

## RINGKASAN

PT Kusumahadi Santosa didirikan pada tanggal 14 Mei 1980 yang berlokasi di Jalan Raya Solo-Tawangmangu Km 9,4 Jaten, Kabupaten Karanganyar-Surakarta, Jawa Tengah dengan tanah seluas 103.209 m<sup>2</sup> yang berbentuk badan hukum Perseroan Terbatas (PT) dan modal perusahaan bersifat Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). PT Kusumahadi Santosa adalah perusahaan tekstil yang bergerak di bidang pertenunan, persiapan penyempurnaan, pencelupan, pencapan, dan penyempurnaan yang didukung oleh tiga departemen produksi yaitu Departemen Weaving, Departemen Pretreatment, dan Departemen Printing-Dyeing. .

Bentuk struktur organisasi yang diterapkan di PT Kusumahadi Santosa adalah bentuk garis dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh Direktur. Tenaga kerja berjumlah 1.414 orang sampai bulan Desember 2016 dengan latar belakang pendidikan mulai dari perguruan tinggi 3,89%, SMA/STM 54,88%, dan SMP 33,45%. Kegiatan produksi dilakukan selama 24 jam setiap harinya dengan pembagian kerja menjadi dua bagian yaitu *nonshift* dan *shift*. Pembagian waktu kerja selama 7 jam per hari sesuai dengan peraturan Undang-Undang Ketenagakerjaan.

Hasil produk yang dihasilkan berupa kain putih, kain berwarna, dan kain bermotif dengan jumlah produksi yang dihasilkan oleh Departemen Pretreatment  $\pm$  1.312.334 yard/bulan dan Departemen Printing-Dyeing  $\pm$  884.719 yard/bulan. Bahan baku yang digunakan adalah kapas dan rayon dengan pemasaran produk di dalam negeri 60% dan 40% dipasarkan ke kawasan Timur Tengah dan Negara Eropa Tengah seperti Inggris dan Belanda. Proses produksi di dukung oleh beberapa mesin utama yaitu mesin *rotary printing*, mesin *flat printing*, dan mesin *Cold Pad Batch* (CPB).

PT Kusumahadi Santosa memiliki sarana penunjang produksi yang digunakan untuk membantu seluruh proses produksi yaitu sumber listrik dari PLN dengan daya 5.540 kVA dan dua unit diesel dengan daya masing-masing 1.840 kVA. Sarana penunjang untuk proses produksi selain tenaga listrik juga terdapat tenaga uap, pengolahan air proses dan limbah, serta laboratorium. Hasil pengolahan air limbah telah memenuhi persyaratan penilaian peringkat kinerja perusahaan dalam pengelolaan lingkungan hidup dengan peringkat berwarna biru.

Pada bagian diskusi dibahas mengenai pengamatan terhadap cara mengurangi proses cuci ulang yang diakibatkan oleh faktor teknis produksi di mesin *washing continuous* di Departemen Printing-Dyeing. Dari analisis yang telah dilakukan, cacat yang sering terjadi di mesin *washing continuous* diantaranya cacat *staining*, luntur, dan flek cuci. Cacat yang mendominasi yaitu cacat *staining* sebesar 81,04 % pada bulan Oktober dan 82,09% pada bulan November 2016. Berdasarkan analisis diperoleh beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya masalah tersebut yaitu faktor material dan faktor mesin. Mengatasi masalah tersebut sebaiknya proses pencucian kain hasil pencapan atau pencelupan dilakukan terpisah, mesin yang akan dijalankan perlu dilakukan pengecekan pada tiap-tiap bagian, dan bak pencucian perlu dilakukan pembersihan secara rutin.