

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	8
2.2.2 Uraian Tugas.....	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	16
2.4 Ketenagakerjaan.....	17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Tenaga Kerja	19
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Tenaga Kerja	20
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	23
3.1.1 Perencanaan Produksi	23
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	25
3.2 Produksi.....	27

DAFTAR ISI

(Lanjutan)

	Halaman
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	28
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	28
3.2.3 Proses Produksi	41
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	51
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	53
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	53
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	54
3.4 Pengendalian Mutu	54
3.4.1 Raw Material	56
3.4.2 Proses.....	58
3.4.3 Produk.....	60
BAB IV DISKUSI	62
4.1 Latar Belakang.....	62
4.2 Identifikasi Masalah.....	63
4.3 Pembahasan Masalah.....	63
4.3.1Faktor Penyebab Lolosnya Cacat <i>Shading</i> Pada KainMesh <i>Navy Style</i> #011A.....	65
4.3.2Cara Meminimalisir Lolosnya Cacat <i>Shading</i> Pada Kain Mesh <i>Navy Style</i> #011A.....	66
BAB V PENUTUP	70
5.1 Kesimpulan	70
5.2 Saran	70
DAFTAR PUSTAKA	72

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 2.1 Jumlah dan tingkat pendidikan tenaga kerja di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	18
Tabel 2. 2 Jam kerja tenaga kerja di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego pada bulan Desember 2016.....	19
Tabel 3. 1 Jumlah produksi di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	29
Tabel 3. 2 Jumlah mesin produksi di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	30
Tabel 3. 3 Jumlah mesin non produksi di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	34
Tabel 3.4 Penanganan limbah di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	53
Tabel 3.5 Pemeliharaan mesin di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego....	54
Tabel 3.6 Klasifikasi cacat	55
Tabel 3.7 Jenis-jenis kain	56
Tabel 3.8 4 <i>Point system</i>	57
Tabel 3.9 Acceptabel Quality Level (AQL) 2.5	58
Tabel 4.1 Total jumlah <i>shading mesh navy</i> pada <i>style #011A</i>	64

DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 2.1 Denah lokasi PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	4
Gambar 2.2 Denah tata letak PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego.....	8
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	9
Gambar 3.1 Tata letak mesin Klego 1 PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	37
Gambar 3.2 Tata letak mesin Klego 2A PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	38
Gambar 3.3 Tata letak mesin Klego 2B PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	39
Gambar 3.4 Tata letak mesin <i>preparation</i> Klego 1 dan Klego 2A PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	40
Gambar 3.5 Alur produksi PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego	42
Gambar 4.1 Kain mesh	64
Gambar 4.2 <i>Shading</i> mesh style #011A.....	65
Gambar 4.3 Faktor penyebab lolosnya cacat <i>shading</i> dengan diagram <i>Fish Bone</i>	65
Gambar 4.4 <i>Munsell Color Test</i>	66
Gambar 4.5 Diagram alir proses sebelum <i>pocketing</i> tidak melewati QC <i>panel</i> ...	67
Gambar 4.6 Diagram alir proses sebelum <i>pocketing</i> melewati QC <i>panel</i>	68