

## RINGKASAN

PT X adalah perusahaan tekstil berbadan hukum Perseroan Terbatas (PT). Perusahaan ini berlokasi di Jalan Nanjung KM 2 Kampung Mencut Desa Lagadar No.10 RT 03 RW 11 Kel. Utama Kec. Cimahi Selatan Kota Cimahi Provinsi Jawa Barat. PT X merupakan perusahaan berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).

Struktur organisasi berbentuk garis dengan pemegang kekuasaan tertinggi seorang Presiden Direktur. Karyawan PT X sampai bulan Desember 2016 berjumlah 865 orang, berdasarkan tingkat pendidikannya karyawan PT X terdiri dari 31 orang lulusan sarjana (S1), 30 orang lulusan Diploma (DIII), 4 orang lulusan Diploma (DI), 593 orang lulusan SMA/Sederajat, 171 orang lulusan SMP/Sederajat, 17 orang lulusan SD/Sederajat, 6 orang lulusan Program Paket C, dan 13 orang tanpa keterangan (harian lepas).

Perusahaan ini memproduksi kain poliester, nilon, poliester-nylon (65%-35%), poliester-rayon (65%-35%), poliester-spandex (80%-20%), nilon-rayon (50%-50%) dan nilon-spandex (80%-20%). Proses produksi di PT X meliputi proses *warping*, *knitting* dan *dyeing/finishing*. Jumlah produksi tiap bulannya mencapai 2.466.510 yard/bulan. Mesin yang digunakan di Departemen *Processing* adalah *Jet Dyeing*, *Rolling Machine*, *Stenter*, *Centrifugal Hydroextractor*, *Scuther*, dan *Inspecting*. Pemasaran hasil produksinya dilakukan berdasarkan pesanan dengan perbandingan 50% untuk pesanan luar negeri dan 50% untuk pesanan dalam negeri.

Sarana penunjang produksi PT X meliputi tenaga listrik dengan daya 1250 kVA, tenaga uap yang berasal dari 3 buah ketel uap dengan kapasitas 30.000 kg/jam dan laboratorium. Kebutuhan air di PT X sebesar 400 m<sup>3</sup>/hari yang diperoleh dari lima buah sumur artesis sedangkan limbah yang dihasilkan 320 m<sup>3</sup>/hari. Pengolahan air limbahnya dilakukan dengan cara fisika, kimia, dan biologi. Air limbah yang dihasilkan PT X telah memenuhi standar baku mutu limbah berdasarkan Surat Keputusan Gubernur Jawa Barat No.6 tahun 1999.

Pada tinjauan khusus dibahas mengenai pengamatan belang kain. Berdasarkan pengamatan pada bulan November 2016 di Departemen *Processing* PT X terjadi cacat kain jenis belang pada kain nilon dengan corak TN901C warna Lavender adalah sebesar 500 m dari total pesanan 2000 m. Hal tersebut harus diatasi karena perusahaan menetapkan standar 0% cacat. Jumlah kain cacat belang ini berasal dari proses pencelupan yang tidak sesuai dengan standar prosedur yang ditetapkan. Pengamatan di lapangan terdapat beberapa faktor penyebab belang yaitu faktor metoda, mesin dan manusia. Penanggulangan yang dapat dilakukan agar masalah tersebut tidak terulang kembali adalah dengan menentukan metoda yang tepat sesuai jenis kain yang diproses, mesin yang perlu selalu diawasi dan karyawan harus mengikuti SOP.