

## RINGKASAN

PT Dewasutratex adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang tekstil, di bagi menjadi 2 yaitu PT Dewasutratex I dan PT Dewasutratex II. Didirikan pada tanggal 12 Juni 1987, beberapa tokoh pendiri yaitu Hindarta Sonjaya, Jo Anderson Wiharja, Jo Tjin Khoen, Jo Gasyanto dan Jo Wijayanto. PT Dewasutratex II didirikan pada tanggal 15 September 1986 dengan luas tanah kurang lebih 10 hektar. PT Dewasutratex II mulai memproduksi kain tenun polyester dalam bentuk kain mentah pada bulan Agustus 1992 untuk memenuhi kebutuhan perusahaan induk yaitu PT Dewasutratex I. PT Dewasutratex II memperoleh ijin usaha tetap sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang tekstil, berdasarkan Surat Keputusan Kantor Pertanahan Kabupaten Bandung No 593/sk/03 – KP/1995 mengenai pemberian ijin pendirian industri tekstil dengan fasilitas penanaman modal dalam negeri. Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan pada tahun 2016 terdiri dari SD 0,911%, SMP 10,44%, SMA 85,63%, D1 0,03%, D3 1,60%, D4 0,18%, Sarjana 1,18%, total jumlah 3,292 orang.

PT Dewasutratex melakukan pengembangan pada tahun 1993 dengan mendirikan unit bagian *Processing Woven Fabric*. Pada tahun 2006 PT Dewasutratex II mendirikan bagian *Processing Knitting Fabric* yang di gunakan sebagai tempat produksi kain rajut. Pada unit *Processing Woven Fabric* meliputi proses persiapan penyempurnaan, pencelupan, pencapan dan penyempurnaan kain tenun. Kain yang dihasilkan di PT Dewasutratex II sebagian besar berbahan dasar poliester. Proses persiapan penyempurnaan meliputi proses penghilangan kanji, pemasakan, pengelantangan, pemutihan optik, dan relaksasi secara simultan, pemantapan panas dan pengurangan berat yang dilakukan terhadap bahan tekstil sebelum proses pencelupan dan penyempurnaan. Proses pencelupan di PT Dewasutratex II di lakukan dengan menggunakan metode perendaman mesin *Jet Dyeing*. Kain yang dicelup adalah kain tenun poliester yang telah mengalami proses persiapan penyempurnaan. Proses pencelupan kain tenun poliester menggunakan zat warna dispersi. Proses pencapan menggunakan mesin pencapan kasa datar (*flat screen printing*) dan mesin pencapan kasar putar (*rotary screen printing*) namun biasanya pencapan dengan kasa putar digunakan di unit *Processing Knitting Fabric*. proses penyempurnaan dilakukan di PT Dewasutratex II dengan menggunakan mesin *comfit* dan *calander*. Sarana produksi tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air proses, laboratorium, pergudangan.

Pada diskusi secara khusus diambil suatu tinjauan mengenai perbedaan warna antara laboratorium dan produksi, perbedaan warna antara di laboratorium dengan produksi besar perbedaan warnanya adalah 2,44. Faktor penyebabnya adalah proses pencelupan, mesin yang digunakan laboratorium dan produksi serta penyimpanan zat warna yang tidak sesuai dengan MSDS dan SOP. Upaya yang dilakukan yaitu memperhatikan kartu proses, lihat proses pencelupan sebelumnya apakah digunakan proses pencelupan dengan warna tua atau muda, penyimpanan zat warna dan zat pembantu seharusnya wadah tertutup rapat, bersih, tata letak gudang zat seharusnya dijauhkan dari mesin-mesin produksi dan harus dalam kondisi dingin dengan suhu 20°C- 22°C terutama zat warna.