

## RINGKASAN

PT X didirikan atas prakarsa dua orang pengusaha bernama Joseph Kohan dan Simmon Kohan pada Oktober 1989. PT X terletak di Jl. Industri II, Leuwigajah, Kota Cimahi, Jawa Barat di atas lahan seluas 25.000 m<sup>2</sup> dari luas tanah keseluruhan 140.000 m<sup>2</sup>. Struktur organisasi PT X berbentuk garis dan staf dengan pemegang kekuasaan tertinggi dipegang oleh Dewan Direksi. Jumlah tenaga kerja yang tercatat sampai bulan September 2016 berjumlah 1615 orang, yang terdiri dari lulusan SD 4,58%, lulusan SMP 25,69%, lulusan SMA 59,31%, lulusan Diploma/S1 9,10% dan lulusan S2 1,32%.

PT X berkonsentrasi pada kain interior *furniture* rumah tangga maupun perkantoran serta kain *printing* untuk kain sprei dan pakaian serta kain interior untuk alat transportasi (otomotif) dan juga PVC (Polivinil Klorida) yaitu semacam kulit imitasi yang bersifat termoplastik dengan daya tahan kuat untuk bahan pelapis kursi. Sebagian besar kain-kain tersebut terbuat dari serat poliester maupun campuran poliester – CDP (*Cationic Dyeable Polyester*) (70 % - 30%). Terdapat lima Divisi di PT X diantaranya Divisi Perajutan, Pertenunan, PVC, Pencelupan-Penyempurnaan, dan Pencapan. Jumlah diproduksi PT X pada bulan Oktober-November 2016 meliputi Divisi Perajutan 178.555 meter, Divisi Pertenunan 1.078.742 meter, Divisi Pencelupan-Penyempurnaan 939.456 meter, Divisi PVC 585.391 meter, dan Divisi Pencapan 995.200 meter. Sebanyak 20% produksi PT X untuk pemasaran dalam negeri dan 80% untuk pemasaran ke luar negeri antara lain ke Jepang, Amerika Serikat, Arab Saudi, Korea, Malaysia, Australia dan Perancis. Bagian Pencelupan-Penyempurnaan PT X dilengkapi dengan unit persiapan penyempurnaan dan pencelupan (dilakukan secara simultan) berupa sarana mesin seperti *jet dyeing* dan *scutcher*, mesin penyempurnaan secara kimia berupa *stenter*, *rolling* kain serta penyempurnaan secara fisika diantaranya *napping*, *sueding* dan *embossing*.

Sarana penunjang produksi PT X berupa instalasi pengolahan air proses, pengolahan air limbah, sumber tenaga listrik, tenaga uap, laboratorium serta pergudangan. Kebutuhan tenaga listrik seluruhnya berasal dari PT PLN sebesar 3460 kVA, untuk kebutuhan tenaga uap diperoleh dari 3 buah ketel uap yaitu 1 unit *steam boiler* dan 2 unit *oil boiler*. Air proses yang digunakan untuk produksi berasal dari enam sumur artesis dengan kapasitas rata-rata 500 m<sup>3</sup>/hari. Pengolahan air limbah menggunakan metode fisika-kimia-biologi yang telah memenuhi baku mutu limbah cair industri tekstil berdasarkan SK Gubernur Jawa Barat No.6 Tahun 1999. Namun untuk hasil pengolahannya tidak dapat dipublikasikan.

Pada bagian diskusi akan dibahas mengenai penyebab terjadinya cacat bintik zat warna pada kain otomotif dengan kode RF yang telah melalui proses pencelupan dengan zat warna dispersi dengan metode suhu dan tekanan tinggi (HT/HP) pada mesin *jet dyeing*. Cacat bintik zat warna yang terjadi pada bulan November 2016 sebesar 2,84 % dari total produksi 365.527 meter. Penyebab terjadinya cacat bintik zat warna diantaranya kadar kesadahan air proses yang melebihi standar dan kurang homogenya zat warna ketika dilarutkan. Hal ini dapat diatasi dengan melakukan pemeriksaan kesadahan air secara rutin dan melakukan pelarutan zat warna sesuai dengan instruksi kerja. Upaya yang dapat dilakukan untuk memperbaiki cacat bintik zat warna ini adalah dengan melakukan proses *levelling* jika cacat tidak terlalu parah. Namun jika cacat cukup parah maka perbaikan dilakukan dengan proses *topping*.