

## RINGKASAN

PT Tatapusaka Sentosa Textile adalah perusahaan tekstil yang bergerak dibidang persiapan pertenunan, pertenunan dan pencelupan. Perusahaan ini disahkan pada tanggal 05 Juni 1998 di hadapan pejabat notaris Liana Nugraha, SH., dengan Akta Notaris No. 21. Lokasi perusahaan terletak di Jalan Raya Rancaekek Km 26,5 Desa. Nanjung Mekar Kec. Rancaekek Kab. Bandung. Luas lahan perusahaan sebesar 22.224 m<sup>2</sup> dengan luas bangunan 17.215 m<sup>2</sup> dan ruang terbuka hijau 5.029 m<sup>2</sup>.

Struktur organisasi PT Tatapusaka Sentosa Textile merupakan jenis garis. Status permodalan perusahaan merupakan Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).. Pemasaran produksi perusahaan dilakukan di kota-kota besar Indonesia seperti Jakarta, Bandung, Surabaya, dan lainnya. Jumlah karyawan sampai dengan bulan Desember 2016 sebanyak 405 orang yang terdiri dari beragam tingkat pendidikan yakni lulusan Perguruan Tinggi sebesar 10% SMA sebesar 70%, dan SMP sebesar 20%.

Jenis kain yang diproduksi oleh PT Tatapusaka Sentosa Textile merupakan kain handuk hasil pertenunan. Bahan baku kain handuk yang diproduksi berasal dari benang kapas 100% dan Poliester 100%. Benang-benang tersebut merupakan hasil produksi perusahaan lain. Benang kapas dicelup dengan zat warna reaktif dan benang poliester dicelup dengan zat warna dispersi. Produksi kain handuk yang dihasilkan merupakan hasil celupan dan kain handuk berwarna. Kain handuk berwarna merupakan kain handuk hasil pertenunan dengan menggunakan benang yang telah berwarna. Pada kain handuk hasil celupan terbagi menjadi 2 jenis yaitu kain handuk hasil celupan motif dan kain handuk celupan polos. Kain handuk celupan motif ini menggunakan benang poliester yang telah dicelup untuk membentuk motif pada handuk dan supaya motif handuk tidak terwarna pada saat pencelupan warna dasar, sedangkan kain handuk celupan polos hanya dicelup warna dasar. Pencelupan kain handuk dilakukan pada mesin *jet flow* sedangkan untuk benang dicelup pada mesin *cone dyeing*. Proses produksi dilakukan menggunakan mesin-mesin seperti *sizing*, *winding*, *weaving*, *jet flow*, *centrifuge*, *short loop dryer*, *shearing*, dan *cone dyeing*. Jumlah produksi dalam satu hari 7-10 ton kain handuk.

Sarana penunjang produksi terdiri dari satu buah laboratorium, tenaga listrik yang berasal dari PLN sebesar 1385 kVa, satu buah ketel uap batu bara berkapasitas 6 ton , tiga buah gudang yang terdiri dari gudang bahan baku, gudang *spareparts*, dan gudang bahan jadi, instalasi pengolahan air proses dan instalasi pengolahan air limbah yang hasilnya telah memenuhi standar baku mutu limbah sesuai dengan SK. Gub. Jawa Barat No. 6 Tahun 1999, Lampiran II.9

Bagian diskusi membahas tentang proses pencelupan yang dilakukan perusahaan. Pencelupan ini merupakan salah satu pendekatan produksi bersih dengan cara menghilangkan proses pengelantangan, kemudian membandingkan proses pencelupan PT Tatapusaka Sentosa Textile dengan pencelupan dengan pengelantangan yang dapat menghemat biaya listrik, air dan waktu. Hasil yang diperoleh dapat menghemat biaya listrik sebesar Rp 54.194.400,00 per tahun dengan kebutuhan listrik sebesar 55,565 kwh per tahun, biaya air sebesar Rp 36.000.000,00 per tahun dengan ke butuhan air sebesar 72.000 m<sup>3</sup> per tahun, dan waktu proses selama 3600 jam atau 150 hari.