

RINGKASAN

PT Lucky Print Abadi merupakan perusahaan yang berbentuk Perseroan Terbatas yang didirikan tanggal 4 Agustus 1998, berdasarkan Akta Notaris Ny.M.L.Idriani Soepojo S.H. PT Lucky Print Abadi berlokasi di Jalan Warung Bongkok, Desa Sukadanau, Cikarang Barat, Bekasi, Jawa Barat. Luas areal tanah PT Lucky Print Abadi adalah $\pm 126.092 \text{ m}^2$. PT Lucky Print Abadi mempunyai struktur organisasi berbentuk garis, dan pimpinan tertinggi dipegang oleh *Managing Director*. Jumlah tenaga kerja sampai April 2016 sebanyak 701 orang, dengan tingkat pendidikan 6,70% Sarjana, 4,71% Diploma, 81,46% SMA, 5,99% SMP, dan 1,14% SD. Permodalan PT Lucky Print Abadi yaitu Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).

Kegiatan produksi yang dilakukan di PT Lucky Print Abadi meliputi pertenunan, persiapan penyempurnaan, pencelupan dan pencapan, serta penyempurnaan. Jenis produksi yang dihasilkan adalah kain putih, kain hasil pencapan dan kain hasil pencelupan yang terbuat dari serat kapas, rayon serta campuran poliester-kapas 65%-35%. Kapasitas produksi per bulan adalah $\pm 1.500.000$ yard. Pemasaran produk yang dihasilkan sekitar 70% dipasarkan ke luar negeri seperti negara Amerika, Kanada, Meksiko, Italia, Inggris, Belanda dan ke beberapa di benua Asia seperti Cina, Arab Saudi, Dubai, Hongkong, Bangladesh, Thailand, Vietnam, Filipina sedangkan 30% dipasarkan di dalam negeri seperti kota Bandung, Jakarta, Karawang, Bekasi dan kota-kota besar lainnya di pulau Jawa. Sarana produksi di Divisi *Finishing* meliputi mesin *singeing*, *continous bleaching*, *mercerizing*, *dyeing range kuster*, *thermosol*, *rotary printing*, *steamer*, *washing DW1*, *stenter*, *curing*, *raising*, *shearing*, *sueding*, *sanforize* dan mesin inspeksi.

Sarana penunjang produksi yang dimiliki PT Lucky Print Abadi terdiri atas sumber energi listrik dari PLN dengan kebutuhan setiap bulannya adalah 2.425 kVA dan generator untuk menyuplai listrik jika terjadi pemadaman dengan kapasitas 625 kVA, tenaga uap dengan kapasitas 10,5 ton/jam, pendingin udara, instalasi pengolahan air proses yang berasal dari sungai Kalimalang dan air tanah (sumur artesis), dan instalasi pengolahan air limbah dengan cara fisika, kimia dan biologi dengan hasil yang sudah memenuhi standar baku mutu limbah, serta laboratorium dan pergudangan.

Pembahasan pada tinjauan khusus ini dilatarbelakangi oleh tingginya *persentase* cacat *creasemark* pada proses pencelupan jika dibandingkan dengan cacat lainnya. Cacat *Creasemark* pada kain hasil proses pencelupan *cold-pad-batch* pada bulan

Maret 2016 dengan jumlah persentase cacat sebesar 55,02%. Faktor mesin dan manusia merupakan yang paling berpengaruh terhadap cacat *creasemark* kain hasil pencelupan. Faktor mesin yang berpengaruh terhadap cacat *creasemark* proses pencelupan *cold-pad-batch* adalah rol penghantar kain miring. Faktor manusia yang harus diperhatikan adalah mengatur kecepatan mesin sesuai dengan jenis dan gramasi kain. Penurunan cacat *creasemark* setelah dilakukan usaha penanggulangan pada bulan April 2016 yaitu sekitar 64,46%, sedangkan total cacat secara keseluruhan yang semula 4,35 % turun menjadi 1,98 % atau turun sebesar 54,48 %.

