

DAFTAR ISI

| | halaman |
|---|---------|
| Kata Pengantar | i |
| Daftar Isi | ii |
| Daftar Tabel | v |
| Daftar Gambar | vi |
| Ringkasan | ix |
| Bab I Pendahuluan | 1 |
| Bab II Bagian Umum Perusahaan | 3 |
| 2.1 Perkembangan Perusahaan..... | 3 |
| 2.1.1 Identitas Perusahaan..... | 3 |
| 2.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan..... | 3 |
| 2.1.3 Lokasi Perusahaan..... | 4 |
| 2.1.4 Luas Tanah dan Bangunan..... | 6 |
| 2.2 Stuktur Organisasi PT Asia Citra Pratama..... | 6 |
| 2.2.1 Bentuk Stuktur Organisasi..... | 6 |
| 2.2.2 Uraian Tugas..... | 8 |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran..... | 16 |
| 2.4 Ketenagakerjaan..... | 17 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan..... | 18 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Dibagian Produksi..... | 18 |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan..... | 19 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan..... | 21 |
| 2.4.4.1 Pengupahan..... | 21 |
| 2.4.4.2 Tunjangan Karyawan..... | 22 |
| 2.4.4.3 Fasilitas Karyawan..... | 24 |
| Bab III Bagian Produksi | 25 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi..... | 25 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi..... | 25 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi..... | 26 |
| 3.2 Produksi..... | 30 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi..... | 30 |
| 3.2.2 Mesin dan Tata Letak..... | 31 |

DAFTAR ISI

Lanjutan

| | halaman |
|--|---------|
| 3.2.3 Proses Produksi..... | 35 |
| 3.2.3.1 Proses Persiapan Produksi..... | 38 |
| 3.2.3.1.1 Proses Pembukaan Kain dan Penumpukan Kain Grey..... | 39 |
| 3.2.3.1.2 Pemeriksaan Kain (<i>Inspeking</i>) Grey..... | 40 |
| 3.2.3.1.3 Penyambungan Kain (<i>Sewing</i>)..... | 42 |
| 3.2.3.1.4 Pembakaran Bulu dan Penghilangan Kanji (Simultan)..... | 44 |
| 3.2.3.1.5 Pemasakan dan Pengelantangan..... | 47 |
| 3.2.3.1.6 Merserisasi..... | 51 |
| 3.2.3.1.7 Pemanapan Panas..... | 55 |
| 3.2.3.2 Proses Pencapan..... | 56 |
| 3.2.3.2.1 Persiapan Kasa..... | 57 |
| 3.2.3.2.2 <i>Proofing</i> | 61 |
| 3.2.3.2.3 Persiapan Pasta Cap..... | 62 |
| 3.2.3.2.4 Pencapan dengan Zat Warna Pigmen..... | 62 |
| 3.2.3.2.5 Pencapan dengan Zat Warna Reaktif..... | 63 |
| 3.2.3.2.6 Proses <i>Steaming</i> | 65 |
| 3.2.3.2.7 Proses Penyempurnaan Kain..... | 66 |
| 3.2.3.2.8 Inspeksi Kain Hasil Proses..... | 71 |
| 3.2.3.2.9 Proses Pengepakan..... | 72 |
| 3.2.3.3 Proses Pencelupan..... | 73 |
| 3.2.3.3.1 Proses Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif..... | 73 |
| 3.2.3.3.2 Proses Pencelupan Kain Poliester-Kapas dengan Zat Warna Pigmen..... | 75 |
| 3.2.3.4 Proses Pencucian..... | 78 |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi..... | 79 |
| 3.2.4.1 Tenaga Listrik..... | 79 |
| 3.2.4.2 Tenaga Uap dan Pendingin..... | 80 |
| 3.2.4.2.1 Tenaga Uap..... | 80 |
| 3.2.4.2.2 Pendingin Udara..... | 80 |
| 3.2.4.3 Pengolahan Air..... | 80 |

