

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	10
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	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan Produksi	18
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3 Proses Produksi	23
3.2.3.1 Proses Persiapan Kain Grey	23
3.2.3.2 Proses Pembakaran Bulu	27
3.2.3.3 Proses Penghilangan Kanji dan Pemasakan Secara Simultan	30
3.2.3.4 Proses Pengelantangan	31
3.2.3.5 Proses Merserisasi	34
3.2.3.6 Proses Merserisasi Menggunakan <i>Liquid Ammonia</i>	37

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
3.2.3.7 Proses Pemanapan Panas	40
3.2.3.8 Proses Pencelupan	40
3.2.3.9 Proses Penyempurnaan	56
3.2.3.10 Proses Pemeriksaan Akhir dan Pengepakan	64
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	70
3.2.4.1 Tenaga Listrik	70
3.2.4.2 Tenaga Uap dan Pendingin	70
3.2.4.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah	71
3.2.4.4 Laboratorium	76
3.2.4.5 Gudang	81
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	84
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	85
3.3.2 Perbaikan Mesin	86
3.4 Pengendalian Mutu	86
3.4.1 <i>Raw Material</i>	88
3.4.3 Proses	89
3.4.3 Produk	92
BAB IV DISKUSI	93
4.1 Latar Belakang	93
4.2 Identifikasi Masalah	94
4.3 Pembahasan	94
4.3.1 Proses Merserisasi Menggunakan <i>Liquid Ammonia</i>	94
4.3.2 Proses <i>Recovery Liquid Ammonia</i>	97
4.3.3 Penggunaan Konsep Pengendalian Mutu <i>Kaizen</i> Sebagai Upaya Perbaikan dan Penanggulangan Cacat Lipatan/Garis (<i>Shiwa</i>).....	98
BAB V PENUTUP	104
5.1 Kesimpulan	104
5.1 Saran	104

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Besarnya Penanaman Modal Asing PT Nisshinbo Indonesia	7
Tabel 2.2 Data Distribusi Karyawan PT Nisshinbo	10
Tabel 2.3 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja Karyawan <i>Shift</i> dan <i>Non-Shift</i>	12
Tabel 2.5 Tunjangan Jabatan PT Nisshinbo Indonesia	15
Tabel 2.6 Tunjangan <i>Shift</i> PT Nisshinbo Indonesia	15
Tabel 2.7 Perhitungan Upah Lembur Karyawan PT Nisshinbo Indonesia	16
Tabel 2.8 Tunjangan Masa Kerja PT Nisshinbo Indonesia	16
Tabel 2.9 Tunjangan Berdasarkan Jenis Klaim	17
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Produksi Periode Oktober dan November 2016.....	20
Tabel 3.2 Jumlah Mesin di Departemen Persiapan, Pencelupan dan Penyempurnaan	21
Tabel 3.3 Nama-Nama Cacat Kain di PT. Nisshinbo Indonesia	65
Tabel 3.4 Penentuan Poin Cacat	67
Tabel 3.5 Kapasitas Kalor yang Dihasilkan <i>Boiler</i> PT Nisshinbo Indonesia	71
Tabel 3.6 Standar Evaluasi Metode JIS PT Nisshinbo Indonesia	79
Tabel 3.7 Alat Uji Laboratorium <i>Quality Control</i> PT Nisshinbo Indonesia	80
Tabel 3.8 <i>Raw Material</i> Utama Proses Produksi PT Nisshinbo Indonesia	89
Tabel 3.9 <i>Raw Material</i> Pendukung Proses Produksi PT Nisshinbo Indonesia	90
Tabel 4.1 Cacat Lipatan/ garis (<i>shiwa</i>) pada Kain Hasil Proses Merserisasi dengan Menggunakan <i>Liquid Ammonia</i>	99

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi Unit Produksi PT Nisshinbo Indonesia	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Nisshinbo Indonesia	8
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Departemen Persiapan, Pencelupan dan Penyempurnaan PT Nisshinbo Indonesia	9
Gambar 3.1 Tata Letak Ruang dan Mesin di PT Nisshinbo Indonesia	24
Gambar 3.2 Diagram Alir Proses Produksi Kain Kapas	25
Gambar 3.3 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester-Kapas (65%-35%)	26
Gambar 3.4 Skema Jalannya Kain pada Mesin Pembakaran Bulu Gas (<i>Gas Singeing Machine</i>) Merk Sando	29
Gambar 3.5 Skema Mesin Continuous Perble Range	32
Gambar 3.6 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Mercerizing Range</i>	36
Gambar 3.7 Skema Jalannya Kain pada Proses <i>Liquid Ammonia</i> di Mesin <i>Liquid Ammonia Process Range</i> Sando Iron	39
Gambar 3.8 Skema Jalannya Kain pada Mesin Stenter Hirano Kinzoku	41
Gambar 3.9 Diagram Alir Proses Pencelupan Kain Poliester-Kapas dengan Zat Warna Dispersi-Bejana metode 1 tahap	42
Gambar 3.10 Diagram Alir Proses Pencelupan Kain Poliester-Kapas dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif metode 1 tahap	45
Gambar 3.11 Skema Proses Jalannya Kain pada Mesin <i>Pad-Dry Hot Flue</i>	48
Gambar 3.12 Skema Proses Jalannya Kain pada Mesin <i>Baking</i> Hirano Kinzoku .	50
Gambar 3.13 Skema Proses Jalannya Kain pada Mesin <i>Pad-Steam</i> Sando Iron .	55
Gambar 3.14 Skema Proses Jalannya Kain pada Mesin <i>Continuous Resin Finishing Range</i> Hirano Kinzoku	60
Gambar 3.15 Skema Jalannya Kain pada Mesin Continuous Washing Dry-Off	61
Gambar 3.16 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Compressive Shringking Range Sando Iron</i>	63
Gambar 3.17 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Inspect-Rolling</i>	69
Gambar 3.18 Skema Proses Pengolahan Air Limbah PT Nisshinbo Indonesia	77
Gambar 3.19 Letak Gudang PT Nisshinbo Indonesia	83
Gambar 4.1 Cacat Lipatan/ Garis (<i>Shiwa</i>) pada Kain	100

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Standar Operasional Pengoperasian Mesin <i>Liquid Ammonia</i> <i>Process Range</i>	105

