PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING

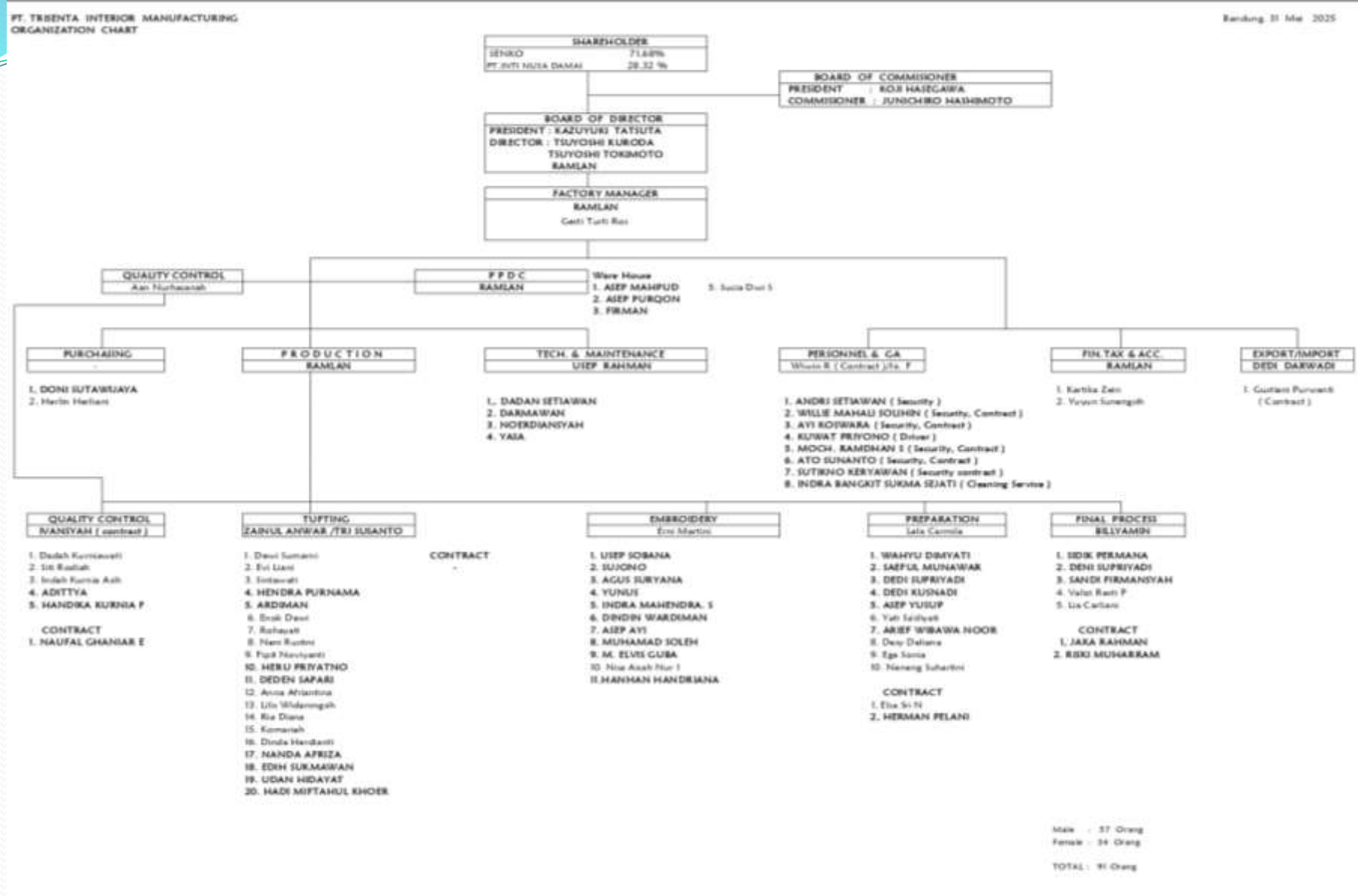
COMPANY PROFILE

Name	: PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING	
Office & Factory	: Jl. Raya Kopo Km.7 No. 84 Sayati Margahayu	
	Kab. Bandung 40228	
Foundation	: 1992-06-24	
Operation Beginning	: 1992-09-20	
Shareolders	: - SENKO CO.,LTD – JAPAN	71,68%
	: - PT INTI NUSA DAMAI	28,32%
Board Of Commissioner	: - MR. KOJI HASEGAWA	- President
	- MR. JUNICHIRO HASHIMOTO	- Commissioner
Board Of Director	: - Mr. KAZUYUKI TATSUTA	- President Director
	- Mr. RAMLAN	- Director
	- Mr. TSUYOSHI KURODA	- Director
	- Mr. TSUYOSHI TOKIMOTO	- Director

PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING

Perusahaan kami memiliki legalitas hukum sebagai “ PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING “ yang didukung oleh TEAM Management yang profesional, dengan kapasitas produksi hingga ratusan ribu pcs/bulan, sehingga kami mampu melayani pembuatan berbagai macam produk serupa.