DAFTAR ISI

Lanjutan

| | halaman |
|--|---------|
| 3.2.4.3.1 Pengolahan Air Proses..... | 80 |
| 3.2.4.3.2 Pengolahan Air Limbah | 82 |
| 3.2.4.4 <i>Laboratorium</i> | 87 |
| 3.2.4.5 Pergudangan..... | 88 |
| 3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin..... | 89 |
| 3.4 Pengendalian Mutu..... | 91 |
| 3.4.1 <i>Row Material</i> | 94 |
| 3.4.2 Proses..... | 95 |
| 3.4.2.1 Pengendalian Mutu pada Proses Produksi..... | 95 |
| 3.4.2.1.1 Gudang Grey..... | 96 |
| 3.4.2.1.2 <i>Singeing dan Desizing</i> | 97 |
| 3.4.2.1.3 Pemasakan dan Pengelantangan..... | 98 |
| 3.4.2.1.4 <i>Printing</i> | 99 |
| 3.4.2.1.5 <i>Steaming</i> | 99 |
| 3.4.2.1.6 <i>Calendering</i> | 100 |
| 3.4.2.2 Pengendalian Mutu Setelah Proses Produksi..... | 100 |
| 3.4.2.3 Produk..... | 102 |
| Bab VI Diskusi | 102 |
| 4.1 Latar Belakang..... | 103 |
| 4.2 Identifikasi Masalah..... | 104 |
| 4.3 Data Pengamatan..... | 104 |
| 4.4 Pembahasan..... | 105 |
| 4.4.1 Analisa Penyebab Ketidakrataan Proses <i>Coating</i> | 106 |
| 4.4.2 Usaha Penanggulangan Ketidakrataan Proses <i>Coating</i> pada <i>Rotary Screen</i> | 108 |
| Bab V Penutup | 112 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 112 |
| 5.2 Saran..... | 112 |
| Daftar Lampiran | 114 |
| Daftar Pustaka | 123 |

DAFTAR TABEL

| | halaman |
|---|---------|
| Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan pada Bulan November 2016..... | 18 |
| Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Produksi Bagian Printing-Dyeing-Finishing pada Tanggal 30 November 2016..... | 30 |
| Tabel 3.2 Data Mesin Produksi PT Asia Citra Pratama..... | 33 |
| Tabel 3.3 Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin Osthoff..... | 46 |
| Tabel 3.4 Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin Goller..... | 48 |
| Tabel 3.5 Kondisi Proses Pemasakan dan Pengelantangan pada Mesin Goller..... | 50 |
| Tabel 3.6 Resep Pencapan Zat Warna Pigmen..... | 62 |
| Tabel 3.7 Resep Pencapan Zat Warna Reaktif..... | 64 |
| Tabel 3.8 Standar Ampelas <i>Sueding</i> di PT Asia Citra Pratama..... | 71 |
| Tabel 3.9 Resep Pencucian PT Asia Citra Pratama..... | 77 |
| Tabel 3.10 Penggunaan Energi Gas, Listrik dan Air pada Bulan Januari - September 2016..... | 79 |
| Tabel 3.11 Pemeriksaan Pengolahan Air Limbah PT Asia Citra Pratama..... | 87 |
| Tabel 3.12 Jadwal Service Mesin Produksi..... | 90 |
| Tabel 3.13 Data Bahan Baku dan <i>Chemical</i> PT Asia Citra Pratama..... | 94 |
| Tabel 3.14 Tingkat <i>Penalty Point</i> Sistem 4 Angka <i>Inspeking Grey</i> | 97 |
| Tabel 3.15 Pengelompokan Grade Kain <i>Inspeking Grey</i> | 97 |
| Tabel 3.16 Indikator Warna <i>Tegawa Test</i> dan <i>Kanji Iodid</i> | 98 |
| Tabel 3.17 Kadar NaOH Berdasarkan Hasil Titrasi Larutan Pemasakan..... | 99 |
| Tabel 3.18 Pengelompokan <i>Grade Kain</i> Berdasarkan Tingkat Kelembutan... | 100 |
| Tabel 3.19 Tingkat <i>Penalty Point</i> Sistem 4 Angka <i>Inspeking Final</i> | 101 |
| Tabel 3.19 Pengelompokan <i>Grade Kain Inspeking Final</i> | 101 |
| Tabel 4.1. Perbandingan Viskositas, <i>Speed</i> , dan Temperatur Terhadap Kerataan Hasil Coating..... | 105 |
| Tabel 4.2 Data Penyebab Terjadinya Ketidakrataan Hasil <i>Coating</i> pada <i>Rotary Screen</i> | 106 |

