

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>i</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>ii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>v</b>
<b>LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN</b>	
<b>RINGKASAN.....</b>	<b>vi</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
<b>BAB II KEADAAN PABRIK .....</b>	<b>3</b>
2.1      Perkembangan Perusahaan .....	3
2.1.1    Sejarah Perusahaan .....	3
2.1.2    Lokasi Perusahaan .....	4
2.1.3    Luas Lahan dan Bangunan.....	5
2.2      Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi .....	7
2.2.2    Uraian Tugas .....	7
2.3      Permodalan .....	13
2.4      Pemasaran .....	14
2.5      Produksi.....	14
2.5.1    Jenis dan Jumlah Produksi .....	14
2.5.2    Mesin dan Tata Letak Mesin .....	15
2.5.3    Persiapan Laboratorium.....	16
2.5.4    Proses Produksi.....	18
2.5.4.1  Pemartaian Kain .....	18
2.5.4.2  Proses Persiapan.....	20
2.5.4.2.1 Proses Pemasakan, Pengelantangan secara simultan, dan Pemutih Optik Kain Handuk Kapas-Poliester (80%-20%) .....	21
2.5.4.3  Pencelupan.....	24
2.5.4.3.1 Pencelupan Kain <i>Vitrage</i> Poliester dengan Zat Warna Dispersi.....	28
2.5.4.3.2 Pencelupan (Simultan dengan Pemasakan dan Pengelantangan) Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%) dengan Zat Warna Direk- Dispersi .....	31

## DAFTAR ISI

(lanjutan)

	<b>Halaman</b>
2.5.4.3.3 Pencelupan Kain Brukat Nilon-poliester (60% - 40%) dengan Zat Warna Asam .....	34
2.5.4.4 Pemerasan .....	36
2.5.4.5 Pembukaan Kain.....	37
2.5.4.6 Penyempurnaan .....	38
2.5.4.6.1 Penyempurnaan Kimia.....	39
2.5.4.6.2 Penyempurnaan Mekanik .....	40
2.5.4.7 Pemeriksaan Akhir.....	44
2.5.5 Pengendalian Mutu.....	45
2.5.6 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	46
2.6 Ketenagakerjaan.....	47
2.6.1 Jumlah Tenaga Kerja.....	47
2.6.2 Pengaruh Waktu Kerja.....	47
2.6.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	48
2.6.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	49
2.6.4.1 Sistem Pengupahan.....	49
2.6.4.2 Fasilitas Karyawan.....	52
2.7 Sarana Penunjang Produksi .....	52
2.7.1 Tenaga Listrik .....	52
2.7.2 Tenaga Uap dan Pendingin .....	53
2.7.3 Pengolahan Air .....	54
2.7.4 Laboratorium.....	58
2.7.5 Pergudangan .....	59
<b>BAB III TINJAUAN KHUSUS .....</b>	<b>60</b>
3.1 Latar Belakang.....	60
3.2 Rumusan dan Batasan Masalah .....	61
3.3 Batasan Masalah .....	61
3.4 Data Pengamatan .....	61
3.5 Pembahasan.....	62
3.6 Kesimpulan dan Saran.....	66
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>68</b>
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>70</b>

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 2.1 Data Luas Bangunan PT Wiska .....	5
Table 2.2 Jenis dan Jumlah Produksi di Bagian Pencelupan dan Penyempurnaan pada Bulan Maret 2015 – Maret 2016.....	15
Tabel 2.3 Data Mesin Bagian Pencelupan dan Penyempurnaan .....	17
Tabel 2.4 Perbedaan Mesin Pencelupan .....	24
Tabel 2.5 Jumlah Karyawan Berdasarkan Jenjang Pendidikan.....	47
Tabel 2.6 Waktu Kerja Karyawan <i>Shift</i> .....	48
Tabel 2.7 Waktu Kerja Karyawan <i>Non-Shift</i> .....	48
Tabel 2.8 Data Mesin Tenaga Uap PT Wiska .....	53
Tabel 2.9 Hasil Uji Pengolahan Limbah Air PT Wiska pada 03 Maret 2016 oleh Balai Besar Pulp dan Kertas .....	58
Tabel 3.1 Data Pengamatan.....	62
Tabel L.1 Material Safety Data Sheet (MSDS) NaOH .....	68
Tabel L.2 Material Safety Data Sheet (MSDS) H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> .....	69

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi PT Wiska.....	4
Gambar 2.2 Tata Letak Bangunan PT Wiska.....	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Wiska .....	8
Gambar 2.4 Tata Letak Ruang dan Mesin Bagian Pencelupan dan Penyempurnaan PT Wiska .....	16
Gambar 2.5 Diagram Alir Rencana Produksi PT Wiska .....	19
Gambar 2.6 Skema Proses Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%).....	22
Gambar 2.7 Skema Proses Pemutih Optik Kain Handuk Kapas-Poliester (80%- 20%) .....	23
Gambar 2.8 Diagram Alir Proses Produksi Kain <i>Vitrage</i> Poliester.....	25
Gambar 2.9 Diagram Alir Proses Produksi Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%) .....	26
Gambar 2.10 Diagram Alir Proses Produksi Kain Brukat Nilon-Poliester (60% - 40%) .....	27
Gambar 2.11 Skema Proses Pencelupan Kain <i>Vitrage</i> Poliester dengan Zat Warna Dispersi Metode HTHP.....	29
Gambar 2.12 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> .....	30
Gambar 2.13 Skema Proses Pencelupan Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%) dengan Zat Warna Direk-Dispersi .....	33
Gambar 2.14 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Jet Flow</i> .....	33
Gambar 2.15 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Haspel</i> .....	34
Gambar 2.16 Skema Proses Pencelupan Kain Tulle Nilon 100 % dengan Zat Warna Asam .....	36
Gambar 2.17 Mesin <i>Centrifuge</i> .....	37
Gambar 2.18 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Schutcher</i> .....	38
Gambar 2.19 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Stenter</i> .....	41
Gambar 2.20 Skema Jalannya Kain pada Mesin Penggarukan .....	42
Gambar 2.21 Skema Jalannya Kain pada Mesin Pencukuran Bulu .....	43
Gambar 2.22 Skema Jalannya Kain pada Mesin Inspeksi .....	44
Gambar 2.23 Diagram Alir Pengolahan Air Proses .....	55
Gambar 2.24 Diagram Alir Proses Pengolahan Air Limbah.....	57