

DAFTAR ISI

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMAHADI SANTOSA

| | Halaman |
|--|---------|
| KATA PENGANTAR | i |
| DAFTAR ISI | iii |
| DAFTAR TABEL | vi |
| DAFTAR GAMBAR | vii |
| RINGKASAN | viii |
| | |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| BAB II KEADAAN PABRIK | |
| 2.1. Perkembangan Perusahaan | 3 |
| 2.1.1 Sejarah Perusahaan | 3 |
| 2.1.2 Lokasi Perusahaan | 4 |
| 2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan | 5 |
| 2.2. Struktur Organisasi Perusahaan | 5 |
| 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi | 5 |
| 2.2.2 Uraian Tugas | 7 |
| 2.3 Permodalan | 9 |
| 2.4 Pemasaran | 9 |
| 2.5 Produksi | 9 |
| 2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi | 9 |
| 2.5.2 Mesin dan Tata Letak | 11 |
| 2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin | 15 |
| 2.5.4 Proses Produksi | 17 |
| 2.5.4.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi | 17 |
| 2.5.4.2 Proses Produksi di Departemen <i>Pretreatment</i> | 19 |
| 2.5.4.2.1 Persiapan Kain dan Bahan Kimia | 20 |
| 2.5.4.2.2 Penyikatan dan Pembakaran Bulu | 20 |
| 2.5.4.2.3 Penghilangan Kanji dan Pemasakan secara Simultan | 23 |
| 2.5.4.2.4 Merserisasi/Kostisasi | 27 |
| 2.5.4.2.5 Penyempurnaan Optik | 31 |

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

| | | |
|-------------|--|----|
| 2.5.4.2.6 | Pemeriksaan Cacat (<i>Inspecting</i>) | 33 |
| 2.5.4.2.8 | Penggulungan dan Pengepakan | 34 |
| 2.5.4.3 | Proses Produksi di Departemen <i>Printing-Dyeing</i> | 34 |
| 2.5.4.3.1 | Persiapan Kain dan Bahan Kimia..... | 35 |
| 2.5.4.3.2 | Pencelupan..... | 36 |
| 2.5.4.3.3 | Pencapan | 39 |
| 2.5.4.3.4 | Fiksasi..... | 48 |
| 2.5.4.3.5 | Pencucian Akhir (<i>Washing Off</i>) | 50 |
| 2.5.4.3.6 | Penyempurnaan Kimia dan Mekanik | 50 |
| 2.5.4.3.6.1 | Penyempurnaan Kimia | 50 |
| 2.5.4.3.6.2 | Penyempurnaan Mekanik..... | 52 |
| 2.5.4.3.7 | Pemeriksaan Kain (<i>Inspecting</i>) | 54 |
| 2.5.4.3.8 | Pengepakan dan Penggulungan | 54 |
| 2.5.5 | Pengendalian Mutu | 54 |
| 2.6 | Ketenagakerjaan | 55 |
| 2.6.1 | Jumlah Tenaga Kerja | 55 |
| 2.6.2 | Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi | 57 |
| 2.6.3 | Waktu Kerja | 58 |
| 2.6.4 | Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan | 59 |
| 2.6.4.1 | Tata Tertib Kerja | 61 |
| 2.6.4.2 | Disiplin Kerja | 62 |
| 2.6.4.3 | Tindakan terhadap Pelanggaran | 62 |
| 2.6.5 | Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan | 64 |
| 2.6.5.1 | Pengupahan | 64 |
| 2.6.5.2 | Fasilitas Karyawan | 65 |
| 2.6.5.3 | Jaminan Sosial Tenaga Kerja | 65 |
| 2.6.6 | Sistem Penerimaan Tenaga Kerja | 65 |
| 2.6.7 | Pemberhentian Kerja..... | 66 |
| 2.7. | Sarana Penunjang Produksi..... | 67 |
| 2.7.1 | Tenaga Listrik..... | 67 |
| 2.7.2 | Tenaga Uap dan atau Tenaga Pendingin | 68 |
| 2.7.2.1 | Tenaga Uap | 68 |

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

| | | |
|---------|---|----|
| 2.7.2.2 | Pendingin Udara | 68 |
| 2.7.3 | Pengolahan Air Proses dan Air Limbah..... | 68 |
| 2.7.3.1 | Pengolahan Air Proses..... | 68 |
| 2.7.3.2 | Pengolahan Air Limbah | 69 |
| 2.7.4 | Laboratorium | 74 |
| 2.7.5. | Pergudangan..... | 74 |

