

RINGKASAN

PT Kusumahadi Santosa adalah perusahaan tekstil terpadu yang berdiri tanggal 14 Mei 1980 oleh Bapak H. Santosa dengan akta notaris No. 39 dari Maria Theresia Budisantosa, SH dan diresmikan tanggal 21 September 1983. Perusahaan ini terletak di Jalan Raya Solo-Tawangmangu km 9,5 Jaten, Kabupaten Karanganyar, Karesidenan Surakarta, berbentuk Perseroan terbatas (PT) dan bersifat Penanaman Modal Dalam Negeri. Luas bangunan PT Kusumahadi Santosa seluas 87.121 m², dan luas lahan 103.209 m².

Bentuk struktur organisasi yang diterapkan di PT Kusumahadi Santosa adalah bentuk garis, dengan pemimpin tertinggi dipegang oleh Direktur Utama. Jumlah karyawan sampai bulan Oktober 2016 sebanyak 1.414 orang dengan tingkat pendidikan SD 7,78%, SMP 33,45%, SMA/SMK 54,88% dan Perguruan Tinggi 3,89%.

Jenis produksi yang dihasilkan PT Kusumahadi Santosa adalah kain kapas dan rayon berupa kain putih dan kain berwarna hasil pencelupan dan pencapan. Jumlah produksi pada bulan Oktober 2016 adalah kain rayon viskosa dengan jumlah 328.083 yard, kain kapas 984.251 yard, 300.713 yard kain hasil pencelupan, 492.218 yard kain hasil pencapan *rotary print* dan 91.788 yard kain hasil pencapan *flat print*. Proses produksi yang dilakukan PT Kusumahadi Santosa meliputi pembakaran bulu, penghilangan kanji, pemasakan, pengelantangan, merserisasi dan kostisasi, pencelupan, pencapan dan penyempurnaan akhir. Hasil produksi PT Kusumahadi Santosa berdasarkan pesanan konsumen dengan presentase 60% dipasarkan di dalam negeri, dan 40% dipasarkan ke kawasan Timur Tengah dan Eropa.

Sarana penunjang PT Kusumahadi Santosa terdiri dari gudang, laboratorium, listrik PLN kapasitas 4.676 kVA dan 865 kVA, uap, pengolahan limbah serta dua unit diesel dengan kapasitas masing-masing 1.840 kVA. Tenaga uap diperoleh dari tiga unit *boiler* berkapasitas 4 ton/jam, 6 ton/jam dan 10 ton/jam. Kebutuhan air diperoleh dari sumur artesis yang menghasilkan 1.600 m³ per hari. Pengolahan air limbah dan air proses dilakukan dengan tiga cara yaitu kimia, fisika, biologi.

Pembahasan masalah yang dihadapi mengangkat masalah tentang pengaruh *setting* dan perawatan mesin *rotary print*. Pada mesin tersebut sering terjadi cacat hasil produksi yang cukup besar yang disebabkan oleh *setting* mesin yang tidak sesuai dan perawatan yang dilakukan masih mengarah pada *break down maintenance* serta pelaksana kedisiplinan pelaksana dalam mematuhi SOP. Upaya penanggulangan pada mesin *rotary print* sebaiknya dilakukan *setting* dan pemeriksaan mesin sebelum memulai produksi dan perawatan dilakukan secara preventif sesuai jadwal pada *manual book* mesin.