

RINGKASAN

PT Kewalram Indonesia yang berlokasi di Jalan Raya Rancaekek Km. 25, Desa Sukadana, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang, Propinsi Jawa Barat merupakan perusahaan dengan sistem permodalan Penanaman Modal Asing (PMA) dan berbentuk Perseroan Terbatas (PT) yang didirikan berdasarkan Akte Notaris Soelaeman Ardjasmita No.36 tanggal 25 Oktober 1971.

Struktur organisasi yang digunakan PT Kewalram Indonesia berbentuk garis dan staff dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Dewan Direksi. Berdasarkan data pada bulan Maret 2016 jumlah karyawan perusahaan keseluruhan berjumlah 3.257 orang yang terdiri atas 21,92% lulusan SD, 31,39% lulusan SMP, 41,13% lulusan SMA, 3,04% lulusan Akademi dan 3,62% lulusan Perguruan Tinggi.

PT Kewalram Indonesia memiliki luas lahan 131.213 m² dan luas bangunan 72.327 m² yang terdiri dari tiga departemen produksi, yaitu : Departemen Pemintalan, Departemen Pembordiran dan Departemen Pencelupan-Penyempurnaan. Departemen Pemintalan memproduksi benang poliester, benang CDP, benang poliester-kapas, benang poliester-rayon sebanyak 5.144 ton/tahun . Departemen Pembordiran memproduksi kain bordir berupa kain *solvron* sebanyak 900 ton/bulan. Departemen Pencelupan-Penyempurnaan memproses kain dari departemen pembordiran dan dari perusahaan lain dengan jumlah produksi 112 ton/ bulan. Hasil produksi dipasarkan 80% ke luar negeri dan 20% untuk dalam negeri.

Departemen Pencelupan-Penyempurnaan memiliki mesin *beam dyeing*, bakar bulu, *jet dyeing*, *jet flow*, *jigger*, pengering kain bordir *solvron*, *scutcher*, *stenter* dengan sarana penunjang produksi yang digunakan di Perusahaan yaitu tenaga listrik yang berasal dari PLN dengan daya sebesar 12.000 kVA dan perusahaan juga menyediakan sebuah diesel dengan daya sebesar 60 kVA sebagai cadangan untuk Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan, dua buah ketel uap dengan kapasitas 6.000 kg/jam dan 2.000 kg/jam, laboratorium, pergudangan, instalansi pengolahan air proses yang dapat menghasilkan debit air 350 L/menit dengan kesadahan 0 DH dan pengolahan air limbah secara fisika dan kimia, sehingga sudah memenuhi standar baku mutu SK Gubernur Jawa Barat No. 6/1999.

Pada tinjauan khusus pembahasan difokuskan pada bagaimana cara mengatasi proses *topping* berulang pada pencelupan poliester-nylon menggunakan zat warna dispersi. Salah satu cara mengatasi masalah tersebut yaitu dengan memasukkan zat pendispersi dan zat warna secara bersamaan, sehingga zat warna dapat larut

dengan baik dan mudah terserap ke dalam serat dan ketelitian dalam penimbangan zat warna dan zat pembantu yang dibutuhkan.

