

RINGKASAN

PT Nagasaki Kurnia Textile Mills merupakan perusahaan tekstil berbentuk Persero Terbatas (PT) yang berdiri sejak tahun 1982. Permodalan perusahaan berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) dengan dana milik pribadi. Perusahaan berlokasi di Jl. Cisirung No. 38 Dayeuh Kolot, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. Perusahaan didirikan diatas area tanah seluas 40.000 m² dengan luas bangunan ± 38.071 m². Struktur organisasi di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills merupakan organisasi garis. Jumlah karyawan sampai dengan bulan November 2016 adalah 998 orang berdasarkan tingkat pendidikan terdiri dari perguruan tinggi 49 orang, SMA 783 orang, SMP 130 orang dan SD 36 orang.

Produk yang dihasilkan adalah kain campuran poliester-rayon (65%-35%), polyester-rayon viskosa (35%-65%) dan campuran katun dengan rata-rata produksi sebanyak 2.500.000m/bulan. Hasil produksi tersebut dipasarkan ke luar negeri yaitu sebanyak 10 % dan 90% untuk dalam negeri antara lain Jakarta 50%, Bandung 15%, Tulung Agung 10%, Surabaya 10% dan Makasar 5%.

Sarana produksi di Departemen *Dyeing-Finishing* terdiri dari mesin bakar bulu, mesin bakar bulu dan penghilangan kanji secara simultan, mesin penghilangan kanji dan pemasakan secara simultan, mesin pengelantangan dan pemasakan secara simultan, *pad-batch*, *pad-alkali*, *jet-dyeing*, *reduction cleaning*, pencucian, termofiksasi, pembuka lipatan, pengeringan, kalander, stenter, thermosol, sueding dan *middle inspect*. Sarana penunjang produksi berupa tenaga listrik sebesar 2.770 kVA yang diambil dari PLN dan 3 unit generator diesel dengan kapasitas masing-masing 80 kVA, 100 kVA dan 200 kVA, tenaga uap yang dihasilkan 3 unit *steam boiler* dengan kapasitas masing-masing sebesar 10 ton/jam, 7 ton/jam, 5 ton/jam dan 3 unit *hot oil boiler* dengan kapasitas 2.500.000 kkal, 1.500.000 kkal dan 1.500.000 kkal, tekanan udara yang dihasilkan 5 unit kompresor dengan kapasitas sebesar 40 m³/menit dan 2 unit kompresor kapasitas 116 m³/menit. PT Nagasaki Kurnia Textile Mills tidak mengolah limbahnya sendiri. Perusahaan hanya menampung air sisa proses produksinya dalam satu bak penampung yang kemudian dialirkan ke instalasi pengolahan air limbah industri terpadu yang dikelola oleh PT Mitra Citarum Air Biru, yang akan mengolah air limbah tersebut hingga layak untuk dibuang yaitu telah memenuhi standar baku mutu limbah sesuai SK. Gurbenur Prop. Jabar No.6 Tahun 1999.

Diskusi membahas mengenai evaluasi penyebab terjadinya kegagalan proses pencelupan kain poliester-rayon viskosa menggunakan zat warna dispersi-reaktif metoda *two bath two stage*. Kegagalan hasil pencelupan yang paling dominan adalah kegagalan hasil pencelupan *unlevel* yaitu 2,38% dari jumlah produksi. Faktor yang menyebabkan kegagalan hasil pencelupan diantaranya faktor mesin, metoda dan manusia. Hasil analisis menunjukkan bahwa faktor mesin merupakan faktor dominan yang menyebabkan kegagalan pada proses pencelupan.

Upaya penanggulangan hasil pencelupan dilakukan proses perbaikan terhadap kain dengan cara proses pencelupan ulang dengan menambahkan *levelling agent*, melakukan pengecekan dan pengontrolan suhu sebelum dan saat proses berlangsung, melakukan pemeliharaan dan menjaga kebersihan bagian mesin sesuai jadwal, dilakukan sosialisasi pentingnya SOP yang harus dilakukan oleh operator, pembuatan SOP harus lebih sederhana dan sesuai dengan tingkat pendidikan operator agar lebih mudah dimengerti.