

## RINGKASAN

PT Nagasaki Kurnia Textile Mills pada mulanya merupakan perusahaan dagang yang bernama PD Nagamas. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1985 oleh seorang pedagang kain yang terletak di Jalan Cisirung No. 38 Dayeuhkolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat, 40256 Indonesia. Perusahaan ini bergerak di bidang pertenunan, pencelupan dan penyempurnaan. Perusahaan ini mempunyai lahan seluas 40.000 m<sup>2</sup> dengan luas bangunan kurang lebih 38.071 m<sup>2</sup> dan PT Nagasaki Kurnia Textile Mills termasuk perusahaan yang berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).

Bentuk struktur organisasi PT Nagasaki Kurnia Textile Mills berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Direktur Utama. Jumlah pekerja di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills pada bulan Maret 2016 adalah 934 orang dengan tingkat pendidikan S1 2,36%, D3 1,71%, D1 0,86%, SLTA 80,41%, SLTP 10,81% dan SD 3,85%.

PT Nagasaki Kurnia Textile Mills memproduksi 2.200.000 m kain/bulan. Produksi utama dari PT Nagasaki Kurnia Textile Mills ini adalah kain tenun untuk setelan poliester 100% dan kain tenun campuran poliester-rayon (65%-35%). Tujuan pemasaran hasil produksi yaitu Jakarta 80%, Bandung 8%, Tulung Agung 5%, Surabaya 5% dan Makasar 2%. Sarana produksi pada unit Departemen *Dyeing-Finishing* dilengkapi dengan sarana mesin-mesin produksi seperti mesin pembakaran bulu, penghilangan kanji dan pemasakan secara simultan, *pad-batch*, *pad-alkali*, termofiksasi, *jet-dyeing*, *reduction cleaning*, pencucian, pemerasan, pengeringan, pembuka lipatan kain, stenter, *centrifugal dry*, kalander dan mesin *sueding*. Sarana penunjang produksi memiliki dua sumber listrik yaitu bersal dari PLN sebesar 2.770 KVA dan generator disel sebesar 280 KVA. PT Nagasaki Kurnia Textile Mills mengambil air dari sumur artesis sebanyak 6 buah dengan kedalaman masing-masing ± 150 meter. PT Nagasaki Kurnia Textile Mills tidak mengolah sendiri limbahnya, PT Nagasaki Kurnia Textile Mills hanya menampung air sisa proses produksinya dalam satu bak penampung yang kemudian dialirkan ke instalasi pengolahan air limbah industri terpadu yang dikelola oleh PT Damda Intra.

Materi tinjauan khusus adalah mengenai pemeliharaan dan perbaikan mesin termosol 2 di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills. Pengamatan difokuskan pada mesin termosol 2 yang sering mengalami kerusakan mesin, berdasarkan hasil penelusuran dan pengamatan di lapangan diketahui penyebab terjadinya kerusakan

mesin thermosol 2 yaitu penggunaan *spare part* dengan kualitas kurang baik, terutama pada bagian selang angin yang sering mengalami kebocoran dan pecah selang angin saat proses produksi. Oleh karena itu, kerusakan mesin thermosol 2 dapat dicegah dan diminimalkan kerusakannya dengan cara pemilihan selang angin atau *spare part* dengan kualitas baik, pemasangan sistem tanda kerusakan, dan peningkatan kinerja Bagian *Maintenance*. Terciptanya sistem pemeliharaan dan perbaikan mesin yang efektif dan intensif dibutuhkan kerjasama dan koordinasi yang baik antara bagian produksi dan bagian *maintenance*, untuk penyusunan waktu perencanaan pelaksanaan perbaikan dan pemeliharaan mesin-mesin produksi, tanpa menghambat kegiatan produksi. Oleh karenanya, dibutuhkan pendekatan individu dari atasan terhadap bawahan agar terciptanya hubungan kerja yang mengakibatkan meningkatnya disiplin kerja.

