

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vi
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vii

## LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

<b>RINGKASAN</b> .....	vii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II KEADAAN PABRIK</b> .....	2
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	2
2.1.1 Lokasi Perusahaan .....	3
2.1.2 Luas Tanah dan Bangunan .....	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	7
2.2.2 Uraian Tugas Struktur Organisasi PT Heksatex Indah .....	9
2.3 Permodalan .....	13
2.4 Pemasaran .....	13
2.5 Proses Produksi .....	14
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	15
2.5.2 Mesin dan Tata Letak .....	15
2.5.3 Diagram Alir Proses Tanpa <i>Setting</i> .....	18
2.5.4 Diagram Alir Proses Dengan <i>Setting</i> .....	19
2.5.4.1 Persiapan Kain .....	19
2.5.4.1.1 Pemartaian .....	19
2.5.4.1.2 Pembukaan Kain .....	20
2.5.4.2 Proses Pemantapan Panas .....	20
2.5.4.3 Proses Pencelupan .....	21
2.5.4.3.1 Pencelupan Kain Poliester .....	22
2.5.4.3.2 Pencelupan Kain Nilon .....	24
2.5.4.3.3 Pencelupan Kain Campuran Poliester-Nilon .....	26
2.5.4.3.4 Pencelupan Kain Campuran Poliester-Rayon .....	28
2.5.4.3.5 Pencelupan Kain Campuran Nilon-Rayon .....	30

## DAFTAR ISI (lanjutan)

2.5.4.3.6	Pencelupan Kain Campuran Poliester-Spandex.....	33
2.5.4.3.7	Pencelupan Kain Campuran Nilon-Spandex.....	35
2.5.4.3.8	Pencelupan Kontinyu.....	38
2.5.4.4	Proses Pengeringan.....	39
2.5.4.5	Proses Pembukaan Kain.....	40
2.5.4.6	Proses Penyempurnaan.....	41
2.5.4.7	Proses Pemeriksaan.....	42
2.5.4.8	Pengepakan.....	43
2.5.5	Pengendalian Produksi dan Pengendalian Mutu.....	43
2.5.5.1	Pengendalian Produksi.....	43
2.5.5.2	Pengendalian Mutu.....	44
2.5.6	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	45
2.6	Ketenagakerjaan.....	45
2.6.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	46
2.6.2	Distribusi Tenaga Kerja.....	47
2.6.3	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	49
2.6.3.1	Sistem Pembinaan Karyawan.....	49
2.6.3.2	Pengembangan Karyawan.....	52
2.6.4	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	52
2.6.4.1	Sistem Pengupahan.....	52
2.6.4.2	Fasilitas Karyawan.....	53
2.6.5	Tunjangan, Jaminan Sosial dan Kesejahteraan Karyawan.....	54
2.6.5.1	Tunjangan.....	54
2.6.5.2	Jaminan Sosial dan Kesejahteraan Karyawan.....	54
2.7	Sarana Penunjang Produksi.....	55
2.7.1	Tenaga Listrik.....	56
2.7.2	Tenaga Uap dan Pendingin.....	56
2.7.2.1	Tenaga Uap.....	56
2.7.2.2	Pendingin ( <i>Air Conditioner</i> ).....	57
2.7.2.3	Kompresor.....	57
2.7.3	Pengolahan Air Proses dan Limbah.....	57

## DAFTAR ISI (Lanjutan)

2.7.3.1	Pengolahan Air Proses ( <i>Water Treatment</i> ) .....	58
2.7.3.2	Pengolahan Air Limbah .....	59
2.7.4	Laboratorium .....	61
2.7.5	Pergudangan.....	62
<b>BAB III TINJAUAN KHUSUS .....</b>		<b>63</b>
3.1	Latar Belakang .....	63
3.2	Rumusan Masalah .....	64
3.3	Data Pengamatan .....	64
3.4	Pembahasan Masalah.....	64
3.4.1	Analisa Penyebab Terjadinya Cacat <i>Watermark</i> .....	64
3.4.2	Penanggulangan Terjadinya Cacat <i>Watermark</i> .....	67
3.5	Kesimpulan dan Saran .....	67
3.5.1	Kesimpulan .....	67
3.5.2	Saran .....	67
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>		<b>68</b>



## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1	Jenis Penggunaan Lahan PT Heksatex ..... 6
Tabel 2.2	Data Mesin pada Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> ..... 16
Tabel 2.3	Jumlah Tenaga Kerja PT Heksatex Indah Periode Februari 2016 ..... 46
Tabel 2.4	Distribusi Tenaga Kerja di Setiap Departemen PT Heksatex Indah Periode Februari 2016..... 47
Tabel 2.5	Waktu Kerja untuk Karyawan <i>Shift</i> ..... 48
Tabel 2.6	Waktu Kerja untuk Karyawan <i>Non Shift</i> ..... 49
Tabel 2.7	Jadwal Pergantian Shift..... 49
Tabel 2.8	Data Mesin Boiler ..... 57
Tabel 2.9	Karakteristik Limbah di PT Heksatex Indah ..... 60
Tabel 3.1	Data Proses Pengeringan Kain Hasil Pencelupan ..... 66



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi PT Heksatex Indah .....	4
Gambar 2.2 Tata Letak dan Infrastruktur PT Heksatex Indah .....	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	7
Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT Heksatex Indah .....	8
Gambar 2.5 Diagram Alir Pengerjaan Pemesanan dan Produksi PT Heksatex Indah .....	15
Gambar 2.6 Tata Letak Mesin di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	17
Gambar 2.7 Diagram Alir Proses Tanpa <i>Setting</i> .....	18
Gambar 2.8 Diagram Alir Proses Dengan <i>Setting</i> .....	19
Gambar 2.9 Skema Jalannya Kain pada Mesin Stenter .....	21
Gambar 2.10 Skema Proses Pencelupan Poliester dengan Zat Warna Dispersi .....	23
Gambar 2.11 Skema Proses Pencelupan Nilon dengan Zat Warna Asam.....	25
Gambar 2.12 Skema Proses Pencelupan Poliester-Nilon dengan Zat Warna Dispersi-Asam.....	27
Gambar 2.13 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester-Rayon dengan Zat Warna Dispersi-Direk.....	30
Gambar 2.14 Skema Proses Pencelupan Kain Nilon-Rayon dengan Zat Warna Asam-Direk .....	32
Gambar 2.15 Skema Proses Pencelupan Poliester-Spandex dengan zat warna Dispersi.....	34
Gambar 2.16 Skema Proses Pencelupan Nilon-Spandex dengan Zat Warna Asam .....	36
Gambar 2.17 Layout Mesin Pencelupan <i>Jet Dyeing</i> Hisaka .....	37
Gambar 2.18 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Scutcher</i> .....	40
Gambar 2.19 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Inspecting</i> .....	42
Gambar 2.20 Skema Pengolahan Air Proses .....	59
Gambar 2.21 Skema Pengolahan Air Limbah .....	61