DAFTAR TABEL

Lanjutan

| | halaman |
|---|---------|
| Tabel 4.3 jumlah screen terhadap grade re-touch pada tanggal 06 Desember 2016 sampai dengan 14 Desember 2016..... | 109 |
| Tabel 4.4 Total Biaya yang dikeluarkan untuk Proses Re-touch berdasarkan grade re-touch..... | 110 |
| Tabel 4.5 Total Biaya yang dikeluarkan untuk proses Re-Touch dalam Satu Tahun..... | 110 |
| Tabel 4.6 Penghematan biaya pada proses Re-touch Rotary Screen..... | 111 |



DAFTAR GAMBAR

| | halaman |
|-------------|---|
| Gambar 2.1 | Peta Lokasi Pabrik..... 12 |
| Gambar 2.2 | Denah Bangunan Pabrik..... 13 |
| Gambar 2.3 | Struktur Organisasi PT Asia Citra Pratama..... 15 |
| Gambar 3.1 | Contoh Kartu Proses Produksi..... 28 |
| Gambar 3.2 | Contoh Flow sheet..... 29 |
| Gambar 3.3 | Tata Letak Mesin PT Asia Citra Prtaama 32 |
| Gambar 3.4 | Diagram Alir Proses Pencapan Pigmen.....36 |
| Gambar 3.5 | Diagram Alir Proses Pencapan Reaktif.....37 |
| Gambar 3.6 | Skema Jalur Penerimaan Pesanan Produksi.....38 |
| Gambar 3.7 | Penumpukan Kain Grey pada Palet.....39 |
| Gambar 3.8 | Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Inspecting Grey</i> 42 |
| Gambar 3.9 | Skema Penyambungan Kain.....43 |
| Gambar 3.10 | Bentuk Jahitan Antar Kain..... 44 |
| Gambar 3.11 | Skema Mesin Osthoff PT Asia Citra Pramata..... 47 |
| Gambar 3.12 | Skema Mesin <i>Goller</i> untuk Pemasakan & Pengelantangan... 49 |
| Gambar 3.13 | Penampang Lintang Serat Kapas pada Merserisasi.....51 |
| Gambar 3.14 | Skema Mesin Merserisasi <i>Goller</i> untuk Proses Merserisasi...52 |
| Gambar 3.15 | Diagram Alir Proses <i>Merserisasi</i> 54 |
| Gambar 3.16 | Skema Jalannya Kain di Mesin <i>Stenter</i> 56 |
| Gambar 3.17 | Mesin Coater RSE 3130 untuk Proses Coating.....58 |
| Gambar 3.18 | Skema Mesin <i>Expose Kasa Putar</i> 59 |
| Gambar 3.19 | Penampang Rakel untuk Pelapisan Zat Peka Cahaya pada <i>Rotary screen</i> 60 |
| Gambar 3.20 | Ring Endring untuk Rotary Screen..... 61 |
| Gambar 3.21 | Skema Mesin <i>Zimmer (Rotary Printing)</i> 64 |
| Gambar 3.22 | Skema Jalannya Kain pada Proses Fiksasi di Mesin <i>Steamer</i> 66 |
| Gambar 3.23 | Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Stenter Monfort</i> 68 |
| Gambar 3.24 | Skema Jalannya Kain pada Mesin Kalender.....69 |
| Gambar 3.25 | Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Sanforize</i>70 |
| Gambar 3.26 | Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Sueding</i>71 |
| Gambar 3.27 | Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Inspekting</i>72 |

DAFTAR GAMBAR

Lanjutan

| | halaman |
|--|---------|
| Gambar 3.28 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Thermosol</i> | 76 |
| Gambar 3.29 Skema Mesin Proses <i>Washing</i> | 78 |
| Gambar 3.30 Alur Proses Pengolahan Air Proses PT Asia Citra Pratama.... | 81 |
| Gambar 3.31 Skema Pengolahan Air Limbah PT Asia Citra Pratama..... | 84 |
| Gambar 4.1 Diagram Batang Persentasi Cacat Screen pada Rotary Screen..... | 106 |

