

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
LAPORAN KERJA PRAKTIK	
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	14
2.4 Ketenagakerjaan.....	15
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	20
2.4.4.1 Sistem Pengupahan	20
2.4.4.2 Fasilitas Karyawan.....	22
BAB III BAGIAN PRODUKSI	25
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	25
3.1.1 Perencanaan Produksi	25
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	27
3.2 Produksi	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	27
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	30
3.2.3 Proses Produksi.....	38
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	41
3.2.4.1 Tenaga Listrik	41
3.2.4.2 Kompresor.....	42
3.2.4.3 Pendingin Ruangan	43
3.2.4.4 Pengolahan Air Proses	43
3.2.4.5 Laboratorium	44

DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman
3.2.4.6 Pergudangan	45
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	46
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	46
3.3.2 Perbaikan Mesin	47
3.4 Pengendalian Mutu	55
3.4.1 <i>Raw Material</i> atau Bahan Baku.....	55
3.4.2 Proses	56
3.4.3 Produk	56
BAB IV DISKUSI	58
4.1 Latar Belakang	58
4.2 Identifikasi Masalah	59
4.3 Data Praktik Lapangan	59
4.4 Pembahasan	60
BAB V PENUTUP	65
5.1 Kesimpulan.....	65
5.2 Saran.....	65
DAFTAR PUSTAKA	66

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Data sebaran karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	15
Tabel 2.2 Data tingkat pendidikan karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk....	16
Tabel 2.3 Jam kerja dan istirahat <i>shift</i> kerja	17
Tabel 3.1 Jenis benang yang diproduksi di Departemen <i>Spinning X</i> bulan Oktober dan November 2016.....	28
Tabel 3.2 Jumlah produksi benang Departemen <i>Spinning X</i> bulan Oktober dan November 2016	29
Tabel 3.3 Data mesin di Departemen <i>Spinning X</i>	30
Tabel 3.4 Penggunaan listrik setiap bagian produksi di Departemen <i>Spinning X</i>	42
Tabel 3.5 Jadwal perawatan bulanan mesin <i>blowing</i> dan <i>carding</i>	48
Tabel 3.6 Jadwal perawatan mesin <i>drawing frame</i>	49
Tabel 3.7 Jadwal perawatan mesin <i>speed frame</i>	50
Tabel 3.8 Jadwal perawatan mesin <i>ring frame</i>	51
Tabel 3.9 Jadwal perawatan <i>roll covering</i>	53
Tabel 3.10 Jadwal perawatan mesin <i>winding</i>	54
Tabel 3.11 Bahan baku yang digunakan Departemen <i>Spinning X</i>	56
Tabel 4.1 Data cacat benang <i>cones</i> hasil proses <i>winding</i>	59
Tabel 4.2 Data waktu kerja <i>supervisor</i>	63

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah lokasi perusahaan	4
Gambar 2.2 Tata area pabrik	5
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	7
Gambar 2.4 Struktur organisasi Departemen <i>Spinning X</i>	8
Gambar 3.1 Alur proses pemesanan benang	26
Gambar 3.2 Mesin <i>mixer</i> Jingwei JWF 1009.....	31
Gambar 3.3 Mesin <i>multimixer</i> Jingwei JWF 1031	32
Gambar 3.4 Mesin <i>fine opener</i> Jingwei JWF 1115	32
Gambar 3.5 Mesin <i>carding</i> Jingwei JWF 1203 dan <i>chutefeed</i> Jingwei JWF 1171	33
Gambar 3.6 Mesin <i>drawing breaker</i> Jingwei FA 306A	33
Gambar 3.7 Mesin <i>drawing finisher</i> Rieter RSB-D 45	34
Gambar 3.8 Mesin <i>speed frame</i> Jingwei JWF 1415.....	34
Gambar 3.9 Mesin <i>ring frame</i> Jingwei JWF F1508	35
Gambar 3.10 Mesin <i>winding</i> Oerlikon Schlafhorst Autoconer X5	35
Gambar 3.11 Tata letak ruang dan mesin Departemen <i>Spinning X</i>	36
Gambar 3.12 Alur proses produksi benang Departemen <i>Spinning X</i>	39
Gambar 3.13 Diagram alir proses penjernihan dan penetralan air proses	44
Gambar 4.1 Ilustrasi benang gembos (kiri) dan <i>lapping</i> (kanan)	61
Gambar 4.2 Ilustrasi benang <i>cones</i> gulungan jelek	61
Gambar 4.3 Ilustrasi benang <i>cones</i> kontaminasi noda	62
Gambar 4.4 Benang <i>cones</i> yang terkontaminasi noda	62
Gambar 4.5 Ilustrasi benang <i>cones</i> tanpa ekor	62