

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	ii
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	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	20
2.4.4.1 Sistem Pengupahan.....	20
2.4.4.2 Fasilitas Karyawan.....	21
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	23
3.1.1 Perencanaan Produksi	23
3.1.2 Pengendalian Produksi	24
3.2 Produksi.....	26
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	26
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	26
3.2.3 Proses Produksi.....	31
3.2.3.1 Proses Produksi Departemen Pretreatment.....	33
3.2.3.2 Proses Produksi Departemen Printing-Dyeing.....	47
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	68
3.2.4.1 Tenaga Listrik.....	68

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
3.2.4.2 Tenaga Uap dan Pendingin.....	68
3.2.4.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah.....	69
3.2.4.4 Laboratorium.....	73
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	74
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	75
3.3.2 Perbaikan Mesin	75
3.4 Pengendalian Mutu.....	79
3.4.1 <i>Raw Material</i>	79
3.4.2 Proses.....	80
3.4.3 Produk.....	80
BAB IV DISKUSI	82
4.1 Latar Belakang.....	82
4.2 Identifikasi Masalah	83
4.3 Pembahasan.....	83
BAB V PENUTUP	89
5.1 Kesimpulan	89
5.2 Saran	89
DAFTAR PUSTAKA	91

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Jumlah tenaga kerja PT Kusumahadi Santosa.....	12
Tabel 2.2 Tingkat pendidikan tenaga kerja PT Kusumahadi Santosa.....	12
Tabel 2.3 Jumlah tenaga kerja Departemen Pretreatment.....	13
Tabel 2.4 Jumlah tenaga kerja Departemen Printing-Dyeing	13
Tabel 2.5 Jam kerja normal (<i>non shift</i>) tenaga kerja administratif	14
Tabel 2.6 Jam kerja normal (<i>non shift</i>) tenaga kerja produktif.....	15
Tabel 2.7 Jam kerja <i>shift</i> tenaga kerja produktif.....	15
Tabel 3. 1 Data mesin produksi di Departemen Pretreatment.....	27
Tabel 3. 2 Data mesin produksi di Departemen Printing-Dyeing.....	27
Tabel 3.3 Contoh resep merserisasi/kostisasi.....	41
Tabel 3. 4 Contoh resep pasta cap zat warna reaktif.....	57
Tabel 3. 5 Contoh resep pasta cap zat warna pigmen.....	58
Tabel 3. 6 Pemeliharaan mesin bulan November 2016.....	76
Tabel 4. 1 Jenis cacat kain bulan Oktober-November 2016	83

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Peta lokasi PT Kusumahadi Santosa.....	4
Gambar 2.2 Bagian-bagian PT Kusumahadi Santosa	6
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT Kusumahadi Santosa	8
Gambar 3. 1 Diagram alir pengerjaan dan pesanan barang	25
Gambar 3.2 Tata letak mesin dan ruang Departemen Pretreatment.....	29
Gambar 3.3 Tata letak mesin dan ruang Departemen Printing-Dyeing.....	30
Gambar 3.4 Diagram alir proses produksi kain rayon dan kapas.....	32
Gambar 3.5 Diagram alir proses produksi di Departemen Pretreatment	33
Gambar 3.6 Skema jalannya kain mesin <i>perble range</i> Sando Iron Wakayama..	40
Gambar 3.7 Skema jalannya kain mesin <i>mercerizer</i> Sando Iron Wakayama	43
Gambar 3.8 Skema jalannya kain mesin <i>stenter</i> Sando Iron Wakayama	44
Gambar 3.9 Skema jalannya kain mesin <i>inspecting</i> Shiw Tai Tong.....	46
Gambar 3.10 Diagram alir proses produksi di Departemen Printing-Dyeing	47
Gambar 3.11 Diagram alir proses pencelupan metode <i>cold pad batch</i>	49
Gambar 3.12 Skema jalannya kain mesin <i>cold pad batch</i> Kuster	50
Gambar 3.13 Diagram alir proses pencelupan metode <i>pad dry steam</i>	51
Gambar 3.14 Diagram alir proses pencapan	59
Gambar 3.15 Skema jalannya kain mesin <i>flat printing</i> Ichinose	60
Gambar 3.16 Skema jalannya kain mesin <i>rotary printing</i> Stork.....	60
Gambar 3.17 Skema jalannya kain mesin <i>steamer</i> Stork.....	61
Gambar 3.18 Skema jalannya kain mesin <i>washing continuous</i> Cheng Chang I...	63
Gambar 3.19 Skema jalannya kain mesin <i>sanforizer</i> Sando Kyoto.....	65
Gambar 3.20 Skema jalannya kain mesin <i>sueding</i> Sando Kyoto.....	66
Gambar 3.21 Skema jalannya kain mesin <i>inspecting</i> Shiw Tai Tong.....	67
Gambar 4.1 Diagram sebab akibat di mesin <i>washing continuous</i>	84