Struktur Organisasi



Jumlah Karyawan PT. Trisenta Interior Manufacturing
Tahun 2023 s/d 2025

TAHUN	JUMLAH
Tahun 2023	95 Orang
Tahun 2024	89 Orang
Tahun 2025	91 Orang

- **Nilai Investasi Tahun 1993 Berdasarkan Izin Usaha Nomor 92/T/INDUSTRI/1995**

INVESTASI PERUSAHAAN DALAM USD				
1.	**MODAL TETAP**		:	
	-	Tanah	:	USD 467,692
	-	Bangunan/Gedung	:	USD 208,880
	-	Mesin/Peralatan	:	USD 927,728
	-	Lain-lain	:	USD 43,645
	Jumlah			**USD 1,647,945**
2.	**MODAL KERJA**		:	USD 536,050
	Jumlah keseluruhan			**USD 2,183,995**

- **Izin Perluasan Investasi Nomor 12/32/T/Industri/2004**

INVESTASI PERUSAHAAN DALAM USD				
1.	**Mesin / Peralatan**	:		
	- Suku Cadang	:	USD	253,215
	- Lain-lain	:	USD	2,019
	Jumlah		**USD**	**255,234**
2.	**MODAL KERJA**	:	USD	303,761
	Jumlah Keseluruhan		**USD**	**558,995**

- **KAPASITAS PRODUKSI**

a. **Berdasarkan Izin 92/T/Industri/1995**

❖ **Product : 360.000 Pieces Keset**

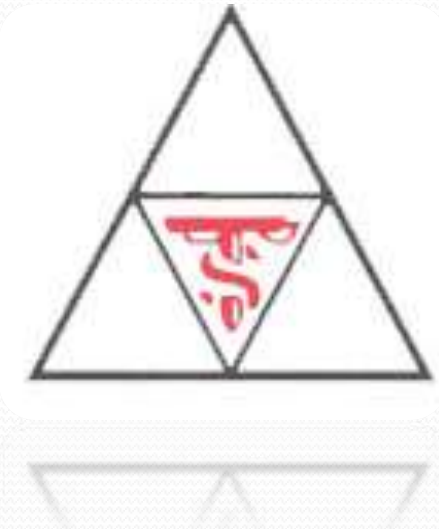
b. Perluasan Berdasarkan Izin 12/32/T/Industri/2004

❖ **Product : 360.000 Pieces Keset**

Total Kapasitas Produksi Awal + Perluasan :

❖ **Product : 720.000 Pieces Keset**

PROSES BISNIS
PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING



Aliran material : bahan baku dan produksi

Aliran informasi : Pengiriman

Alur Produksi

LINE PRODUKSI (FLOW CHART)

PO dari SENKO →

Pemesanan barang mentah dan barang pendukung
(Berdasarkan Instruksi Produksi)

- Cek jenis benang, warna benang (baru atau repeat), dan hitung beratnya (lihat no yar
- Cek dan hitung pemakaian soft back (350 gr / 300 gr) /
- Pemakaian Vias stap, no & warnanya
- Pemakaian benang embro, cek molding dan aplikasinya
- Pemaikaian label kain, Cuci name, Name seal (barcode juga)
- Cek ukuran karton, daishi futa cover, plastik

↓

Persiapan Produksi, Cutting soft back, Printing dan Winding
(Mengecek kedatangan material, dan barang pendukung lainnya)

- Mengecek no dan warna yarn yang datang (cek bonten nya) sudah sama atau tidak
- Proses Con winding sesuai wana
- Mengecek soft back, cutting soft back sesuai desain sesuai ukuran pola printing
- Printing soft back
- Jahit vias step sesuai warna, terakhir lock ujung nya
- Setelah semua proses selesai, hitung sesuai ukuran dan order

↓

Tuffting (base, Loop, Cut)
(Berdasarkan item dan tuffting instruksi)

