

RINGKASAN

PT Trisula Textile Industries merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi kain poliester tekstur dan kain campuran poliester-rayon (65%-35%) yang berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Perusahaan tersebut didirikan oleh Bapak Tirta Suherlan sejak tahun 1967 yang terletak di Jalan Raya Leuwigajah No.170 Kota Cimahi, Provinsi Jawa Barat. Dengan luas tanah 134.791 m² dan luas bangunan 51.655,42 m² berstatus kepemilikan Hak Guna Bangunan (HGB). Perusahaan ini beroperasi dengan surat Izin Usaha Tetap (IUT) No.395/IUT/INDUSTRI/2012.

Struktur organisasi yang digunakan oleh perusahaan ini berupa garis dan staf, jabatan tertinggi dipegang oleh Dewan Direksi. Jumlah tenaga kerja sampai dengan bulan Oktober 2016 sebanyak 673 orang dengan tingkat pendidikan tertinggi berasal dari SMA/SMK 86,48%, Sarjana 4,46%, SMP 4,6%, Diploma 4,01%, SD 0,3%, dan Pasca Sarjana 0,15%. PT Trisula Textile Industries terbagi atas beberapa departemen produksi yaitu Departemen *Booking Order* yang meliputi proses *texturizing*, *twisting*, *sizing*, pencucukan dan *weaving*, Departemen *Dyeing-Finishing* dan Departemen *Engineering*. Jenis produksi PT Trisula Textile Industries yaitu kain celup poliester tekstur dan kain campuran poliester-rayon (65%-35%) dengan jumlah produksi pertahun sebesar 4.825 ton untuk benang tekstur sintetis, 15.987.700 meter *polyester fancy suiting* dan 28.382.500 yard kain celup. Produk yang dipasarkan meliputi 65% di dalam negeri dan 35% ke luar negeri dengan negara tujuan Jepang, Singapura, Eropa, Amerika, Timur Tengah, Afrika Selatan, dan Australia.

Proses produksi di Departemen *Dyeing Finishing* meliputi proses persiapan penyempurnaan, pencelupan, penyempurnaan resin dan penyempurnaan *Jet Black*, dengan sarana produksi meliputi mesin pembuka gulungan kain, mesin pemasakan dan relaksasi, mesin pengeringan, mesin *stenter*, mesin pencelupan, mesin pengurangan berat, mesin pembuka untaian kain, mesin pemeriksaan kain, mesin penyempurnaan resin dan mesin penyempurnaan *Jet Black*. Sarana penunjang produksi di PT Trisula Textile Industries yaitu tenaga listrik dengan kapasitas daya sebesar 4.300 kVA dari PLN dan 5 unit generator bertenaga diesel dengan daya sebesar 300 kW per unit, tenaga uap yang berasal dari 2 unit *boiler Cochran* dengan kapasitas 15 ton per jam per unit, tenaga panas yang berasal dari *Oil Thermal Heater (OTH)* dengan kapasitas 2 juta kalori per jam, laboratorium *color matching*, pergudangan serta unit pengolahan air proses dan air limbah. Selain itu, memiliki fasilitas lain seperti mesjid, poliklinik, kantin, dan sarana olahraga. Menurut informasi dari departemen *Engineering* hasil pengolahan limbah sudah memenuhi standar baku mutu limbah sesuai dengan SK Gubernur Jawa Barat No. 6 tahun 1999. Proses pengolahan limbah dilakukan yaitu dengan cara fisika, kimia, dan biologi.

Pada bab IV diambil suatu diskusi mengenai cacat flek oli yang terjadi pada kain poliester tekstur di mesin *stenter*. Setelah dilakukan pengamatan, faktor-faktor penyebab cacat flek oli, faktor yang berpengaruh besar terhadap terjadinya cacat adalah faktor mesin dan manusia. Dengan demikian perlu dilakukan pengawasan dan pemeliharaan terhadap kondisi mesin yang lebih baik lagi dan setting ulang *blower* pada mesin agar terjadinya cacat flek oli dapat dikurangi.