

RINGKASAN

PT Nirwana Abadi Santosa merupakan perusahaan tekstil yang bergerak di bidang pencelupan benang. Lokasi di Jalan Manirancan No. 207 Majasetra, Kecamatan Majalaya, Kabupaten Bandung. Luas lahan yang dimiliki sebesar 21.003 m², dengan luas bangunan sebesar 20.403 m². Struktur organisasi perusahaan ini adalah bentuk garis dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh Direktur dengan status Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Jumlah tenaga kerja pada bulan Januari 2016 sebanyak 350 orang dengan tingkat pendidikan lulusan SMP dan SD sebanyak 38%, lulusan SMA sebanyak 57,15% dan Sarjana 4,85% dari total jumlah tenaga kerja

Hasil produksi 90% dipasarkan di dalam negeri dan sisanya 10% ke luar negeri. Jenis benang yang dihasilkan berbahan dasar benang kapas, rayon, poliester, poliester-kapas/rayon (T/C dan T/R dengan komposisi yang sama yaitu 65% / 35%) dan poliamida dengan jumlah produksi per bulan \pm 600 ton. Hasil produk berupa benang yang berasal dari jasa celup atau *makloon* sebesar 70% sedangkan 30% berupa benang celup. Mesin yang digunakan pada proses produksi adalah mesin *winding*, mesin *cheese dyeing*, *centrifugal* dan stalam. Perencanaan produksi dimulai dari bagian *follow up* dan PPIC berkoordinasi ke bagian Laboratorium, Produksi, *Quality Control* (QC). Proses produksi dilakukan meliputi proses *soft cone*, persiapan penyempurnaan, pencelupan dan *cone up*. Tenaga listrik diperoleh dari PLN dan generator listrik yaitu sebesar 571.253,7 KWH/bulan. Pengendalian hasil produksi dilakukan dengan pemeriksaan meliputi beda warna dan tahan luntur warna, penimbangan *cones* dan pemberian label. Air proses berasal dari air penampungan irigasi sebesar 291,21 m³/hari. Limbah cair yang dihasilkan sebesar 150 m³/hari.

Tinjauan khusus yang dibahas adalah cacat warna tidak rata pada benang poliester. Hasil inspeksi bulan Maret 2016, presentase cacat warna tidak rata pada benang poliester merupakan cacat yang paling tinggi yaitu sebesar 75,66 % dari total cacat. Penyebab cacat warna tidak rata adalah *makloon* yang menyebabkan kualitas benang berbeda, pengaturan tekanan larutan celup dan kepadatan gulungan benang, standar aturan tidak dilakukan serta ketidaktelitian operator. Cara penanggulangan untuk cacat warna tidak rata pada benang poliester adalah penambahan *levelling agent*, melakukan pengecekan secara berkala terhadap mesin celup dan mesin penggulungan benang serta standar aturan diterapkan secara rutin dan kontrol dan pengawasan kepala regu produksi.