

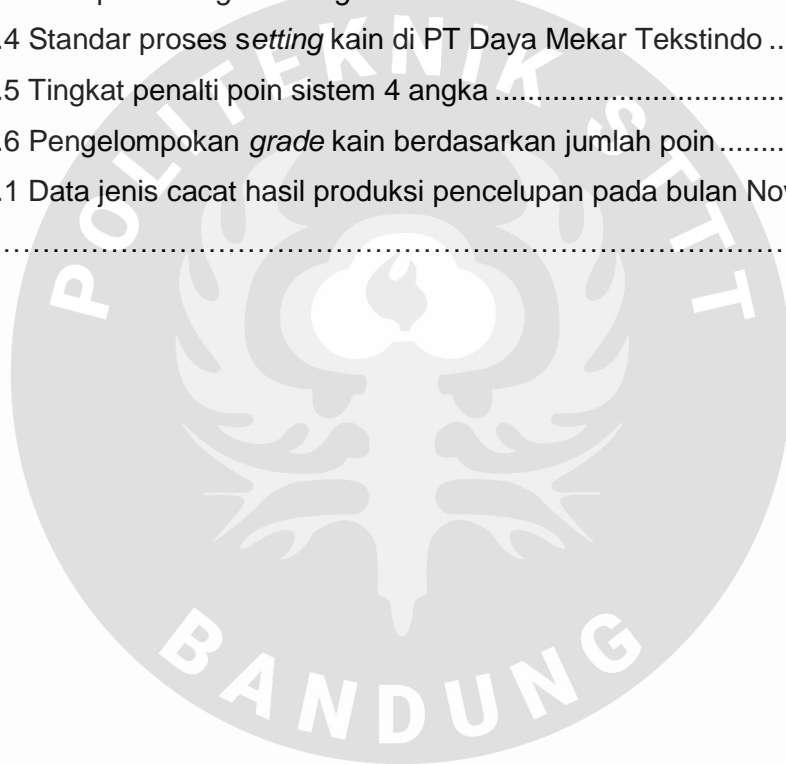
## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	v
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vi
<b>RINGKASAN</b> .....	viii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	12
2.4 Ketenagakerjaan .....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Tenaga kerja .....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Tenaga kerja .....	16
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	21
3.2 Produksi .....	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	25

3.2.3 Proses Produksi.....	30
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	70
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	76
3.3.1 Pemeliharaan mesin .....	76
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	77
3.4 Pengendalian Mutu .....	77
3.4.1 Raw Material.....	77
3.4.2 Proses .....	78
3.4.3 Produk .....	78
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	80
4.1 Latar Belakang.....	80
4.2 Identifikasi Masalah .....	80
4.3 Pembahasan.....	81
4.3.1 Pengamatan pada Proses Pencelupan di Mesin <i>Thermosol</i> .....	81
4.3.2 Data Pengamatan.....	83
4.3.3 Analisa Penyebab Terjadinya Cacat Lipatan Hasil Pencelupan .....	84
4.3.4 Penanggulangan Masalah .....	88
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	90
5.1 Kesimpulan.....	90
5.2 Saran.....	90
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	91

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Jumlah tenaga kerja ditinjau dari tingkat pendidikan per bulan Oktober 2016.....	13
Tabel 2. 2 Pengaturan jam kerja <i>shift</i> .....	15
Tabel 2. 3 Pengaturan jam kerja <i>non-shift</i> .....	15
Tabel 3.1 Jumlah produksi bulan Desember 2016.....	25
Tabel 3.2 Data mesin Bagian Pencelupan, Pencapan dan Penyempurnaan.....	28
Tabel 3.3 Resep <i>scouring-bleaching</i> di Mesin L-BOX II .....	38
Tabel 3.4 Standar proses <i>setting</i> kain di PT Daya Mekar Tekstindo .....	44
Tabel 3.5 Tingkat penalti poin sistem 4 angka .....	68
Tabel 3.6 Pengelompokan <i>grade</i> kain berdasarkan jumlah poin .....	68
Tabel 4.1 Data jenis cacat hasil produksi pencelupan pada bulan November 2016.....	84



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah lokasi PT Daya Mekar Tekstindo .....	4
Gambar 2.2 Denah bangunan PT Daya Mekar Tekstindo.....	4
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT Daya Mekar Tekstindo .....	6
Gambar 3.1 Jalur penerimaan pesanan di PT Daya Mekar Tekstindo.....	20
Gambar 3.2 Diagram blok pengerjaan pesanan produksi pencelupan .....	22
Gambar 3.3 Diagram blok pengerjaan pesanan produksi pencapan .....	23
Gambar 3.4 Diagram alir proses produksi kain campuran T/R dan T/C .....	26
Gambar 3.5 Diagram alir proses produksi kain kapas.....	27
Gambar 3.6 Tata letak ruang dan mesin di PT Daya Mekar Tekstindo .....	31
Gambar 3.7 Skema jalannya kain pada mesin bakar bulu dan penghilangan kanji.....	35
Gambar 3.8 Skema jalannya kain pada mesin <i>scouring</i> untuk pemasakan kain kapas.....	37
Gambar 3.9 Skema jalannya kain campuran pada mesin <i>scouring-bleaching</i> secara simultan .....	40
Gambar 3.10 Diagram alir proses merserisasi kain kapas .....	42
Gambar 3.11 Skema jalannya kain pada mesin merserisasi.....	43
Gambar 3.12 Diagram alir proses pencelupan kain kapas dengan zat warna reaktif.....	46
Gambar 3.13 Skema jalannya kain pada mesin <i>cold-pad-batch</i> .....	46
Gambar 3.14 Diagram alir proses pencelupan zat warna dispersi - reaktif metode satu larutan dua tahap. ....	49
Gambar 3.15 Skema jalannya kain pada mesin <i>thermosol</i> .....	50
Gambar 3.16 Skema jalannya kain pada mesin <i>thermofix</i> .....	51
Gambar 3.17 Skema jalannya kain pada mesin <i>washing</i> .....	52
Gambar 3.18 Skema jalannya kain dan kasa putar pada mesin <i>printing</i> .....	54
Gambar 3.19 Skema mesin <i>expose</i> kasa putar .....	56
Gambar 3.20 Diagram alir proses pencapan dengan zat warna reaktif.....	59
Gambar 3.21 Diagram alir proses pencapan dengan zat warna pigmen .....	60
Gambar 3.22 Skema jalannya kain pada mesin <i>stenter</i> .....	64

Gambar 3.23 Skema jalannya kain pada mesin <i>sanforisasi</i> .....	65
Gambar 3.24 Skema jalannya kain pada mesin <i>sueding</i> .....	67
Gambar 3.25 Skema jalannya kain pada mesin inspeksi .....	68
Gambar 3.26 Skema pengolahan air proses PT Daya Mekar Tekstindo .....	72
Gambar 3.27 Diagram alir pengolahan air limbah PT Daya Mekar Tekstindo ....	74
Gambar 4.1 Diagram persentase cacat kain hasil produksi pencelupan PT Daya Mekar Tekstindo .....	85
Gambar 4.2 Contoh <i>bearing</i> pada mesin <i>thermosol</i> yang rusak.....	86
Gambar 4.3 Stempet yang digunakan pada <i>bearing</i> .....	87

