

DAFTAR ISI
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISIii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBARvi
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN	
RINGKASANvii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II KEADAAN PABRIK	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan	12
2.4 Pemasaran	12
2.5 Produksi	12
2.5.1 Perencanaan Produksi	13
2.5.2 Jenis dan Jumlah Produksi	13
2.5.3 Mesin dan Tata Letak	15
2.5.4 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	18
2.5.5 Proses Produksi	19
2.5.5.1 Bagian Persiapan Pertenunan	19
2.5.5.1.1 Penghanian (<i>Warping</i>)	24
2.5.5.1.2 Pengelosan (<i>Rewinding</i>).....	25
2.5.5.1.3 Perangkaian Benang (<i>Doubling</i>).....	25
2.5.5.1.4 Penggintiran (<i>Twisting</i>)	26
2.5.5.1.5 Merserisasi	26
2.5.5.1.6 Pencelupan	26
2.5.5.1.7 Penganjian	29
2.5.5.1.8 Pencucukan (<i>Drawing in</i>).....	30
2.5.5.1.9 Penyambungan (<i>Tying</i>)	30
2.5.5.1.10 Benang Leno	31
2.5.5.2 Bagian Pertenunan.....	31
2.5.5.3 Penyempurnaan (<i>Finishing</i>).....	33

DAFTAR ISI
LAPORAN KERJA PRAKTEK LAPANGAN
(Lanjutan)

		Halaman
2.5.5.3.1	Pembakaran Bulu	33
2.5.5.3.2	Pelemasan Kain	36
2.5.5.3.3	Penyempurnaan Anti Mengkeret.....	36
2.5.5.3.4	Penghilangan Kanji.....	38
2.5.5.3.5	Bio Washing	39
2.5.5.3.6	Proses Pemeriksaan Kain (<i>Inspecting</i>)	40
2.5.5.3.7	Penggulungan	43
2.5.6	Pengendalian Mutu.....	43
2.5.6.1	Pengendalian Produksi.....	43
2.6	Ketenagakerjaan	44
2.6.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	44
2.6.2	Distribusi Tenaga Kerja	45
2.6.3	Tata Tertib Perusahaan	46
2.6.4	Pengaturan Waktu Kerja.....	48
2.6.5	Sistem Pembinaan dan Perkembangan Karyawan	49
2.6.6	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	50
2.6.6.1	Pengupahan	50
2.6.6.2	Jaminan Sosial dan Kesejahteraan.....	50
2.6.6.3	Pembebasan Waktu Kerja	52
2.7	Sarana Penunjang Produksi	53
2.7.1	Tenaga Listrik	53
2.7.2	Tenaga Uap.....	54
2.7.3	Pengolahan Air Proses dan Limbah.....	54
2.7.3.1	Pengolahan Air Proses	54
2.7.3.2	Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL).....	55
2.7.4	Laboratorium	57
2.7.4.1	Laboratorium Pengujian Benang.....	57
2.8	Pergudangan.....	61
BAB III TINJAUAN KHUSUS		62
3.1	Latar Belakang	62
3.2	Rumusan Masalah.....	63
3.3	Data Pengamatan.....	63
3.4	Pembahasan	64

DAFTAR ISI
LAPORAN KERJA PRAKTEK LAPANGAN
(Lanjutan)

	Halaman
3.5 Usaha Penanggulangan Masalah	65
3.6 Hasil Penanggulangan Masalah	66
3.7 Kesimpulan dan Saran	67
3.7.1 Kesimpulan.....	67
3.7.2 Saran.....	67
DAFTAR PUSTAKA.....	68



DAFTAR TABEL
LAPORAN KERJA PRAKTEK LAPANGAN

	Halaman
Tabel 2.1	Jenis dan Jumlah Produksi di PT Binausaha Cipta Prima..... 13
Tabel 2.2	Daftar Mesin-mesin Produksi di PT Binausaha Cipta Prima..... 15
Tabel 2.3	Penilaian Cacat Kain Berdasarkan Panjang Cacat 41
Tabel 2.4	Penentuan Grade Kain Berdasarkan Jumlah Cacat..... 42
Tabel 2.5	Komposisi Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan..... 45
Tabel 2.6	Data Jumlah Tenaga Kerja 45
Tabel 2.7	Waktu Hari Kerja <i>Non Shift</i> 48
Tabel 2.8	Waktu Kerja Karyawan <i>Shift</i> 49
Tabel 2.9	Penggunaan Energi di PT Binausaha Cipta Prima..... 53
Tabel 2.10	Data Ketel Uap di PT Binausaha Cipta Prima 54
Tabel 2.11	Hasil Pengolahan Air Limbah di PT Binausaha Cipta Prima 60
Tabel 3.1	Daftar Cacat yang Tercatat di Bagian Inspeksi Pada Bulan Februari sampai dengan Maret 2016 63
Tabel 3.1	Hasil Upaya Penanggulangan Masalah Cacat Kain lebar Beda pada Kain Denim Bulan April 2016 67

