DAFTAR PUSTAKA

Ahmadi, N., Hidayah, N. Y. (2017): *Analisis Pemeliharaan Mesin Blowmould Dengan Metode RCM Di PT. CCA I. Jurnal optimasi sistem industri*. 16, 167-176.

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pedoman Praktik Kerja Lapangan. 2022.

Budiasih, Y. (2012): *Struktur Organisasi, desain kerja, Budaya organisasi dan pengearuhnya terhadap produktivitas karyawan studi kasus pada PT. XX di Jakarta. Jurnal Likuditas*. 1, 99-105.

Dinny, K., Imam, S (2018): Penerapan Aplikasi Mading Digital Berbasis Web Pada MA. Miftahul Huda Kabupaten OKI. 4, 27 – 36.

Eviyanti, N. (2021): *Analisis Fishbone Diagram Untuk Mengevaluasi Pembuatan Peralatan Alumunium Studi Kasus Pada Sp Alumunium Yogyakarta,* jurnal akutansi. 10, 10-19.

Ginting, R. S., Sagala, L. (2019): *Analisis Anggaran Biaya Produksi Sebagai alat Perencanaan Dan Pengendalian Biaya Produksi Pada PT.Indapo Batu Rongkam. Jurnal analisi*. 3, 41.

Hutabarat, E. (2017): *Analisis Strategi Pemasaran Dalam Meningkatkan Penjualn Motor Suzuki Satria Fu Pada PT. Sunindo Varia Motor Gemilang Medan*. Jurnal Ilmiah Methonomi. 3, 112-121.

Lalan, G. A., Edy, Y., Wilopo (2015): Pengaruh Produksi Dan Nilai Tukar Terhadap Volume Ekspor (Studi pada Volume Ekspor Jahe Indonesia ke Jepang Periode 1994-2013). Jurnal Administrasi Bisnis. 25, 1-9.

Listari, S., Silaen, U., Syarif, R. (2020): *Pelatihan Tentang Teknik Mengakses Permodalan (PT. Mahatani) Bogor. Jurnal Abdimas Dedikasi kesatuan*. 1, 177-184.

Maria, M. Z., Nevi, Y., Oskah, D. (2019): Perbedaan Individu Dari Gaya Belajarnya Serta Implikasinya Dalam Pembelajaran. 2, 260.

Mugianto, Ahmad, R., Syaiful, A (2017): Pengembangan Perencanan Pembelajaran Menulis Teks Laporan Hasil Observasi Model Pembelajaran Berbasis Proyek Siswa Kelas X Sma. Jurnal Ilmu Budaya. 1, 356.

Nadia, W. S., Effane. A (2022): FungsiManajemen Sarana dan Prasarana. 1, 226-233.

Undang - undang (UU) Nomor 6 Tahun 2023. https://jdih.maritim.go.id/cfind/source/files/uu/2023/uu-nomor-6-tahun-2023.pdf. Diakses pada tanggal 2 Agustus 2024.

Syah, I., Darmawan, I. A. (2024): *Preventive Maintenance Motor Listrik 380 V Pada Penggerak System Belt Conveyor Di PT Indonesia Power PLTU Banten 2 Labuan Omu. Jurnal Publikasi Rumpun Ilmu Teknik*. 2, 22-40.

Wirawati, S. M. (2019): A*nalisis Pengendalian Kualitas Kemasan Botol Plastik Dengan Metode Statistical Process Control (Spc)Di Pt.Sinar Sosro Kpb Pandeglang.* Jurnal InTent*.* 2, 94-102.

Zakaria, P. R. (2014): *Perbaikan Mesin Digester Dan Press Untuk Menurunkan Oil Losses Di Stasiun Press Dengan Metode Pdca (Studi Kasus Di Pt. Xyz)*. Jurnal studi kasus. 3, 287-299.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Wawancara Dengan Narasumber

Wawancara 1

Pewawancara : Ahmad Santoso (mahasiswa PKL)

Responden : Bu Perty (*Leader Line* D8)

Tempat : *Line* D8

Waktu : 7 Mei 2024 pada jam 10.00 wib

Topik : Intensitas penggantian jarum pada mesin *single nedle lock stitch*

Dialog atau percakapan,

Pewawancara : Sebelumnya sudah meminta ijin dan menjelasakan tujuan dari wawancara. “Untuk mesin *single nedle lock stitch* di *line* D8, kira – kira dalam sehari bisa ganti sampai berapa jarum bu?”

Responden : “Tergantung mas, tapi rata – rata tiga kali dalam sehari.”

Pewawancara : “Indikasi apa yang menjadi acuan untuk dilakukannya penggantian jarum?”

Responden : “Kalau ujung jarum sudah tumpul akan segera diganti.”

Pewawancara : “Siapa yang melakukan penggantian jarum, bu?”

Responden : “Operator.”

Pewawancara : “Baik, saya kira cukup bu. Sekian dan terima kasih.”

