

RINGKASAN

PT Kharisma Printex merupakan perusahaan tekstil dengan bentuk badan hukum Perseroan Terbatas. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Holis No.461, Kelurahan Margahayu Utara, Kecamatan Babakan Ciparay, Kota Bandung 40224, Provinsi Jawa Barat di atas lahan seluas 5.350 m² dan luas bangunan seluas 4.010,54 m². Perusahaan berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).

Struktur organisasi perusahaan berbentuk garis dan staf dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Dewan Komisaris. Jumlah karyawan hingga April 2016 adalah 149 orang, berdasarkan latar belakang pendidikan lulusan Perguruan Tinggi sebanyak 50 orang dengan presentase 33%, SMA sebanyak 86 orang dengan presentase 58% dan SMP sebanyak 13 orang dengan presentase 9%.

Kegiatan produksi yang dilakukan PT Kharisma Printex adalah memproses kain melalui beberapa proses yaitu persiapan kain, persiapan penyempurnaan, pencapan dan penyempurnaan dengan menggunakan mesin-mesin produksi seperti mesin *jet dyeing devrekha*, *stenter muzzi*, *stenter bruckner*, *loop steamer*, mesin *engraver*, mesin *rotary printing stork* dan mesin inspeksi *altindo*. Jumlah produksi rata-rata yang dihasilkan dari bulan Februari 2016 sampai dengan bulan April 2016 adalah ± 80 ton/bulan. Produksi yang dilakukan hanya untuk memenuhi pasar dalam negeri, mencakup kota-kota besar sentra tekstil di Pulau Jawa.

Sarana penunjang produksi yang dimiliki terdiri dari laboratorium pencapan, sumber tenaga listrik dari PLN sebesar 555 kVa dan tiga unit *generator set* dengan kapasitas sebesar 750 kVa, *steam boiler* kapasitas 4,2 Ton Kal, *oil boiler* kapasitas 1,5 Ton Kal dan 2,3 Ton Kal, pergudangan, instalasi pengolahan air proses yang bersumber dari dua sumur artesis dengan kapasitas penggunaan 65 m³/hari, dan instalasi pengolahan air limbah. Pengolahan air limbah dilakukan secara fisika, kimia dan sudah memenuhi syarat baku mutu limbah cair menurut SK Gubernur Jawa Barat No.6 Tahun 1999.

Pada tinjauan khusus dibahas mengenai upaya meminimalisir cacat blobor pada motif hasil pencapan. Adanya cacat produksi pada hasil pencapan yang disebabkan kekentalan pasta cap dan ukuran *roll/blade* yang tidak sesuai sehingga menyebabkan motif hasil pencapan menjadi blobor serta waktu produksi menjadi lebih lama. Untuk mengatasi terjadinya blobor maka dilakukan berbagai proses perbaikan pada standar kekentalan pasta cap yang digunakan dan alat yang digunakan.