

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1. Perkembangan Perusahaan	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2. Uraian Tugas	6
2.3. Permodalan dan Pemasaran	13
2.4. Ketenagakerjaan	15
2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan	16
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	16
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	18
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1. Perencanaan Produksi	20
3.1.2. Pengendalian Produksi	20
3.2. Produksi	20
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2. Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3. Proses Produksi	25
3.2.3.1. Proses Persiapan Penyempurnaan Kain Tenun	25
3.2.3.2. Proses Pencelupan	39
3.2.3.3. Proses Pemerasan	41

3.2.3.4.	Proses Pencapan	42
3.2.3.5.	Proses Pemeriksaan Akhir	51
3.2.4.	Sarana Penunjang Produksi.....	53
3.2.4.1.	Tenaga Listrik.....	53
3.2.4.2.	Tenaga Uap.....	53
3.2.4.3.	Pengolahan Air Limbah dan Air Proses	54
3.2.4.4.	Laboratorium	59
3.2.4.5.	Pergudangan.....	60
3.3.	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	60
3.3.1.	Pemeliharaan Mesin	60
3.3.2.	Perbaikan Mesin.....	61
3.4.	Pengendalian Mutu.....	61
3.4.1.	<i>Raw Material</i>	62
3.4.2.	Proses.....	62
3.4.3.	Produk	63
BAB IV DISKUSI	64
4.1.	Latar Belakang	64
4.2.	Identifikasi Masalah	64
4.3.	Pembahasan	65
BAB V PENUTUP	68
1.1.	Kesimpulan.....	68
1.2.	Saran.....	68
DAFTAR PUSTAKA	69
LAMPIRAN	70

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2. 1 Jadwal Kerja <i>Non Shift</i>	15
Tabel 2. 2 Jadwal Kerja <i>Shift</i>	16
Tabel 2. 3 Pendistribusian Tenaga Kerja	16
Tabel 2. 4 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	18
Tabel 3. 1 Jumlah Produksi Pencelupan dan Pencapan PT. Dewasutratex II	22
Tabel 3. 2 Data-data Mesin di Departemen Processing	23
Tabel 3. 3 Spesifikasi Jenis Boiler.....	54
Tabel 4. 1 Data Pengamatan Suhu dan Kelembaban Gudang Kain Grey Poliester	65



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2. 1 Denah Lokasi PT. Dewasutratex II	4
Gambar 2. 2 Tata Letak Bangunan PT. Dewasutratex II	5
Gambar 2. 3. Struktur Organisasi PT. Dewasutratex II	8
Gambar 3. 1 Diagram Alir Proses Perencanaan Produksi di	21
Gambar 3. 2 Tata Letak Ruangan dan Mesin di Bagian <i>Processing Woven Fabric</i> PT. Dewasutratex II	27
Gambar 3. 3 Skema Mesin <i>Unwinding</i>	28
Gambar 3. 4 Diagram Alir Produksi Kain Tenun Poliester di Bagian <i>Processing Woven Fabric</i> PT. Dewasutratex II	29
Gambar 3. 5 Skema Jalannya Kain Pada Mesin Kyoto	30
Gambar 3. 6 Skema Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan, Relaksasi dan Pemutih Optikan Simultan pada Kain Tenun Poliester	33
Gambar 3. 7 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Scutcher</i> (Mesin Pembukaan Kain)	34
Gambar 3. 8 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> di PT. Dewasutratex II	35
Gambar 3. 9 Skema Jalannya Kain pada Mesin Stenter	37
Gambar 3. 10 Skema Proses Pencelupan Kain Tenun Poliester dengan Zat Warna Dispersi pada Mesin <i>Jet Dyeing</i>	40
Gambar 3. 11 Skema Mesin Pemeras <i>Centrifuge</i>	42
Gambar 3. 12 Skema Mesin Steamer	47
Gambar 3. 13 Skema Mesin Pencapan Kasa Datar di PT. Dewasutratex II	48
Gambar 3. 14 Skema Proses Resin pada Mesin Stenter	50
Gambar 3. 15 Skema Mesin Comfit	51
Gambar 3. 16 Skema Mesin Calander	51
Gambar 3. 17 Skema Jalannya Kain pada Mesin Inspeksi	52
Gambar 3. 18 Skema Proses Pengolahan Air Limbah	56
Gambar 3. 19 Skema Pengolahan Air Produksi dan Air Sumur Artesis	58
Gambar 3. 20 Skema Pengolahan Air Produksi dari Sumber Lain	58