

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perususahaan	3
2.1.1 Identitas Perusahaan	3
2.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan	3
2.1.3 Visi dan Misi	4
2.1.4 Lokasi Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permohonan dan Pemasaran	13
2.3.1 Permodalan	13
2.3.2 Pemasaran	13
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	16
2.4.4.1 Pengupahan	16
2.4.4.2 Tunjangan Karyawan	17
2.4.4.3 Fasilitas Karyawan	19
Bab III Bagian Produksi	20

3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1 Perencanaa Produksi	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	21
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3 Proses Produksi	27
3.2.3.1 Persiapan Proses Produksi	28
3.2.3.2 Proses Pencapan	40
3.2.3.3 Pencapan Pigmen Untuk Kain Polester Kapas	43
3.2.3.4 Pencapan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif	45
3.2.3.5 Proses Steaming	47
3.2.3.6 Proses Washing	48
3.2.3.7 Proses Penyerpurnaan	49
3.2.3.8 Inspeksi Kain	55
3.2.3.9 Proses Pengepakan	56
3.2.3.10 Proses Pencelupan	57
3.2.4 Sarana dan Penunjang Produksi	62
3.2.4.1 Tenaga Listrik	62
3.2.4.2 Tenaga Uap dan Pendingin	62
3.2.4.3 Pengolahan Air	62
3.2.4.4 Laboratorium	68
3.2.4.5 Pergudangan	69
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	70
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	71
3.3.2 Perbaikan Mesin	72
3.4 Pengendalian Mutu	72
3.4.1 Raw Material	74
3.4.2 Proses	74
3.4.3 Produk	74
BAB IV DISKUSI	79

4.1 Latar Belakang	81
4.2 Identifikasi Masalah	82
4.3 Pembahasan	82
4.3.1 Proses Penyempurnaan Kalender pada Kain Kapas Carded	82
4.3.1.1 Bagian-bagian Utama Mesin Kalender	84
4.3.2 Data Pengamatan	86
4.3.3 Upaya untu Meminimalkan Penyusutan Lenar Kain Kapas Carded	89
BAB V PENUTUP	93
5.1 Kesimpulan dan Saran	93
5.1.1 Kesimpulan	93
5.1.2 Saran	93
Lampiran	94
DAFTAR PUSTAKA	x



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan	15
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi	22
Tabel 3.2 Data mesin produksi pada departemen <i>printing-dyeing</i> <i>Finishing</i>	23
Tabel 3.3 Kondisi proses pemasakan dan pengelantangan pada mesin Goller	35
Tabel 3.4 Resep pencapan pigmen untuk kain poliester-kapas	41
Tabel 3.5 Resep pencapan kapas dengan zat warna reaktif	45
Tabel 3.6 Standar penilaian cacat kain <i>perpoint system</i>	55
Tabel 3.7 Standar penilaian cacat kain <i>ten point system</i>	55
Tabel 3.8 Standar grade kain PT Asia Citra Pratama	56
Tabel 3.9 Nilai standar baku mutu limbah industri	68
Tabel 3.10 Tingkat pinalty point sistem 4 angka	75
Tabel 3.11 Pengelompokkan <i>grade</i> kain berdasarkan jumlah poin	75
Tabel 3.12 Indikator warna tegawa test dan kanji iodid	76
Tabel 3.13 Pengelompokkan <i>grade</i> kain berdasarkan tingkat kelembutan	77
Tabel 3.14 Tingkat <i>pinalty point</i> sistem 4 angka	78
Tabel 3.15 Pengelompokkan <i>grade</i> kain berdasarkan jumlah point	78
Tabel 4.1 Hasil penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> pada Bulan Desember 2016.....	86

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Denah lokasi PT Asia Citra Pratama	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Divisi Produksi PT Asia Citra Pratama	6
Gambar 2.3 Bentuk struktur organisasi perusahaan PT Asia Citra Pratama	7
Gambar 3.1 Tata letak mesin di Divisi <i>Finishing</i>	25
Gambar 3.2 Tata letak dan bangunan PT Asia Citra Pratama	26
Gambar 3.3 Diagram alir proses produksi pada kain kapas Divisi <i>Finishing</i>	29
Gambar 3.4 Diagram alir proses produksi pencapan pigmen dengan kain poliester-kapas	30
Gambar 3.5 Skema jalur penerimaan pesanan produksi	31
Gambar 3.6 Skema jalannya kain untuk proses pembakaran bulu dan penghilangan kanji pada mesin Osthof	33
Gambar 3.7 Skema jalannya kain untuk proses pemasakan dan pengelantangan pada mesin Goller	35
Gambar 3.8 Diagram alir proses merserisasi	36
Gambar 3.9 Skema jalannya kain untuk proses merserisasi pada mesin Goller.	37
Gambar 3.10 Skema jalannya kain pada proses <i>setting</i> kain pada mesin Monforts	39
Gambar 3.11 Proses expose kasa putar pada mesin expose <i>rotary screen</i>	42
Gambar 3.12 Skema jalannya kain pada proses pemanasawetan pada mesin steaming Arioli	44
Gambar 3.13 Skema jalannya kain pada proses pencapan pada mesin Zimmer <i>rotary printing</i>	46
Gambar 3.14 Skema jalannya kain pada proses fiksasi pada mesin <i>steaming</i> Arioli	48
Gambar 3.15 Skema jalannya kain pada mesin pencucian	49
Gambar 3.16 Skema jalannya kain untuk proses penyempurnaan kimia pada mesin Monforts	51
Gambar 3.17 Skema jalannya kain pada mesin kalender Ramisch Guarneri	52
Gambar 3.18 Skema jalannya kain untuk proses sanforisasi di mesin <i>sanforize</i> Monforts	53
Gambar 3.19 Skema jalannya kain pada proses pengampelasan di mesin sueding Lafer	54
Gambar 3.20 Skema jalannya kain pada mesin inspeksi	56
Gambar 3.21 Skema jalannya kain pada proses pencelupan pada mesin	

thermosol	58
Gambar 3.22 Skema mesin washing pada proses pencucian di mesin Goller ..	61
Gambar 3.23 Diagram alir pengolahan air proses	64
Gambar 3.24 Skema alur pengolahan air limbah	67
Gambar 4.1 Permukaan kain setelah proses kalelnder	83
Gambar 4.2 Penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> motif TRP Dotie Tokyo Jpn ..	87
Gambar 4.3 Penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> motif TRP Kazuya	88
Gambar 4.4 Penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> motif GD PR Funny Claudy ..	88
Gambar 4.5 Penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> motif TRP New Rose Indri ...	88
Gambar 4.6 Penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> motif TRP New Ziyad	89



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> yang terjadi di Bagian <i>Finishing Calender</i> pada Bulan Desember 2016	94
Lampiran 2. Hasil penyusutan lebar kain kapas <i>carded</i> yang terjadi di Bagian <i>Finishing Calender</i> pada Bulan Desember 2016	96
Lampiran 3. Standar Operasional Prosedur (SOP) mesin <i>calender</i> Ramisch Guarneri PT Asia Citra Pratama	97