DAFTAR GAMBAR
LAPORAN KERJA PRAKTEK LAPANGAN

	Halaman
Gambar 2.1 Denah PT Binausaha Cipta Prima	4
Gambar 2.2 Tata Letak PT Binausaha Cipta Prima	5
Gambar 2.3 Urutan Instruksional PT Binausaha Cipta Prima.....	7
Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT Binausaha Cipta Prima	8
Gambar 2.5 Jalur Penerimaan Pesanan PT Binausaha Cipta Prima.....	14
Gambar 2.6 Tata Letak Ruangan dan Mesin Bagian Persiapan Pertenunan.....	17
Gambar 2.7 Diagram Alir Proses Produksi Pembuatan Kain	20
Gambar 2.8 Skema Mesin Dyeing-Sizing Panon	22
Gambar 2.9 Fase-fase Memberi dan Menerima Benang Pakan pada Mesin Tenun Rapier.....	32
Gambar 2.10 Skema Urutan Proses Penyempurnaan Kain Denim	34
Gambar 2.11 Skema Mesin Bakar Bulu	35
Gambar 2.12 Skema Mesin Sanforisasi Monfortex	37
Gambar 2.13 Skema Unit Pemengkeretan Kain pada Mesin Sanforisasi Monfortex	38
Gambar 2.14 Skema Mesin Bio Wasihing.....	40
Gambar 2.15 Skema Mesin Inspeksi SL-100.....	42
Gambar 2.16 Distribusi Penggunaan Air PT Binausaha Cipta Prima	58
Gambar 2.17 Skema Distribusi Air Sumur Bor PT Binausaha Cipta Prima	59
Gambar 2.18 Diagram Alir Proses Pengolahan Air Sungai untuk Keperluan Proses Produksi PT Binausaha Cipta Prima	59
Gambar 2.19 Diagram Alir Proses Pengolahan Air Buangan	60
Gambar 3.1 Diagram Rata-rata Persentase Cacat Lebar Beda pada Kain Denim pada Bulan Februari sampai dengan Maret 2016	65

RINGKASAN

PT Binausaha Cipta Prima merupakan perusahaan dengan bentuk badan hukum Perseroan Terbatas (PT) yang bergerak di bidang industri tekstil, didirikan pada tahun 1980, berdasarkan akta notaris Nomor 98 tanggal 26 Juli 1983. Dengan status penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) yang berlokasi di Jalan Cibaligo KM 0,5 Leuwigajah kelurahan Cibeureum, Kecamatan Cimahi Selatan, Kota Cimahi, Provinsi Jawa Barat.

Struktur Organisasi PT Binausaha Cipta Prima berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh direktur. Jumlah karyawan sampai bulan April 2016 sebanyak 806 orang yang terdiri dari berbagai latar belakang tingkat pendidikan yakni: Perguruan Tinggi 3,72%, Sekolah Menengah Atas 75,68%, Sekolah Menengah Pertama 18,29% dan Sekolah Dasar 2,1%.

Unit Produksi PT Binausaha Cipta Prima terdiri dari unit produksi pemintalan, pertenunan, pencelupan, penyempurnaan. Hasil produk PT Binausaha Cipta Prima adalah benang kapas dan kain tenun denim (kain denim *stretch* dan *non stretch*) sebagai produk utama dengan jumlah produksi benang kapas rata-rata 2.362 bal/bulan, dan kain denim rata-rata 1.500.000 yard/bulan. Hasil produksi tersebut dipasarkan di dalam negeri.

Sarana produksi di PT Binausaha Cipta Prima yaitu mesin-mesin produksi seperti mesin penganian, mesin pencelupan-penganjian, mesin pertenunan, mesin bakar bulu, mesin sanforisasi dan lain-lain. Instalasi tenaga uap dengan kapasitas 16.500 kg/jam, instalasi tenaga listrik dengan kapasitas 4.605 kVA, gudang, bengkel, instalasi pengolahan air proses dan limbah cair. Sumber air proses yang digunakan berasal dari dua sumber air yaitu dari air sumur dengan menghasilkan air sebanyak 1.000 m³/hari, air Sungai Cigugur dengan menghasilkan air sebanyak 4.000 m³/hari dengan keseluruhan air yang dihasilkan sebanyak 5.000 m³/hari. Instalasi pengolahan air proses dan limbah cair disini menggunakan sistem kimia-fisika, hasil pengolahan limbahnya memenuhi persyaratan baku mutu limbah cair untuk industri tekstil berdasarkan Surat Keputusan (SK) Gubernur Jawa Barat No 6 tahun 1999.

Pada bagian tinjauan khusus dibahas mengenai cacat kain jenis lebar beda pada kain denim. Dalam hal ini dilakukan analisa faktor yang menyebabkan terjadinya cacat kain tersebut, karena presentasi cacat kain lebar beda memiliki persentasi paling tinggi yang merupakan prioritas utama yang harus ditanggulangi. Faktor penyebab terjadinya cacat kain jenis lebar beda adalah faktor manusia yang kurang

telitinya operator dalam pengawasan ketika proses tenun sedang berjalan, faktor mesin tenun yang terjadi di departemen pertenunan yaitu mesin tenun yang kerap tidak berhenti beroperasi terkadang menyebabkan ada bagian yang aus salah satunya gerigi ring temple yang berfungsi untuk membentangkan kain supaya lebar kain denim tetap terjaga dan faktor konstruksi kain yang disebabkan oleh disain anyaman yang membentuk pola silangan mempengaruhi besar mengkeret pada benang pakan menyebabkan kain menyempit kearah lebar.

Analisa yang dilakukan berkaitan dengan cacat lebar beda pada kain denim dapat disimpulkan bahwa cacat yang sering terjadi pada kain denim adalah jenis cacat lebar beda, kurangnya pemeliharaan dan perawatan mesin, kurangnya ketelitian operator dalam menjalankan suatu produksi dan persentase perbaikan terbanyak yaitu kain jenis *non stretch*. Saran yang dapat disampaikan sebagai masukan kepada perusahaan untuk mencegah cacat lebar beda pada kain denim adalah sebaiknya dilakukan pengecekan mesin secara teratur, pengawasan terhadap proses pertenunan lebih ditingkatkan, dan sebaiknya operator pertenunan diberikan sanksi yang tegas agar lebih teliti lagi dalam bekerja.