- Melihat base, boeder dan 4 jarum, periksa lagi agar tidak terinjak oleh gage sepatu.
- Set mesin base dan mesin border
- Set mesin loop, cut pile, pattern di base atau over tuffting (apabila dipakai)
- Jahit sesuai item, warna dan soft back yang digunakan
- Setelah di base dan boader, jahit loop / cut pile / over tuft
- Mengecek acak dan menimbang item yang sedang berjalan tiap hari

↓

Embroiderry
(Bordir sesuai item dan desain)

- Meyiapkan data embro sesuai dengan proses yang sedang berjalan di tuffting
- Memasang benang embro di mesin sesuai embro instruksi
- Menandai posisi start di mat yang akan diembro
- Lihat di instruksi apakah memakai plastik atau tidak
- Apabila sudah di embro, cek apakah posisi embronya sudah benar
- Apabila menggunakan aplikasi, makai pakai spraymont, saat proses produksi lihat aplikasinya lepas atau tidak

↓

Quality Control
(Sesuai sample dan produksi instruksi)

- Mengecek berdasarkan sample original dan produksi instruksi
- Mengecek mat, apakah ada yang harus ditambal di bagian depan dan belakang
- Menggunting benang yang tidak rata, lihat pattern dan loopnya
- Memisahkan barang A grade dan barang perbaikan, barang perbaikan dikembalikan ke bagian perbaikan, setelah diperbaiki dicek kembali oleh QC
- Selanjutnya mengecek ukuran mat, apakah sesuai instruksi, lihat apakah miring atau tidak

↓

Packing dan Hot Melt
(Packing dan Hot melt sesuai item)

- Bagian belakang mat di hotmelt di mesin hotmelt sesuai dengan penggunaan EVA per m2 nya
- Lalu dijahitkan label kain sesuai packing instruksi
- Ditempelkan han tag dengan tag pin, untuk futa diberi daishi
- Cek kembali posisi label kain dan hantag, lalu dipasang hanger label dan hook
- Label hanger hook nya diselotape, setelah di banok pin, ditutup selotape 3 bagian

↓

Needle detector
(Berdasarkan panduan test jarum)

- Cek mat di needle detector apakah ada benda berbahaya (jarum, kawat)
- Sebelum menggunakan needle detectore, cek dengan test piece 1.00mm di bagian kiri, kanan, tengah, atas dan bawah.
- Test jarum harus melewati 2 kali pengecekan
- Pengecekan tersebut harus oleh orang bertanggung jawab terhadap mesin tsb.
- Apabila ada mat yang berbunyi "Bip" maka berarti di dalam mat tersebut ada patahan jarum, segera pisahkan di box tersendiri
- Setelah dicek ulang mat tersebut harus kembali memasuki needle detector apabila patahan jarum tersebut tidak dapat ditemukan, masukan ke proses penghancuran

↓

Packing
(Masukkan mat per item ke dalam box)

- Tulis nama mat, item, ukuran, warna dan jumlah di luar karton box
- Cek lagi berapa isi dari box tersebut, sesuaikan dengan packing instruksi
- Lalu selotape berbentu huruf " H "

↓

EXPORT

- Bahan baku Softback

Bahan baku softback adalah bahan utama untuk pembuatan sebuah product Kitchen Mats dan Bath Mat.

BAHAN BAKU :

Benang acrylic polyester

Benang 2/10

Benang Cotton

Benang 2/18

Benang 3/18

Proses Pembuatan Kitchen Mats dan Bath Mat sebagia berikut :

- Persiapan
- Cutting
- Printing
- Tufting
- Quality Control (QC)
- Hot Melt
- Packing

- Proses Persiapan

Tempat untuk memotong dan membentuk pola yang diinginkan untuk sebuah kitchen mat dan bath mat.

- Prosses Printting

Untuk menandai sebuah pola yang diinginkan.

❑ Proses Bias Tape

Aplication

Biase Tape (1)

Biase Tape (2)

Over Lock

Proses tufting (Penjahitan)

Tufting 1

Tufting 2

Embrodery 1

Embrodery 2

Proses Quality Control (QC)

Quality Control 1

Quality Control 2

Hotmelt

❑ Proses Packing

labeling

Accesorise

Last Inspection

Needle detector

❑ Proses Packing (2)

Finished Good

PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING

Sekian
Dan
Terima Kasih

PT. TRISENTA INTERIOR MANUFACTURING
JL. RAYA KOPO KM.7 NO.84. DESA SAYATI MARGAHAYU – KABUPATEN BANDUNG
NOMOR TLP (022) – 540-0377 FAX : (022) 540-0636