

RINGKASAN

PT Toyobo Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan tekstil yang bergerak di bidang perajutan, pencelupan, dan penyempurnaan dengan spesialisasi produk berupa kain untuk pakaian olahraga dan kain pelapis untuk kursi mobil. Perusahaan ini didirikan pada tanggal 27 April 1995, berada dalam Kawasan *International Industrial City* (KIIC) di Jalan Maligi I Blok B-3, dengan luas area 31.000 m² dan luas bangunan pabrik 10.984 m². Perusahaan berstatus Penanaman Modal Asing dengan saham mayoritas dipengang Toyobo Co. Ltd. Jepang. Struktur organisasi perusahaan berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Presiden Direktur. Jumlah karyawan sampai dengan bulan Agustus berjumlah 192 orang dengan latar belakang pendidikan Sarjana 8,85%; Diploma 3,64%; SLTA 84,37%; SLTP 2,60%; SD 0,52%.

Kegiatan produksi di PT Toyobo Manufacturing Indonesia meliputi perajutan, pencelupan, dan penyempurnaan pada kain kapas, poliester, akrilik, dan campurannya. Jumlah produksi pada bulan September 2016 sebesar 70.232,3 kg. Hasil produksi PT Toyobo Manufacturing Indonesia 95% diekspor ke Jepang dan 5% untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri.

PT Toyobo Manufacturing Indonesia mempunyai sarana produksi berupa 44 unit mesin rajut bundar, 6 unit mesin persiapan penyempurnaan, 20 unit mesin pencelupan, dan 7 unit mesin penyempurnaan. Bagian *Processing* melakukan proses dari persiapan penyempurnaan, pencelupan zat warna reaktif untuk kain kapas, pencelupan zat warna dispersi untuk kain poliester, pencelupan kain *cationic dyeable polyester* dengan menggunakan zat warna kationik, proses penyempurnaan pelembutan dan anti bakteri. Sarana penunjang produksi yang dimiliki adalah tenaga listrik dari PLN sebesar 1210KVa dan generator listrik sebesar 625 KVa, tenaga uap, pendingin udara, kompresor, pengolahan air proses dan air limbah, laboratorium, dan gudang.

Pada bagian diskusi dibahas upaya penanggulangan cacat *yogore* yaitu cacat pada kain karena pelumas, tanah, zat warna, dan lainnya dan merupakan cacat yang terjadi di proses produksi dan ditemukan di bagian inspeksi. Berdasarkan data pada bulan September dan Oktober, cacat *yogore* berjumlah 65,22 kg dan 238,21 kg yang mayoritas berwarna putih. Hal tersebut terjadi karena saat pencucian mesin *jet dyeing* setelah pencelupan warna tua kurang bersih, adanya tetesan pelumas pada mesin pengering, dan perawatan mesin kurang intensif. *Yogore* terjadi karena pada saat penyimpanan dan pengambilan zat yang kurang sesuai dengan standar operasional. Pada saat proses pencucian reduksi bisa terjadi *yogore* dimungkinkan karena operator yang belum melaksanakan standar operasional kerja dengan baik yaitu reduktor tiourea dioksida yang disimpan dalam keadaan terbuka yang terlalu lama sehingga pencucian reduksi tidak berjalan dengan baik. Saran yang diberikan yaitu pemeliharaan, pemeriksaan, dan perawatan mesin dilakukan lebih intens untuk mengurangi terjadinya hasil cuci mesin yang kurang bersih dan tetesan kondensat pelumas dan perusahaan sebaiknya memberikan pengarahan yang berkala kepada karyawan tentang penggunaan standar operasional kerja yang sudah ada dengan baik.