

RINGKASAN

PT Mulia Lestari merupakan perusahaan nasional berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) yang berbadan hukum Perseroan Terbatas (PT) yang bergerak dalam industri tekstil. Perusahaan ini didirikan oleh Tan Hap Soen pada tahun 1963 dengan nama Mulia Knitting. Dalam jangka 16 tahun, kapasitas Mulia Knitting sebagai *supplier* produk tekstil telah tumbuh dan berkembang sehingga pada tahun 1983 Mulia Knitting berganti nama menjadi Mulia Lestari diresmikan pada tanggal 25 April 1985 oleh Henry Sutanto selaku anak dari Tan Hap Soen berdasarkan akta pendirian No. 100 pada Notaris Lien Tanudirja, SH.

PT Mulia Lestari berlokasi di Jalan Cibaligo No. 70 Km 1,7 Leuwigajah, Cimahi dengan luas area 18.541 m² dan luas bangunan 10.265 m². Perusahaan memiliki 3 outlet untuk membantu pemasaran produknya yaitu Terang Mulia, Kenari, dan *Stock Outlet*. Struktur organisasi PT Mulia Lestari adalah garis dan staf dengan kekuasaan tertinggi berada di tangan Presiden Direktur. Jumlah karyawan sampai bulan Oktober 2016 berjumlah 386 orang dengan di dominasi tingkat pendidikan SMA sebanyak 66,84%. Kegiatan produksi PT Mulia Lestari meliputi perajutan (*knitting*), pencelupan (*dyeing*) dan penyempurnaan (*finishing*). Jenis kain yang diproduksi sesuai pesanan yaitu kain rajut dari bahan kapas, poliester, campuran poliester - kapas (65% - 35%) dan (45% - 55%), spandex, campuran kapas - bamboo (40% - 60%), dan campuran rayon - spandex (95% - 5%). Produksi rata-rata bagian *Knitting* adalah 280 ton per bulan yang terdiri dari kain rajut *grey* bundar dan kain rajut *grey* datar dan produksi Bagian *Dyeing – Finishing* rata – rata 290 ton per bulan. Bagian *Dyeing – Finishing* memiliki 22 unit mesin pencelupan terdiri dari mesin *overflow dyeing* dan *HT dyeing* dan 12 unit mesin penyempurnaan. Bagian *knitting* memiliki mesin rajut sebanyak 77 unit yang terdiri dari 51 unit mesin rajut bundar dan 26 unit mesin rajut datar. Hasil produksi seluruhnya untuk memenuhi produksi garmen di dalam negeri yaitu ke daerah Jawa, Bali, Sumatera, Kalimantan dan Sulawesi serta saat ini perusahaan baru akan membuka pemasaran ke wilayah Asia, Eropa, dan Amerika.

Sarana penunjang produksi terdiri dari tenaga listrik, tenaga uap, *Heat Transfer Oil* (HTO), pendingin udara, kompresor, IPAL, Laboratorium, dan gudang. Listrik berasal dari PLN dengan kapasitas total 20.000 kWh. Untuk memenuhi kebutuhan uap di Bagian *Dyeing-Finishing* digunakan *boiler* batu bara sebanyak 3 buah. Air proses dan air ketel uap didapat dari 4 sumur air tanah dalam dan air hasil daur ulang limbah yang telah memenuhi syarat air untuk proses tekstil dan air ketel uap. Pengolahan air limbah dilakukan dengan cara fisika, kimia, dan biologi kombinasi *aerob* dan *anaerob* yang telah memenuhi baku mutu air limbah sesuai SK Gubernur Jawa Barat No. 6 Tahun 1999.

Pada bagian diskusi dibahas mengenai cacat *shading*. Cacat *shading* terjadi pada kain hasil pencelupan zat warna reaktif warna biru turkis. Presentase cacat *shading* yang terjadi selama bulan November 2016 sebesar 0,26 % dari jumlah total produksi sebanyak 227.041,02 kg. Cacat ini disebabkan oleh penambahan alkali pada waktu yang tidak tepat dan jenis sistem reaktif zat warna reaktif yang digunakan tidak sama. Cara penanggulangan adalah menggunakan zat warna reaktif dengan jenis sistem reaktif yang sama dan pemilihan waktu yang tepat untuk menambahkan alkali dalam proses pencelupannya.