

RINGKASAN

PT Indo Raya Energi terletak di Dusun Gintung Tengah RT 20 RW 05 Desa Gintung Kerta Kecamatan Karawang. PT Indo Raya Energi memproduksi benang dari bahan baku kapas. Perusahaan yang berbentuk perseroan terbatas ini memiliki status Penanaman Modal Asing (PMA). PT Indo Raya Energi didirikan tahun 2014 dengan luas tanah 50.000 m². Struktur organisasi berupa garis dengan pimpinan tertinggi direktur utama. Jumlah karyawan sampai bulan Desember 2016 adalah 450, terdiri dari 90 laki-laki dan 360 perempuan.

PT Indo Raya Energi memiliki mesin-mesin produksi sebagai berikut. Tiga unit mesin *bale* uniflock Rieter tipe C1/3, tiga unit mesin Monoclynder Rieter tipe B7/3, tiga unit mesin Unimix Rieter tipe B7/3, dua belas unit mesin erm Rieter tipe B5/5, enam unit mesin super cleaner Jossi tipe inspect ED-50-800. Enam unit mesin chute feed NCF tipe NC-07178. Empat puluh delapan unit mesin carding HOA tipe CM80. Delapan unit mesin drawing passage I (*breaker*) merk Hara DX-500, empat unit mesin drawing passage II (*finisher*) merk Rieter RSB-D-24, satu unit mesin super lap Toyota tipe SL-100, enam unit mesin combing Toyota tipe VC-250, empat belas unit mesin simplex Toyoda tipe FL-16, lima puluh dua unit mesin ring spinning Toyota tipe RY 10902-2165, Tiga belas unit mesin winding Murata tipe 7-2, tiga unit mesin winding Murata tipe QPRO-Plus .

PT Indo Raya Energi memproduksi 4 jenis benang yaitu benang *carded*, benang *combed*, benang *carded slub* dan benang *combed compact*. Jumlah produksi keseluruhan PT Indo Raya Energi adalah 125 *bale*/hari yang berasal dari 42.432 mata pintal. Hasil Produksi dipasarkan ke dalam negeri sebanyak 90% dan keluar negeri sebesar 10%, seperti Jepang dan Singapura. Sarana dan prasarana penunjang terdiri dari tenaga listrik, kompresor, pendingin ruangan (AC), pengolahan air dan limbah, laboratorium, pergudangan dan bengkel. Ada juga sarana penunjang kegiatan *maintenance* berupa *roll shop*.

Adapun diskusi yang dibahas adalah mengenai analisa cacat gulungan benang *cones* pada mesin *winding* MURATA MACK CONER 7-II. Analisa ini diambil karena pabrik pernah mengalami kerugian akibat terjadi cacat penggulangan *cones* sekitar 45 *bale* dari 105 *bale* yang dikirimkan ke Jepang harus dikembalikan. Cacat gulungan dapat menurunkan efisiensi produksi dan dapat menghambat pada proses pembuatan kain. Dengan dilakukannya analisa terhadap faktor-faktor yang dapat memicu cacat penggulangan benang, faktor tersebut antara lain *tension*, drum beralur dan lilin. Hasil dari analisa ini berdasarkan faktor yang ada bagian *tension* selalu dipantau agar tegangan yang diberikan akan selalu tetap, bagian drum beralur harus selalu bersih dan pihak pabrik harus meninjau lebih lanjut soal pemakaian lilin. Agar faktor-faktor tersebut dapat diawasi pihak pabrik harus menambahkan operator yang bertugas untuk memeriksa keadaan mesin agar faktor-faktor tersebut tidak berubah dan jalannya produksi tidak akan terhambat.