

RINGKASAN

PT Apac Inti Corpora awal mulanya bernama PT Kanindotek yang berdiri tahun 1989, mulai beroperasi tanggal 08 Agustus 1990. Perusahaan ini termasuk dalam perusahaan swasta nasional. Investasi modal berasal dari pengusaha swasta yang bekerjasama dengan bank pemerintah, perjalanannya mengalami pergantian manajemen di tahun 1995 diambil alih oleh Gabungan Koperasi Batik Indonesia (GKBI), beberapa bulan kemudian berganti manajemen lagi oleh suatu Badan Konsorsium Bisnis Eksekutif Nasional yang dipimpin oleh Bambang Triatmodjo. Tahun 1998 sekitar 275 juta lembar saham telah dicatatkan di Bursa Efek Jakarta oleh sebuah perusahaan publik yang bernama PT Apac Inti Centertex Tbk. Komposisi pemegang saham saat ini adalah PT Apac Inti Centertex Tbk (91,67%) dan koperasi karyawan (8,33%). Luas keseluruhan pada tahun 2010 area perusahaan 100 hektar dengan luas bangunan sebesar 384.074 m² dan sisanya jalan serta lahan terbuka. Lokasi pabrik terletak di Jl. Soekarno-Hatta Km.32 Desa Harjosari, Kecamatan Bawen, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah, sedangkan untuk lokasi kantor pusat administrasi dan pemasaran yang terpisah, terletak di Graha BIP Lt. 10, Jl. Jend. Gatot Subroto, Jakarta 12930.

Struktur organisasi berbentuk garis dan staf, jumlah tenaga kerja pada bulan Januari tahun 2016 adalah sebesar 7.893 orang dengan latar belakang dan tingkat pendidikan SD 17,30%; SMP 26,94%; SMA 51,67% dan perguruan tinggi 4%. PT Apac Inti Corpora memiliki 12 *unit* produksi yang terdiri dari 7 unit pemintalan dan 5 pertenunan. Kain denim, kain *greige* dan juga benang merupakan produk yang dihasilkan. Produk kain denim dan kain *greige* per bulan adalah sebesar ±1,6 juta yard per bulan untuk kain denim dan juga ±2,5 juta yard per bulan untuk kain *greige*. Produk yang dihasilkan berupa kain denim dan kain *greige* tersebut digunakan untuk memenuhi pasar ekspor sebesar 75% dan pasar lokal dan untuk digunakan sendiri sebesar 25%. Tujuan negara ekspor meliputi negara - negara di lima benua yaitu: Asia, Amerika, Afrika, Eropa dan Australia.

Sarana produksi di *unit dyeing* 3 mesin pencelupan benang cara kontinyu. Sarana penunjang produksi yaitu tenaga listrik dengan kebutuhan setiap bulannya sebesar ±30 MVA yang sumbernya berasal dari PLN dan Genset, kompressor, pengolahan air bersih dengan mengambil sumber air dari 14 sumur dalam/artesis yang menghasilkan 3.200 m³ per hari dan pengolahan air limbah dengan debit 1.838 m³/hari, *boiler* dengan kebutuhan tekanan *steam* untuk *dyeing-finishing* sebesar 6,5 - 7,2 bar dan membutuhkan 1.800 - 2.000 ton batu bara per bulan, laboratorium yang lengkap dengan alat - alat dan *instrument* yang dapat menunjang pengontrolan hasil agar sesuai dengan kualitas yang diinginkan, dan terdapat 7 gudang.

BAB IV diskusi membahas penyebab putus benang tinggi pada pencelupan benang kapas *sort number* 18005 dan *sort number* GALE dengan pencelupan zat warna sulfur *black* B521 200%. Bagian ini dijelaskan beberapa faktor penyebab putus benang tinggi, karena tidak dilakukannya proses penghilangan belerang bebas, penggunaan material benang kurang baik dan tenaga kerja yang bekerja tidak sesuai dengan SOP. Cara penanggulangannya dengan melakukan proses *dyeing* yang sesuai standar operasional produksi, dilakukannya proses penghilangan belerang bebas setelah proses *dyeing*, dan dilakukannya perawatan mesin serta peremajaan mesin.