

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	1
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	1
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 Sejarah Perusahaan.....	3
2.1.2 Lokasi Perusahaan.....	4
2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan.....	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	22
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi	25

3.2 Produksi.....	26
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	26
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	27
3.2.3 Proses Produksi.....	31
2.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	87
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	95
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	95
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	98
3.4 Pengendalian Mutu.....	98
3.4.1 Raw Material.....	98
3.4.2 Proses.....	99
3.4.3 Produk.....	100
BAB IV DISKUSI	102
4.1 Latar Belakang.....	102
4.2 Identifikasi Masalah.....	103
4.3 Data Pengamatan.....	103
4.4 Pembahasan.....	105
4.5 Upaya Penanggulangan Cacat.....	109
BAB V PENUTUP	111
5.1 Kesimpulan dan Saran.....	111
5.1.1 Kesimpulan.....	111
5.1.2 Saran.....	111
DAFTAR PUSTAKA.....	113

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2. 1 Jumlah tenaga kerja PT Dan Liris, Sukoharjo	12
Tabel 2. 2 Tingkat pendidikan tenaga kerja di PT Dan Liris	13
Tabel 2. 3 Jumlah tenaga kerja Departemen Finishing PT Dan Liris, Sukoharjo	13
Tabel 2. 4 Jumlah tenaga kerja Departemen Printing PT Dan Liris, Sukoharjo	14
Tabel 2. 5 Waktu kerja shift karyawan PT. Dan Liris, Sukoharjo	15
Tabel 2. 6 Waktu kerja normal (Non Shift) PT. Dan Liris, Sukoharjo.....	15
Tabel 3. 1 Data mesin produksi pada Departemen Finishing-Printing.....	29
Tabel 3. 2 Pengelompokan pemberian poin dengan <i>Ten Point System</i>	33
Tabel 3. 3 Pengelompokan grade kain berdasarkan jumlah poin.....	34
Tabel 3. 4 Penggunaan WAO dan <i>Corection Factor</i>	64
Tabel 3. 5 Kondisi proses sanforisasi di mesin sanforise	79
Tabel 3. 6 Kondisi proses kalender di mesin kalender	81
Tabel 3. 7 Standar penilaian cacat kain <i>Ten Point System</i> PT Dan Liris, Sukoharjo	83
Tabel 3. 8 Pengelompokan grade kain berdasarkan jumlah poin.....	85
Tabel 3. 9 Spesifikasi sumber tenaga uap dan ketel pemanas.....	88
Tabel 3. 10 Nilai standar baku mutu limbah industri	93
Tabel 3. 11 Jadwal pemeliharaan mesin di bulan Oktober 2016 pada mesin <i>continuous merserize range</i>	97
Tabel 3. 12 Pengkodean hasil proses <i>inspecting</i>	101
Tabel 4. 1 Data lima cacat terbesar di PT Dan Liris Sukoharjo pada bulan Oktober sampai November 2016.....	104

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2. 1 Peta lokasi PT Dan Liris, Sukoharjo	5
Gambar 2. 2 Denah bangunan PT Dan Liris, Sukoharjo	7
Gambar 2. 3 Struktur organisasi PT Dan Liris, Sukoharjo	9
Gambar 3. 1 Diagram alir pengerjaan dan pesanan barang di PT Dan Liris, Sukoharjo.....	23
Gambar 3. 2 Tata letak mesin dan ruang Departemen Finishing	27
Gambar 3. 3 Diagram alir proses produksi kain kapas dan poliester-kapas di PT Dan Liris	32
Gambar 3. 4 Skema jalannya kain pada proses bakar bulu dan penghilangan kanji di mesin Otshoff.....	37
Gambar 3. 5 Reaksi saponifikasi antara lemak dengan alkali.....	39
Gambar 3. 6 Skema jalannya kain pada proses pemasakan dan pengelantangan secara kontinyu di mesin <i>continuous bleaching range</i>	42
Gambar 3. 7 Skema jalannya kain pada mesin <i>continuous merserize range</i>	45
Gambar 3. 8 Diagram alir proses pencelupan di PT Dan Liris, Sukoharjo.....	46
Gambar 3. 9 Diagram alir proses pencelupan kain poliester-kapas dengan zat warna dispersi-reaktif metoda satu bak satu tahap.....	47
Gambar 3. 10 Diagram alir proses pencelupan kain poliester-kapas dengan zat warna dispersi-reaktif metoda satu bak dua tahap.....	49
Gambar 3. 11 Diagram alir proses pencelupan kain poliester-kapas dengan zat warna dispersi-reaktif metoda dua bak dua tahap	51
Gambar 3. 12 Diagram alir proses pencelupan kain kapas dengan zat warna reaktif metoda <i>pad steam</i>	54
Gambar 3. 13 Diagram alir proses pencelupan kain kapas dengan zat warna reaktif cara <i>cold pad batch</i>	56
Gambar 3. 14 Skema pencelupan metoda satu bak dua tahap.....	57
Gambar 3. 15 Skema pencelupan metoda satu bak dua tahap.....	57
Gambar 3. 16 Skema jalannya kain pada mesin <i>pad steam</i>	59
Gambar 3. 17 Diagram alir proses pencapan	60
Gambar 3. 18 Skema jalannya kain pada mesin <i>flat printing</i>	67
Gambar 3. 19 Skema jalannya kain pada mesin <i>rotary print</i>	68
Gambar 3. 20 Diagram alir proses pencapan dengan zat warna dispersi-reaktif.70	
Gambar 3. 21 Diagram alir proses pencapan dengan zat warna pigmen.....	71
Gambar 3. 22 Skema jalannya kain pada mesin <i>steamer</i>	73
Gambar 3. 23 Skema jalannya kain pada mesin <i>washing drying</i>	75
Gambar 3. 24 Skema jalannya kain pada proses penyempurnaan kimia di mesin <i>continuous resin finish</i>	78
Gambar 3. 25 Skema jalannya kain pada mesin <i>sanforize</i>	80

Gambar 3. 26 Skema jalannya kain pada mesin kalender	82
Gambar 3. 27 Skema jalannya kain pada mesin <i>inspecting</i>	84
Gambar 4. 1 Diagram batang persentase cacat dari total cacat pada kain poliester-kapas hasil proses pemutih optikan pada bulan Oktober sampai November 2016.....	104
Gambar 4. 2 Diagram batang persentase cacat dari total produksi pada kain poliester-kapas hasil proses pemutih optikan pada bulan Oktober sampai November 2016	105
Gambar 4. 3 Rol penghantar pada mesin continuous bleaching range	107
Gambar 4. 4 Pin stenter yang di mesin continuous resin finish	108

