

RINGKASAN

PT Sari Warna Asli *Textile Industry* merupakan perusahaan swasta yang berdiri pada tahun 1966 oleh Budi Mulyono dalam bentuk Perusahaan Perseorangan (Persero) dengan nama Sari Warna. Tahun 1977 Sari Warna berubah nama menjadi PT Sari Warna Asli *Textile Industry* berlokasi di Jl Pucang Sawit, Solo. Perusahaan ini berbadan hukum dengan bentuk Perseoran Terbatas (PT) dan merupakan perusahaan dengan status pemodal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Pada tahun 1982 PT Sari Warna Asli II dibangun di atas tanah seluas 13 Ha di Jl. Solo Boyolali Km. 21,4 Boyolali, Jawa Tengah. PT Sari Warna Asli II merupakan perusahaan swasta yang bergerak di bidang industri sandang, namun setelah mengalami permasalahan keuangan maka PT Sari Warna Grup bergabung dengan Sritex Grup pada tahun 2009.

Struktur Organisasi di PT Sari Warna Asli II berbentuk garis dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh *Plant Manager*. PT Sari Warna Asli II memiliki dua Unit *Spinning* dan dua Unit *Weaving* dengan jumlah karyawan 2645 orang per November 2016. Jenjang pendidikan karyawan yang bekerja ialah Sekolah Dasar (SD), Sekolah Menengah Pertama (SMP), Sekolah Menengah Atas (SMA), Diploma Tiga (D III), dan Sarjana (S1) yang dibagi menjadi tiga *shift* dalam dalam pendistribusian tenaga kerja.

Produksi yang dihasilkan di Unit *Spinning* II PT Sari Warna Asli II ialah benang Teton Rayon (TR) yang pada umumnya dipesan oleh konsumen ialah Ne₁ 16, Ne₁ 20, Ne₁ 30 dan Ne₁ 45. Ekspor benang TR ke luar negeri mencapai 50% dengan negara tujuan Portugal, Maroko, Mesir, Jepang, Banglades, Korea, Sri Lanka, Vietnam dan Filipina. Sedangkan 50% produksi benang untuk memenuhi kebutuhan pasar lokal. Kapasitas produksi benang di Unit *Spinning* II ialah 160-165 bale perhari dengan jumlah mesin produksi masing-masing dalam satuan unit yaitu 2 *Blowing*, 40 *Carding*, 18 *Drawing*, 12 *Roving*, 99 *Ring Spinning* dan 18 *Winding*.

Proses pembuatan benang pada mesin pemintalan dimulai dari mesin *Blowing*, *Carding*, *Drawing*, *Roving*, *Ring Spinning* dan *Winding*. Agar proses produksi berjalan dengan lancar maka diperlukan sarana penunjang produksi yang meliputi tenaga listrik, kompresor, *air conditioner*, air, laboratorium, ruang *top roll*, bengkel, gudang, dan transportasi.

Untuk menjaga kualitas benang yang dihasilkan maka dilakukan pengujian pada setiap tahapan proses produksi hingga bahan baku menjadi benang. Hal lain yang mendukung kualitas produk yang dihasilkan ialah kondisi mesin yang beroperasi sehingga dilakukan proses pemeliharaan dan perbaikan mesin yang secara terus menerus.

Bab diskusi membahas tentang spindel bergetar yang diamati oleh penulis pada mesin *Ring Spinning* di Unit *Spinning* II PT Sari Warna Asli II. Spindel bergetar disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya yaitu tidak terdapat jadwal pengecekan spindel, pengisian oli tidak sesuai standar, dan kebersihan *bolt* kurang terjaga. Agar jumlah spindel bergetar pada mesin *Ring Spinning* berkurang maka disarankan membuat jadwal pengecekan spindel, pengisian oli sesuai standar, dan membersihkan *waste* yang terdapat pada *bolt* setiap pergantian *shift*.