

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk. merupakan perusahaan nasional terpadu berbadan hukum Perseroan Terbatas (PT) dan berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Perusahaan ini didirikan tahun 1966 sebagai usaha tekstil di pasar Klewer Solo yang kemudian berkembang menjadi industri tekstil besar. Lokasi perusahaan berada di Jalan KH Samanhudi no 88 Jetis, Kabupaten Sukoharjo, Provinsi Jawa Tengah dengan tanah seluas lebih dari 130 hektar. Struktur organisasi yang dimiliki berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi berada di tangan Presiden Direktur yang merupakan pemegang saham. Jumlah karyawan yang dimiliki sampai bulan Desember 2016 berjumlah 18.268 orang yang didominasi oleh lulusan SMA sebanyak 85 %.

Perusahaan ini merupakan industri tekstil terintegrasi mulai dari *spinning, weaving, preatreatment, dyeing, printing, finishing* dan *garment*. Pada pelaksanaan praktik kerja lapangan fokus utama berada di Departemen *Finishing V*, jenis kain yang banyak diproduksi di Departemen *Finishing V* berupa kain rajut kapas, kain rajut rayon viskosa, kain tenun poliester, kain rajut kapas/spandex, dan kain rajut rayon/spandex. Jumlah produksi yang dihasilkan oleh Departemen *Finishing V* untuk pencelupan kain rajut kapas rata – rata sebesar 837.970 kg / bulan. Produk-produk yang dipasarkan di luar negeri berkisar 70% dan sisanya untuk dipasarkan di dalam negeri.

Proses yang dilakukan di Departemen *Finishing V* meliputi proses *exhaust dyeing* dan *continuous dyeing*. Adapun mesin – mesin yang digunakan di Departemen *Finishing V* untuk proses produksi antara lain mesin *jet dyeing soft flow, jet dyeing air flow, jet dyeing water flow, centrifuge, scutcher open, scutcher tubular, compactor tubular, compactor open, air jet dryer, dan stenter knitting*. Sarana penunjang produksi yang dimiliki adalah tenaga listrik dari PLN sebesar 2.181 KVA, tenaga uap dan *boiler*, pendingin udara, pengolahan air proses dengan kapasitas sebesar 313 m³ / jam yang bersumber dari sungai Bengawan Solo dan pengolahan air limbah dengan cara fisika, kimia, dan biologi yang telah memenuhi baku mutu air limbah, laboratorium, dan gudang.

Pada diskusi dibahas mengenai analisis *handling* hasil proses penyempurnaan pelemas pada kain kapas, dengan persentase rata-rata cacat *handling* terbesar pada bulan Oktober yang melebihi toleransi cacat maksimum 5%. Adanya hal tersebut akan meningkatkan biaya produksi dan bertambahnya waktu produksi yang dibutuhkan. Oleh karena itu dilakukan analisis penyebab cacat *handling* hasil proses penyempurnaan pelemas. Berdasarkan hasil analisis didapatkan hasil bahwa cacat *handling* disebabkan oleh jenis resin dan konsentrasi resin yang digunakan.