

## RINGKASAN

PT Kewalram Indonesia adalah perusahaan milik asing yang berasal dari India. Pada tahun 1974 PT Kewalram Indonesia membangun pabrik pemintalan di Indonesia. PT Kewalram Indonesia didirikan berdasarkan Akta Notaris Soelaeman Ardjasmita No.36 tanggal 25 Oktober 1971. Lokasi pabriknya di Jalan Raya Rancaekek Km. 25, Desa Sukadana, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat. Luas PT Kewalram Indonesia adalah 131.213 m<sup>2</sup>. Dari luas tersebut, 78.727,80 m<sup>2</sup> merupakan luas bangunan yang terdiri dari pabrik besar dan bangunan-bangunan pendukung proses produksi, dan 52.485,2 m<sup>2</sup> adalah lahan terbuka.

PT Kewalram Indonesia merupakan perusahaan dengan Penanaman Modal Asing (PMA). Modal awal untuk pendirian perusahaan ini sebesar US.\$ 3.000.000, dimana saham terbesar dipegang oleh Kewalram India sebanyak 60%, *Commonwealth Development* sebesar 30% dan PT Sumedang Agung Sebesar 10%.

PT Kewalram Indonesia mempunyai struktur organisasi berbentuk garis. Jumlah karyawan sampai bulan Desember 2016 adalah 3.389 orang dengan latar belakang pendidikan SD 21,9%; SMP 31,26%; SMA 42,37%; Akademi 3,04% dan Perguruan Tinggi 3,71%. PT Kewalram Indonesia memiliki 3 departemen. Departemen Pemintalan, Departemen Pembordiran dan Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan. Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan memiliki jumlah produksi pada bulan Oktober – November 2016 yaitu untuk *Embroidery* 192.504 Kg dan *Commision* 18.707 Kg.

Pemasaran produk-produk yang dihasilkan oleh PT Kewalram Indonesia mencakup di dalam negeri dan di luar negeri. Khusus kain-kain *solvron* hasil pembordiran serta pencelupan dan penyempurnaan, baik kain *solvronnet* maupun *solvron solusheet*, 100% produk dipasarkan ke luar negeri seperti Brazil, Singapura, Australia, Turki, Inggris, Spanyol, Italia, Nigeria, Kanada dan Hongkong.

Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan memiliki sarana produksi berupa mesin celup *jet flow*, *jet dyeing*, *beam dyeing*, *stenter*, *scutcher*, mesin pembakar bulu dan mesin inspeksi. Sarana penunjang produksi antara lain tenaga listrik PLN sebesar 12.000 kVA dan sebuah generator yang menghasilkan 60 kVA, dua buah ketel uap dan satu buah cadangan dengan kapasitas 18.000 kg/jam, laboratorium, gudang, instalasi pengolahan air proses dengan debit 350 L/menit, serta instalasi pengolahan air limbah secara fisika dan kimia.

Diskusi pada Bab IV membahas mengenai cacat belang pada kain bordir renda hasil celup menggunakan mesin *beam dyeing* di Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia. Kegagalan hasil celup ini menyebabkan perusahaan harus melakukan proses ulang *stripping* serta *topping* yang dapat menaikkan biaya produksi dan merugikan perusahaan. Cacat belang dipengaruhi oleh pemilihan zat warna dan zat pendispersi yang tidak tepat, mesin yang digunakan sudah lama sehingga mesin sering rusak, metode proses pelarutan zat warna yang tidak sempurna serta kurangnya kemampuan teknis yang dimiliki operator. Proses pencegahan dapat dilakukan dengan cara memilih zat warna dan zat pendispersi yang tepat, pengadukan dan sirkulasi yang baik, perawatan mesin yang teratur serta pemberian pelatihan pada operator.