

RINGKASAN

PT. Indoraya Energi adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang pemintalan yang didirikan oleh Bapak Tjin Tiong Houw yang berkebangsaan China. Perusahaan disahkan dengan akta Nomortaris Hasbullah Abdul Hasyid SH, M.Kn . Nomormor 147 pada tanggal 16 September 2014 dan sesuai UU Nomor.1 tahun 1967 tentang perusahaan modal asing (PMA). Perusahaan bertempat di Dusun Gintung Tengah RT 020 RW 05 Desa Gintung Kerta Kecamatan Klari Karawang. Struktur organisasi PT. Indoraya Energi berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Direktur. PT. Indoraya Energi memiliki karyawan sebanyak 450 orang, dengan distribusi tingkat pendidikan yaitu lulusan perguruan tinggi sebanyak 2%, lulusan SMA sebesar 51,55 %, dan lulusan SMP sebesar 44%.

PT. Indoraya Energi memiliki 3 mesin *blowing*, 48 mesin *carding*, 8 mesin *drawing breaker*, 3 mesin *drawing finisher*, 14 mesin *roving*, 1 mesin *super lap*, 6 mesin *combing*, 52 mesin *spinning*, dan 16 mesin *winding*. PT. Indoraya Energi memproduksi benang kapas 100%, dengan produksi benang *Combed, Slub, Carded* dengan berbagai macam nomormor benang n_{e1} 20, 23, 28 30, dan 40. Jumlah produksi kurang lebih 130 bale benang/harinya atau sekitar 23.582 kg benang/hari. Pangsa pasar PT. Indoraya Energi dalam negeri 90% dari jumlah produksi yang dipasarkan di daerah jawa barat seperti kota Bandung, kabupaten Bandung, dan Majalengka. Sedangkan untuk pangsa pasar luar negeri hanya 10% dari jumlah produksi yang di ekspor ke Negara Jepang dan Singapura.

PT. Indoraya Energi memiliki sarana penunjang berupa sumber energi listrik hanya berasal dari Perusahaan Listrik Negara (PLN). Dengan kapasitas listrik sebesar 4.300 kwh, sedangkan daya pemakaian listrik setiap bulan kurang lebih 2.458 kwh, *Air conditioning (AC)*, kompresor, kendaraan, gudang yang terdiri dari tiga ruangan yaitu gudang kapas, gudang benang, dan gudang spare part selain itu ada pemadam kebakaran.

Bab IV akan dibahas tentang ketidakrataan *sliver drawing* Yang banyak terjadi di PT. Indoraya Energi. Penyebab ketidakrataan *sliver drawing* disebabkan oleh pengaturan kecepatan *back roll*, *middle roll*, dan *front roll* yang kurang tepat, sehingga peregangan awalnya tidak sesuai. Pengaturan *bottom roll* yang tidak tepat setelah *top roll* di *grinding* yang menyebabkan jarak jepitnya menjadiii berubah, pengaturan roda gigi yang kurang tepat. Untuk menanggulangi masalah ketidakrataan *sliver drawing* maka harus dilakukan perhitungan kembali pada saat *top roll* selesai di *grinding*. Untuk menentukan roda gigi yang akan dipasang harus dilakukan perhitungan kembali dengan rumus:

$$\frac{\text{berat keluar}}{\text{berat masuk}} \times \text{roda gigi terpasang.}$$