

RINGKASAN

PT Sari Warna Asli Textile Industry merupakan sebuah perusahaan swasta yang bergerak di bidang industri sandang. Bahan sandang yang diproses merupakan bahan sandang setengah jadi menjadi bahan sandang siap pakai. Perusahaan ini berdiri pertama kali di solo pada tahun 1966 oleh bapak Budhi Mulyono yang hanya memiliki unit *Weaving* saja.

Seiring perkembangan dunia pertekstilan yang kian maju, perusahaan ikut serta meningkatkan hasil produksinya dengan membeli tanah di daerah Boyolali yaitu di Desa Randusari Kecamatan Teras dengan luas 13 Ha serta penambahan Unit *Spinning*.

Pada 14 Agustus 1982 PT Sari Warna Asli Textile Industry II diresmikan oleh bapak Ir. Suhartoyo selaku ketua Badan Koordinasi Penanaman Modal (BKPM) pusat Jakarta. Namun tahun 2009 perusahaan mengalami masalah keuangan yang akhirnya PT Sritex mengambil alih kepemilikan, serta ikut bergabung dengan Sritex *Group* dan lalu menambahkan Unit *Spinning* II. PT Sari Warna Asli II memiliki pimpinan tertinggi yaitu *Plant Manager* yang mempunyai 2645 karyawan. Permodalan pertama yaitu kredit dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) dan beberapa pemegang saham.

Perencanaan produksi dilakukan sesuai pemesanan dari *marketing* pusat di Solo lalu disampaikan ke wakil *plant manager* perusahaan untuk mengoordinasikan ke masing *manager*. Dalam produksi di *Spinning* I menghasilkan benang Ne₁ 30 dan 36 rayon 100% dengan 30.000 mata pinal. Benang 30 RY diproduksi 60 bale/hari sedangkan benang 36 RY diproduksi sebanyak 1,5 bale/hari.

Sarana penunjang di PT Sari warna Asli II yaitu tenaga listrik bersumber dari PLN yang dibagi ke tiap unit, kompressor, pendingin ruangan (AC), air dan limbah, bengkel. Limbah yang diproses kembali harus benar-benar bersih dari zat kimia sebelum dialirkan ke sungai. *Spinning* I memiliki 3 gudang yaitu gudang bahan baku, gudang benang, dan gudang suku cadang. Fasilitas yang didapatkan oleh karyawan berupa tempat ibadah, kamar mandi, kantin, angkutan antar jemput, dan fasilitas kesehatan dari PT Jamsostek.

Proses produksinya terbagi atas dua bagian yaitu bagian persiapan (*Blowing, Carding, Drawing, Roving*) dan bagian *finishing* (*Ring Spinning* dan *Winding*). Mesin yang digunakan masih terbilang mesin yang cukup tua. Sebagian besar produk yang dihasilkan dipakai untuk kebutuhan sendiri di unit *weaving* PT Sari Warna Asli II.

Dalam laporan ini penulis melakukan pengamatan di *Spinning* I tentang cacat kusut pada gulungan *cones* di mesin *Winding* Murata 7-II. Cacat ini dominan sering ditemui sehingga sering di *rewinding*. Faktor penyebab cacat kusut pada gulungan dilihat dari analisa diagram *fishbone* yaitu pertama mesin, beberapa bagian mesin yang tidak bekerja dengan semestinya. Kedua lingkungan, *waste* yang tidak segera dibersihkan dapat menghambat kelancaran mesin seperti *waste* pada sela-sela bagian *suction*. Ketiga manusia, kurang teliti dalam melakukan pekerjaan seperti memutus ujung benang pada gulungan lain saat proses penyambungan.