

DAFTAR ISI

Halaman

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	ix

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

RINGKASAN	x
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II KEADAAN PABRIK	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.2.2.1 Departemen Komersial (<i>Commercial Head</i>)	12
2.2.2.2 Departemen Produksi (<i>Production Head</i>)	13
2.2.2.3 Departemen Teknik (<i>Engineering Head</i>)	18
2.2.2.4 Departemen Pemasaran (<i>Marketing Head</i>)	18
2.2.2.5 Departemen Pengendalian Mutu (<i>Quality Head</i>)	18
2.3 Permodalan	19
2.4 Pemasaran	19
2.5 Produksi	19
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi	19
2.5.2 Mesin dan Tata Letak Mesin	20
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	21
2.5.4 Proses Produksi	26
2.5.4.1 Persiapan Kain <i>Grey</i>	29
2.5.4.2 Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Relaksasi Simultan	33
2.5.4.3 Proses Pembukaan Kain dengan Mesin <i>Scutcher</i>	38
2.5.4.4 Proses Pemanapan Panas	40
2.5.4.5 Proses Pengurangan Berat	43

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

2.5.4.6	Proses Pencelupan	49
2.5.4.7	Proses Penyempurnaan Mekanik.....	57
2.5.4.8	Proses Penyempurnaan Kimia	58
2.5.4.9	Pemeriksaan Akhir (<i>Inspecting</i>).....	58
2.5.4.10	Pengepakan (<i>Packing</i>).....	62
2.5.5	Pengendalian Mutu	65
2.6	Ketenagakerjaan	66
2.6.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	66
2.6.2	Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	67
2.6.2.1	Penerimaan Tenaga Kerja.....	68
2.6.2.2	Pengaturan Waktu Kerja	68
2.6.3	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	70
2.6.4	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	70
2.6.4.1	Pengupahan.....	71
2.6.4.2	Kenaikan Upah.....	71
2.6.4.3	Tunjangan Hari Raya	71
2.6.4.4	Penghargaan dan Tunjangan Hari Tua.....	72
2.7.4.5	Pakaian Kerja.....	72
2.6.4.6	Keselamatan dan Kesehatan Kerja	73
2.6.4.7	Ibadah	73
2.6.4.8	BPJS Ketenagakerjaan	73
2.6.4.9	Koperasi.....	74
2.6.4.10	Makan dan Transportasi.....	74
2.6.4.11	Fasilitas Olah Raga Kesenian dan Rekreasi.....	74
2.6.4.12	Tambahan Pendidikan (<i>UP Grading</i>).....	75
2.7	Sarana Penunjang Produksi.....	75
2.7.1	Tenaga Listrik.....	75
2.7.2	Tenaga Uap dan Pendingin.....	75
2.7.3	Pengolahan Air Proses dan Limbah	76
2.7.3.1	Pengolahan Air Proses.....	76
2.7.3.2	Pengolahan Air Limbah	79
2.7.4	Laboratorium	82
2.7.5	Pergudangan.....	82

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

BAB III TINJAUAN KHUSUS	85
3.1 Latar Belakang	85
3.2 Rumusan Masalah	86
3.3 Data Pengamatan	86
3.3.1 Skema <i>Cooling Water</i>	86
3.3.2 Karakteristik <i>Cooling Water</i>	87
3.3.3 Penghematan Energi Panas dan Uap	88
3.3.4 Penghematan Biaya	88
3.4 Pembahasan	89
3.4.1 <i>Reuse</i> (Penggunaan Kembali)	89
3.4.2 Efisiensi Air	89
3.4.3 Efisiensi Uap	89
3.4.4 Penghematan Biaya Setelah Pemanfaatan <i>Cooling Water</i> Proses <i>Relaxing</i> untuk Proses <i>Relaxing</i>	90
3.5 Kesimpulan dan Saran	90
3.5.1 Kesimpulan	90
3.5.2 Saran	90
DAFTAR PUSTAKA.....	91

