

## RINGKASAN

PT Wiska merupakan perusahaan tekstil berbentuk perseroan terbatas (PT) yang berdiri pada tanggal 5 Maret 1973. Perusahaan ini terletak di Jalan Raya Bandung-Garut, Km 20,9 Rancaekek, Desa Sayang, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat. Memiliki lahan seluas 27.153 m<sup>2</sup> dengan luas bangunan 17.727 m<sup>2</sup> dan sisanya lahan kosong seluas 9.426 m<sup>2</sup> (lahan parkir, sarana peribadahan dan lahan hijau). Permodalan berasal dari Penanaman Modal dalam Negeri (PMDN), yaitu dari tiga keluarga yang masih mempunyai ikatan persaudaraan.

Struktur organisasi PT Wiska berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi berada pada Presiden Direktur. Jumlah tenaga kerja sampai awal bulan April 2016 adalah sebanyak 537 orang karyawan dengan persentase latar belakang pendidikan lulusan SD 5%, SMP 10%, SMA 60% dan perguruan tinggi 25%.

Proses produksi yang dilakukan di PT Wiska meliputi proses persiapan penyempurnaan, pencelupan dan penyempurnaan dengan kapasitas produksi perusahaan sebesar 200.000 kg/bulan. Produksi dilakukan untuk kain rajut berupa handuk dengan bahan baku kapas-poliester (80 % - 20 %), brukat dengan bahan baku nilon-poliester (60 % - 40 %), kain berbahan dasar poliester seperti taplak, *vitrage*, *tulle*, *paragon* dan bis selimut yang dilengkapi dengan mesin-mesin produksi seperti mesin *haspel*, *jet flow*, *jet dyeing*, *stenter*, *raising*, *brushing*, *polyshearing* dan mesin lainnya. Produksi dilakukan berdasarkan sistem pemasaran *makloon* dan *order* dengan pemasaran 70 % ekspor dengan negara tujuan seperti Malaysia, Swedia, Kanada, Australia, India, Timur Tengah, Taiwan dan Jepang. Pemasaran dalam negeri sebesar 30% untuk kota-kota besar seperti Bandung, Jakarta, Surabaya, Malang, Sukabumi, Semarang, Medan dan Ujung Pandang.

Sarana penunjang meliputi tenaga listrik diperoleh dari Perusahaan Listrik Negara (PLN) dengan daya sebesar 1.110 kVA dan tegangan 380 volt, tenaga uap diperoleh dari *steam boiler* 1 buah dan *boiler oil* 1 buah, serta pendingin. Kebutuhan air proses diperoleh dari sumur artesis dengan kedalaman kurang lebih 150 meter sebanyak 3 buah dengan kapasitas masing-masing 500 m<sup>3</sup>/hari. Sarana penunjang lainnya berupa laboratorium, pergudangan dan instalasi pengolahan air limbah dengan debit air sebesar 350 m<sup>3</sup>/hari telah memenuhi persyaratan baku mutu limbah untuk industri tekstil sesuai SK Gubernur No.6 tahun 1999.

Tinjauan khusus yang dibahas adalah mengenai penyebab beda warna hasil pencelupan handuk kapas–poliester (80 % - 20 %) sebesar 4,4986% pada mesin *jet dyeing* dari total cacat di bulan Februari 2016 yang mencapai 7,50 %, sehingga melebihi batas toleransi total cacat yang distandarkan oleh perusahaan sebesar 7,00 % per bulan.

Berdasarkan pengamatan selama melakukan PKL penyebab beda warna hasil pencelupan handuk kapas–poliester (80 % - 20 %) disebabkan, karena faktor material dengan penggunaan zat warna pada lot yang berbeda, faktor metoda yang disebabkan karena proses pemasakan yang tidak optimal, perbedaan skema proses yang dilakukan di laboratorium dan di lapangan saat proses produksi.

Upaya untuk mengurangi persentase cacat warna tidak sesuai tersebut adalah sebaiknya perusahaan konsisten, dalam menggunakan zat warna dengan nama dagang sejenis dan kandungan sejenis serta melakukan analisis lebih lanjut mengenai pengaruh proses pemasakan, serta proses produksi yang dilakukan harus sama dengan proses yang dilakukan di laboratorium.

