

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 Sejarah Perusahaan	3
2.1.2 Sertifikasi	5
2.1.3 Lokasi Perusahaan	5
2.1.4 Luas Tanah dan Bangunan.....	8
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	9
2.2.2 Uraian Tugas	12
2.3 Permodalan dan Pemasaran	17
2.4 Ketenagakerjaan.....	17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	18
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Produksi	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	20
2.4.4 Sistem Pengupahan.....	21

DAFTAR ISI (Lanjutan)

2.4.5 Fasilitas Karyawan.....	23
BAB III BAGIAN PRODUKSI	25
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	25
3.1.1 Perencanaan produksi	25
3.1.2 Pengendalian Produksi	25
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.....	27
3.2.3.1 Proses Produksi di Departemen <i>Polymerisation</i>	28
3.2.3.2 Proses Produksi di Departemen POY/FDY	37
3.2.3.3 Proses Produksi di Departemen DTY.....	38
3.2.3.4 Proses Produksi di Departemen PSF.....	41
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	49
3.2.4.1 Air	49
3.2.4.2 Tenaga Listrik.....	49
3.2.4.3 Pendingin Udara	50
3.2.4.4 Tenaga Uap	52
3.2.4.5 Pengelolaan Limbah	53
3.2.4.6 Laboratorium.....	56
3.2.4.7 Gudang.....	58
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	59
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	59
3.3.2 Perbaikan Mesin	61

DAFTAR ISI (Lanjutan)

3.4 Pengendalian Mutu.....	62
3.4.1 <i>Raw Material</i>	62
3.4.1.1 Bahan Baku Utama.....	62
3.4.1.2 Bahan Baku Penunjang.....	64
3.4.2 Proses.....	66
3.4.3 Produk.....	67
BAB IV DISKUSI	69
4.1 Latar Belakang.....	69
4.2 Identifikasi Masalah.....	71
4.3 Pembahasan.....	71
4.3.1 Waktu <i>Wiping Spinneret</i>	71
4.3.2 Tindakan Ketika Terjadi Pembentukan “Ekor”.....	72
4.3.3 Perbandingan Jumlah Produk <i>A grade</i> dengan <i>B grade</i>	75
BAB V PENUTUP	76
5.1 Kesimpulan.....	76
5.2 Saran.....	76
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Jumlah Karyawan.....	18
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja	19
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Produksi	26
Tabel 3.2 Spesifikasi Esterifikasi <i>Stage I</i>	34
Tabel 3.3 Spesifikasi Esterifikasi <i>Stage II</i>	34
Tabel 3.4 Spesifikasi Pre-Polimerisasi <i>Stage I</i>	35
Tabel 3.5 Spesifikasi Pre-Polimerisasi <i>Stage II</i>	36
Tabel 3.6 Spesifikasi <i>Final</i> Polimerisasi	37
Tabel 3.7 Perbedaan <i>Direct</i> dan <i>In Direct System</i> Pembuatan POY	38
Tabel 3.8 Jadwal Pemeliharaan Rutin Mesin <i>Spinning</i>	60
Tabel 3.9 Jadwal Pemeliharaan <i>Quenching Chamber</i>	61
Tabel 3.10 Spesifikasi Standar PTA.....	63
Tabel 3.11 Spesifikasi Standar MEG	64
Tabel 3.12 Karakter <i>Titanium Dioxide</i>	65
Tabel 3.13 Karakteristik <i>Antimony Trioxide</i>	65
Tabel 3.14 Spesifikasi <i>Antimony Trioxide</i>	66
Tabel 3.15 Sifat Fisika Therminol 66.....	66
Tabel 4.1 Jadwal Proses <i>Wiping</i>	72
Tabel 4.2 Data Jumlah Bal <i>A Grade</i> dan <i>B Grade</i>	75

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Lokasi Pabrik PT. Indo-Rama Synthetics Tbk Divisi <i>Polyester</i>	7
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Indo-Rama Synthetics Tbk Divisi <i>Polyester</i>	10
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Departemen PSF CP-1	11
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin Departemen PSF CP-1	27
Gambar 3.2 Urutan Produksi Pembuatan Poliester.....	29
Gambar 3.3 Pembuatan Pasta Polimer.....	32
Gambar 3.4 Proses Esterifikasi <i>Stage I</i> dan <i>Stage II</i>	33
Gambar 3.5 <i>Flow</i> Proses pada Mesin Barmag eFK 6-1000.....	40
Gambar 3.6 <i>Flow</i> Proses Pembuatan <i>Polyester Staple Fiber</i>	41
Gambar 3.7 Diagram Alir Air Handling Unit (AHU)	52
Gambar 3.8 Skema Sumber-sumber Limbah Cair	54
Gambar 4.1 Contoh 1 Posisi Mesin <i>Quenching</i>	70
Gambar 4.2 Cable/UDY Yang Berasal Dari 18 Posisi	71
Gambar 4.3 Sensor Pendeteksi Ekor.....	73
Gambar 4.4 <i>Stand Guider</i> Tempat Penarikan “Ekor”	73
Gambar 4.5 <i>Tow Cooling Conveyor</i>	74
Gambar 4.6 Mesin Pemotong.....	74