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Data Mesin Departemen Persiapan, Pencelupan dan Penyempurnaan.....	24
Tabel 2.2 Kondisi Proses Mesin <i>Winch Washer</i>	49
Tabel 2.3 Penilaian Ukuran Cacat di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung Berdasarkan Sistem JIS	60
Tabel 2.4 Perbedaan Proses Pembungkusan Kain Secara Otomatis dan Manual.....	64
Tabel 2.5 Data Jumlah Karyawan berdasarkan Tingkat Pendidikan di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	66
Tabel 2.6 Data Jumlah Karyawan Pada Masing-masing Sub Departemen di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	67
Tabel 2.7 Pengaturan Waktu Kerja di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	69
Tabel 2.8 Data Pembayaran Iuran BPJS Ketenagakerjaan.....	73
Tabel 2.9 Spesifikasi Sumber Tenaga Uap dan Ketel Pemanas Minyak di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	76
Tabel 2.10 Data Hasil Pengolahan Limbah Cair (Berdasarkan Kadar Maksimum) Menurut SK. Gub Jawa Barat No.6 Tahun 1999	83
Tabel 2.11 Data Hasil Limbah Cair (Berdasarkan Bobot Maksimum).....	84
Tabel 3.1 Hasil Pengujian <i>Cooling Water</i> Proses <i>Relaxing</i> di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	88
Tabel 3.2 Penghematan Energi Panas dan Uap	88
Tabel 3.3 Penghematan Biaya Setelah Pemanfaatan <i>Cooling Water</i> Proses <i>Relaxing</i> untuk Proses <i>Relaxing</i>	89

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Peta Lokasi PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	4
Gambar 2.2 Denah Bangunan PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	7
Gambar 2.4 Struktur Organisasi Departemen Produksi PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	8
Gambar 2.5 Diagram Alir Proses Perencanaan Produksi PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	15
Gambar 2.6 Tata Letak Ruang dan Mesin PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	22
Gambar 2.7 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	28
Gambar 2.8 Skema Mesin <i>Auto Reeling</i>	32
Gambar 2.9 Skema Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Relaksasi Simultan	34
Gambar 2.10 Skema Mesin <i>Jet Relax</i>	36
Gambar 2.11 Skema Mesin <i>Rotary Drum Washer</i>	38
Gambar 2.12 Skema Mesin <i>Scutcher</i>	39
Gambar 2.13 Skema Mesin <i>Stenter</i>	42
Gambar 2.14 Skema Mesin <i>Hank Tank</i>	44
Gambar 2.15 Skema Mesin <i>CDR</i>	46
Gambar 2.16 Diagram Alir Proses Pencelupan di PT Indo-Rama Synthetics Tbk Process House Bandung	50
Gambar 2.17 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester dengan Zat Warna Dispersi	52
Gambar 2.18 Skema Mesin <i>Jet Dyeing</i>	53
Gambar 2.19 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester Rayon (T/R) dengan Zat Warna Dispersi	56
Gambar 2.20 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester/Rayon (T/R) dengan Zat Warna Reaktif	56
Gambar 2.21 Skema Mesin <i>Comfit</i>	57

DAFTAR GAMBAR
(Lanjutan)

Gambar 2.22	Diagram Alir Proses Bagian Inspeksi.....	59
Gambar 2.23	Skema Mesin Inspeksi.....	62
Gambar 2.24	Skema Mesin <i>Rolling</i>	63
Gambar 2.25	Skema Pengolahan Air Proses	77
Gambar 2.26	Skema Instalasi Pengolahan Air Limbah.....	79
Gambar 3.1	Skema <i>Cooling Water</i>	87



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
LAMPIRAN I Perhitungan	92
LAMPIRAN II Tabel Saturated Steam-Pressure.....	97
LAMPIRAN III Nilai Panas Jenis	98

