

## RINGKASAN

PT Budi Agung Sentosa merupakan suatu perusahaan berbentuk badan hukum Perseroan Terbatas (PT) yang berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) didirikan dengan modal investasi dan modal kerja sebesar Rp. 4.000.000.000,00. PT Budi Agung Sentosa didirikan sejak tahun 2000 di hadapan notaris Yohana Noor Indrajati, SH dengan surat Pengesahan Departemen Kehakiman No. C-15021 HT.01.01.TH.2001. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Raya Rancaekek KM 25,4, Desa Cangkuang, Kecamatan Rancaekek, Kabupaten Bandung.

Struktur organisasinya berbentuk garis sesuai dengan pemegang kekuasaan tertinggi seorang Direktur Utama. Karyawan PT Budi Agung Sentosa sampai bulan November 2016 berjumlah 410 orang. Berdasarkan tingkat pendidikannya terdiri dari 15 orang lulusan Perguruan Tinggi dan Diploma, 360 orang lulusan SLTA/Sederajat, dan 35 orang lulusan SLTP/Sederajat.

Jenis produksi yang dihasilkan oleh PT Budi Agung Sentosa pada Departemen *Processing* adalah kain poliester hasil pencapan dan pencelupan sedangkan pada Departemen *Embroidery* adalah kain poliester renda, kain bordir poliamida-poliester, dan kain brukat. Jumlah produksi sampai bulan November 2016 adalah untuk Bagian *Embroidery* sebesar  $\pm 129.712$  yard, Bagian Pencelupan menghasilkan  $\pm 913.767$  yard dan untuk Bagian Pencapan sebesar  $\pm 1.059.502$  yard. Hasil produksi 40% di ekspor ke Arab Saudi, Afrika, India, China, dan Thailand baik di ekspor langsung ataupun dikelola kembali oleh perusahaan garmen lokal menjadi pakaian jadi, sedangkan 60% untuk memenuhi kebutuhan lokal dan dipasarkan di seluruh Indonesia. Mesin yang digunakan di Departemen *Processing* adalah *Jet Dyeing*, *Stenter*, pencapan kasa datar, *Steamer*, *Washing*, *Scutcher*, dan *Inspecting*.

Sarana penunjang produksi PT Budi Agung Sentosa meliputi tenaga listrik dari PLN dengan daya sebesar 1730 KVA, tenaga uap yang terdiri dari dua buah ketel uap (*steam boiler*) dan dua buah ketel oil (*oil heater*) yang masing – masing berkapasitas 15 ton dan 5 juta kkal, instalansi pengolahan air proses dan limbah, laboratorium pencelupan dan pencapan, dan gudang.

Pada bagian Bab IV Diskusi dibahas mengenai pengamatan cacat kain akibat kotor obat pada hasil proses pencapan. Dari hasil pengamatan di lapangan terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya cacat kain akibat kotor obat diantaranya pencucian blanket yang kurang bersih, tetesan oli dari *dryer*, *screen* kendor, pasta cap terlalu encer dan tempat penyimpanan pasta cap yang dibiarkan terbuka serta pencucian tidak optimal. Salah satu upaya mengurangi terjadinya cacat kain kotor obat yaitu perlu dilakukan pemeliharaan mesin secara berkala oleh *maintenance*, pengecekan ulang terhadap bahan – bahan atau material yang akan dipakai pada proses produksi, serta memberikan wawasan mengenai SOP.