BAB III TINJAUAN KHUSUS

| | | |
|-------|-----------------------------|----|
| 3.1. | Latar Belakang Masalah..... | 76 |
| 3.2. | Rumusan Masalah | 76 |
| 3.3. | Data Pengamatan | 77 |
| 3.4. | Pembahasan..... | 78 |
| 3.5 | Kesimpulan dan Saran..... | 81 |
| 3.5.1 | Kesimpulan..... | 81 |
| 3.5.2 | Saran..... | 81 |

| | |
|----------------------------|-----------|
| DAFTAR PUSTAKA..... | 82 |
|----------------------------|-----------|

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|-----------|---|
| Tabel 2.1 | Data Mesin Produksi Departemen <i>Pretreatment</i> 13 |
| Tabel 2.2 | Data Mesin Produksi pada Departemen <i>Printing-Dyeing</i> 14 |
| Tabel 2.3 | Data Mesin – Mesin di Bagian <i>Utility</i> 15 |
| Tabel 2.4 | Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan..... 56 |
| Tabel 2.5 | Jumlah Tenaga Kerja PT Kusumahadi Santosa 56 |
| Tabel 2.5 | Jumlah Tenaga Kerja Departemen <i>Pretreatment</i> PT Kusumahadi Santosa 57 |
| Tabel 2.6 | Jumlah Tenaga Kerja Departemen <i>Printing-Dyeing</i> PT Kusumahadi Santosa..... 57 |
| Tabel 2.7 | Waktu Kerja <i>Shift</i> Karyawan PT Kusumahadi Santosa 59 |
| Tabel 2.8 | Waktu Kerja Normal (Non <i>Shift</i>) PT Kusumahadi Santosa..... 59 |
| Tabel 2.9 | Kadar Hasil Pengolahan Limbah Cair 72 |
| Tabel 3.1 | Data Cacat <i>Printing-Dyeing</i> Pada Bulan Maret 2016 77 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|---|---------|
| Gambar 2.1 Peta Lokasi PT Kusumahadi Santosa | 4 |
| Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Kusumahadi Santosa | 6 |
| Gambar 2.3 Tata Letak Mesin dan Ruang Departemen <i>Pretreatment</i> | 11 |
| Gambar 2.4 Tata Letak Mesin dan Ruang Departemen <i>Printing-Dyeing</i> | 12 |
| Gambar 2.5 Diagram Alir Proses Produksi Kain Kapas dan Rayon | 18 |
| Gambar 2.6 Diagram Alir Pengerjaan dan Pesanan Barang | 21 |
| Gambar 2.7 Diagram Alir Produksi Departemen <i>Pretreatment</i> | 22 |
| Gambar 2.8 Skema Jalannya Kain Pada Mesin <i>Perble Range</i> | 29 |
| Gambar 2.9 Skema Mesin <i>Mercerizer</i> | 30 |
| Gambar 2.10 Skema Mesin <i>Stenter</i> | 32 |
| Gambar 2.11 Skema Mesin <i>Inspecting</i> | 34 |
| Gambar 2.12 Diagram Alir Proses Produksi Departemen <i>Printing-Dyeing</i> | 35 |
| Gambar 2.13 Diagram Alir Pencelupan Metoda <i>Pad-Dry-Steam</i> | 36 |
| Gambar 2.14 Diagram Alir Proses Pencelupan Metoda <i>Cold-Pad-Batch</i> | 38 |
| Gambar 2.15 Skema Mesin <i>Cold-Pad-Batch</i> | 39 |
| Gambar 2.16 Diagram Alir Proses Pencapan | 40 |
| Gambar 2.17 Diagram Alir Proses Pencapan Langsung | 47 |
| Gambar 2.18 Skema Mesin <i>Rotary Print</i> | 47 |
| Gambar 2.19 Skema Mesin <i>Flat Printing</i> | 48 |
| Gambar 2.20 Skema Mesin <i>Steamer</i> | 49 |
| Gambar 2.21 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Washing Continuous</i> | 51 |
| Gambar 2.22 Skema Mesin <i>Sanforizer</i> | 52 |
| Gambar 2.23 Skema Mesin <i>Sueding</i> | 53 |
| Gambar 2.23 Diagram Alir Proses Pengolahan Limbah Cair | 73 |
| Gambar 3.1 Diagram Presentase Cacat <i>Printing-Dyeing</i> | 78 |
| Gambar 3.2 Diagram Sebab Akibat Cacat Geser Motif | 79 |
| Gambar 3.3 Gambar Endring pada Mesin Rotary Printing | 80 |