

## DAFTAR ISI

	<b>Halaman</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	1
<b>DAFTAR ISI</b> .....	ii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	iv
<b>RINGKASAN</b> .....	v
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	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.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	7
2.2.2 Uraian Tugas .....	9
2.3 Pemodalan dan Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	16
2.4.5 Pemutusan Hubungan Kerja .....	20
<b>BAB III PRODUKSI</b> .....	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	22
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	22
3.2 Produksi.....	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	25
3.2.3 Proses Produksi.....	28
3.2.3.1 Persiapan dalam Gudang.....	34
3.2.3.2 Penyikatan dan Pembakaran Bulu.....	34

3.2.3.5 Proses Pelarutan <i>Solusheet Simultan Pencelupan SolvronSolusheet</i> dengan Zat Warna Dispersi pada mesin <i>Beam dyeing</i> .....	40
3.2.3.6 Pencelupan Kain Poliester dengan Zat Warna Dispersi pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> .....	43
3.2.3.7 Pengelantangan Simultan Pemutih Optikan Bahan Poliester/Kapas pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> .....	46
3.2.3.8 Pencelupan Kain Bordir <i>Solvron</i> dengan Benang Poliamida pada Dasar <i>Net</i> Poliester.....	48
3.2.3.9 Pembukaan Kain.....	50
3.2.3.10 Proses Penyempurnaan .....	52
3.2.3.11 Pengerjaan Akhir .....	53
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	54
3.2.4.1 Tenaga Listrik.....	54
3.2.4.2 Tenaga Uap dan Pendingin.....	54
3.2.4.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah .....	55
3.2.4.4 Laboratorium.....	59
3.2.4.5 Pergudangan .....	60
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....	60
3.4 Pengendalian Mutu .....	62
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	65
4.1 Latar Belakang.....	65
4.2 Rumusan Masalah .....	66
4.3. Data Pengamatan .....	66
4.4 Pembahasan.....	67
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	71
5.1 Kesimpulan.....	71
5.2 Saran.....	71
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	72

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 2.1 Rincian luas bangunan PT Kewalram Indonesia .....	4
Tabel 2.2 Jumlah dan tingkat pendidikan ketenagakerjaan PT Kewalram Indonesia.....	14
Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja di bagian produksi .....	14
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi PT kewalram Indonesia pada bulan Oktober – November 2016 .....	25
Tabel 3.2 Data mesin-mesin produksi Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	27
Tabel 3.3 Data spesifikasi ketel uap Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	55
Tabel 3.4 Hasil uji limbah cair PT Kewalram Indonesia pada Bulan November 2016 .....	57
Tabel 3.5 Mesin di laboratorium Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	59
Tabel 3.6 Jadwal pemeliharaan mesin Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	61
Tabel 4.1 Data cacat kain hasil proses Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia Bulan Oktober – November 2016.....	66
Tabel 4.2 Faktor penyebab timbulnya cacat belang padakain bordir renda (poliester) di Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	68

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah lokasi PT Kewalram Indonesia .....	4
Gambar 2.2 Denah lokasi PT Kewalram Indonesia .....	6
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT Kewalram Indonesia .....	8
Gambar 2.4 Struktur organisasi Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	9
Gambar 3.1 Diagram alir perencanaan produksi Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	23
Gambar 3.2 Tata letak ruang dan mesin Departemen Pencelupan – Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia .....	26
Gambar 3.3 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester .....	29
Gambar 3.4 Diagram alir proses produksi kain poliester/kapas (65%/35%) .....	30
Gambar 3.5 Diagram alir proses produksi kain kapas .....	31
Gambar 3.6 Diagram alir proses produksi kain bordir <i>solvron</i> dengan benang poliamida pada dasar <i>net</i> poliester .....	32
Gambar 3.7 Diagram alir proses produksi kain bordir benang poliester pada dasar kain kapas .....	33
Gambar 3.8 Diagram alir proses produksi kain bordir <i>solvron</i> dengan benang poliester pada dasar kain <i>solusheet</i> .....	34
Gambar 3.9 Jalannya kain pada mesin bakar bulu Osthoff Senge .....	35
Gambar 3.10 Skema mesin celup <i>Jet Flow</i> .....	36
Gambar 3.11 Skema Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Pengelantangan secara Simultan pada Kain Poliester/Kapas (65%/35%) .....	38
Gambar 3.12 Skema mesin jalannya kain pada mesin stenter .....	39
Gambar 3.13 Skema mesin <i>beam dyeing</i> .....	41
Gambar 3.14 Skema proses pelarutan <i>solusheet</i> dan pencelupan kain <i>solvron</i> poliester pada mesin <i>beam dyeing</i> .....	43
Gambar 3.15 Skema mesin <i>Jet dyeing</i> .....	44
Gambar 3.16 Skema proses pencelupan kain poliester pada mesin <i>jet dyeing</i> .....	46
Gambar 3.17 Skema <i>bleaching</i> simultan proses pemutih optikan .....	47
Gambar 3.18 Skema proses pencelupan kain bordir poliamida pada <i>net</i> poliester dengan zat warna dispersi - reaktif .....	50
Gambar 3.19 Skema jalannya kain pada mesin pembuka kain ( <i>scutcher</i> ) .....	51
Gambar 3.20 Skema jalannya kain pada mesin inspeksi .....	53
Gambar 3.21 Skema pengolahan air proses .....	56
Gambar 3.22 Skema proses pengolahan air limbah .....	58
Gambar 4.1 Diagram batang cacat kain bordir hasil proses di Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia Bulan Oktober-Desember 2016 .....	67