

## RINGKASAN

PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk merupakan salah satu perusahaan tekstil yang bergerak di bidang pembuatan serat poliester. PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk didirikan pada tanggal 02 April 1974. Permodalan PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk berasal dari Penanaman Modal Asing (PMA) dengan modal awal perusahaan sebesar modal dasar Rp. 5.810.000.000,00. PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk diresmikan pada tanggal 4 Agustus 1976 oleh Presiden Republik Indonesia Bapak HM. Soeharto. PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk memiliki luas total lahan sebesar 959.600 m<sup>2</sup> yang telah memiliki izin dan 509.027,48 m<sup>2</sup> yang digunakan sebagai lahan bangunan. PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk merupakan kawasan berikat yang terletak di Desa Kembang Kuning, Kecamatan Jatiluhur, Kabupaten Purwakarta, Provinsi Jawa Barat.

Bentuk struktur organisasi yang digunakan PT Indo-Rama *Synthetics*, Tbk adalah struktur organisasi garis dengan posisi teratas dipegang oleh *President Director*. Garis *vertical* menunjukkan hubungan antara atasan dengan bawahan, interaksi yang terjadi adalah instruksi kerja dari atasan kepada bawahan. Tingkat pendidikan tenaga kerja yang tercatat yaitu lulusan S1-S3 5,48%, D3 6,26%, SMA-D2 79,06%, SMP 6,2% dan SD 3%.

Produk yang dihasilkan oleh PT Indo-Rama *Synthetics* Tbk. Divisi *Polyester* berupa *Polyester chips*, benang filamen (*Partially Oriented Yarn, Full Drawn Yarn, Draw Textured Yarn*) dan *Polyester stapel (Polyester Stapel Fibre)*. Kapasitas produksi dari *Polyester Chips* sebesar 14.400 ton per tahun, POY 50.500 ton per tahun, FDY 12.975 ton per tahun, PSF 32.400 ton per tahun dan DTY 39.900 ton per tahun.

Proses produksi di PT. Indo-Rama *Synthetics* Tbk. Divisi *Polyester* dilakukan mulai dari departemen *poly* yang memproduksi pasta polimer. Kemudian disalurkan ke tiap departemen di CP-1 seperti departemen PSF, POY, DTY dan FDY. Sarana penunjang produksi yang dimiliki diantaranya adalah penyediaan air, tenaga listrik, tenaga uap, pendingin udara, pengelolaan limbah, laboratorium, dan pergudangan.

Pada bagian diskusi dibahas mengenai perangkapan/penggabungan filamen setelah proses *wiping* yang akan menghasilkan "ekor" di bagian *fiber line*. "Ekor" yang terbentuk menyebabkan terjadinya gumpalan serat yang keras karena melewati proses pemanasan di mesin *draw frame 3* dengan suhu 200<sup>0</sup>C. Pembahasan mengenai "ekor" berkaitan dengan pelaksanaan waktu *wiping*, tindakan yang dilakukan saat "ekor" muncul dan perbandingan jumlah bal *grade A* dengan bal *grade B*.