

## RINGKASAN

PT Malakasari Nisshinbo Denim Industri berdiri pada tanggal 9 Juni 2010 yang bergerak di bidang tekstil khususnya denim, perusahaan ini terbentuk dari kerjasama antara PT Malakasari Textile Mills dan Nisshinbo dengan penanaman modal sebesar 51% PT Malakasari Textile Mills dan 49% dari Nisshinbo. PT Malakasari Nisshinbo Denim Industri berlokasi di Jalan Raya Banjaran Km 12,2 Desa Langonsari, Kecamatan Pameungpeuk, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat dengan luas tanah  $\pm 20.000$  meter<sup>2</sup> dan luas bangunan  $\pm 11.000$  meter<sup>2</sup> yang digunakan dalam beberapa departemen. Struktur organisasi PT Malakasari Nisshinbo Denim Industri berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh seorang Direktur. Jumlah karyawan sampai bulan Desember 2016 sebanyak 115 orang dengan komposisi berdasarkan jenis kelamin perempuan sebanyak 61 orang dan laki-laki sebanyak 54 orang, dan berdasarkan tingkat pendidikan yaitu lulusan Perguruan Tinggi 25,22%, Sekolah Menengah Atas 67,83% dan Sekolah Menengah Pertama 6,95%.

PT Malakasari Nisshinbo Denim Industri memiliki departemen produksi yang terbagi menjadi beberapa bagian yaitu Bagian Perencanaan dan Pengendalian Produksi (PPC), Bagian Laboratorium, Bagian Persiapan, Bagian Pertenunan, Bagian Penyempurnaan, Bagian Evaluasi dan Bagian Utilitas. Semua bagian didukung oleh mesin-mesin produksi seperti mesin penganian, mesin pencelupan, mesin penganjian benang, dan mesin pertenunan (*air jet loom*). Jenis produksi yang dihasilkan saat ini sebagai produksi utama adalah kain denim  $\pm 240.000$  meter/bulan. Hasil produksi tersebut dikirim ke luar negeri dengan jumlah produksi sebesar 80% antara lain negara Vietnam, Kamboja, Jepang, dan Amerika serta sisanya sebesar 20% untuk pasar dalam negeri seperti kota Jakarta, Sukabumi, Probolinggo, Semarang, dan Bogor. PT Malakasari Nisshinbo Denim Industri memiliki sarana penunjang produksi berupa tenaga listrik dari PLN dengan kapasitas sebesar 860 kVA, dua ketel uap (*boiler*), kompresor udara, instalasi pengolahan air proses dengan sumber air berasal dari beberapa sumber seperti air sumur yang menghasilkan air untuk proses produksi sebanyak 5000 m<sup>3</sup>/hari, dan pengolahan limbah cair yang menggunakan sistem fisika dan kimia, hasil pengolahan limbahnya telah memenuhi standar baku mutu limbah cair berdasarkan SK Gubernur No. 6/1999, laboratorium, dan gudang.

Pada diskusi dibahas mengenai kegagalan hasil pencelupan benang di Departemen Persiapan bagian Pencelupan Benang (*rope dyeing*). Permasalahan yang dihadapi yaitu beda warna /belang pada benang hasil proses pencelupan, dimana terlebih dahulu penulis melakukan pengamatan dan pengumpulan data-data mengenai masalah yang paling prioritas untuk ditanggulangi serta mengumpulkan data-data mengenai penyebab terjadinya beda warna/belang pada benang. Penyebab yang mengakibatkan masalah tersebut terjadi adalah lot zat warna yang berbeda, lot benang grey yang berbeda, dan kerusakan mesin terutama pada peralatan *padder*. Untuk menanggulangi masalah tersebut perlu dilakukan pengujian terlebih dahulu terhadap lot zat warna dan lot benang yang baru dalam skala laboratorium serta perubahan sistem penjadwalan tentang perawatan dan pengecekan mesin pencelupan khususnya peralatan *padder* oleh bagian *maintenance*.