Wawancara 2

Pewawancara : Ahmad Santoso (mahasiswa PKL)

Responden : Pak Riyanto (Supervisor mekanik produksi 1)

Tempat : Line produksi

Waktu : 21 Mei 2024 pada jam 08.00 wib

Topik : Perbaikan *rotary* pada mesin *single nedle lock stitch*

Dialog atau Percakapan,

Pewawancara : Sebelumnya sudah meminta ijin dan menjelasakan tujuan dari wawancara. ”Untuk kasus kegagalan fungsi dari *rotary* pada mesin *single nedle lock stitch* apakah dapat dilakukan perbaikan, pak?”

Responden : “Tentu sangat bisa mas, apalagi kalau langsung dilakukan pergantian dengan yang baru akan memakan biaya lebih.”

Pewawancara : “Untuk kasus ujung *rotary* yang sudah aus, bagaimana cara perbaikannya pak?”

Responden : “Nah, pertanyaan yang bagus. Untuk kasus tersebut maka akan dilakukan pengamplasan dan penghalusan pada ujung *rotary* menggunakan amplas kasar dan kain. Namun perbaikan tidak selamanya terus dilakukan ada kalanya jika kondisi sudah terlalu tumpul akan dilakukan penggantian *rotary*.”

Pewawancara : “Baik, saya kira cukup sekian dan terima kasih.”

Wawancara 3

Pewawancara : Ahmad Santoso (mahasiswa PKL)

Responden : Pak Kristianto (Supervisor mekanik produksi 2)

Tempat : Kantor mekanik

Waktu : 30 Mei 2024 pada jam 07.30 wib

Topik : Pemeliharaan mesin *sewing*

Dialog atau Percakapan,

Pewawancara : Sebelumnya sudah meminta ijin dan menjelasakan tujuan dari wawancara. “Apa yang dilakukan mekanik untuk melakukan pemeliharaan terhadap mesin *sewing*, pak?”

Responden : “Baik, untuk melakukan pemeliharaan mesin mekanik PT Liebra Permana menerapkan sistem *preventive maintenance*, yatiu melakukan perawatan secara berkala untuk mengurangi resiko kerusakan atau kegagalan fungsi saat proses produksi berjalan.”

Pewawancara : “Kalau boleh tahu seperti apa dan bagaimana sistem *preventive maintenance* dijalankan, pak?”

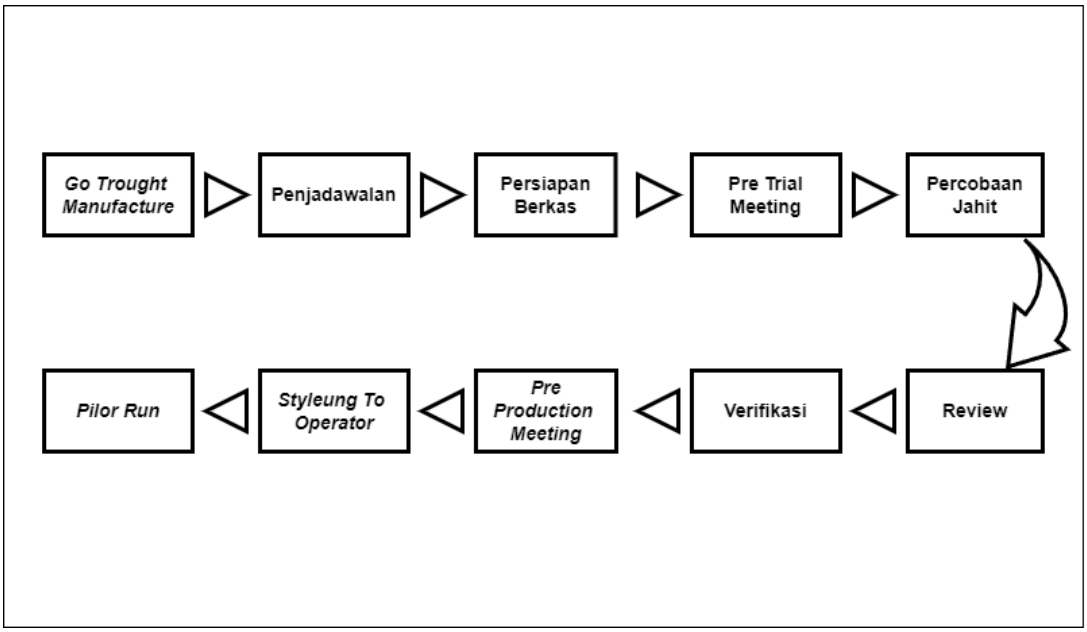
Responden : “ Jadi pada setiap mesin akan dipasang sebuah kartu perawatan yang berisikan jadwal dan bagian mana saja yang harus dilakukan perawatan.”

Pewawancara : “Siapa saja yang melakukan perawatan mesin, pak?”

Responden : “Mekanik produksi, mekanik gudang, mekanik NPI (*new product introduce*) dan mekanik *training center*.

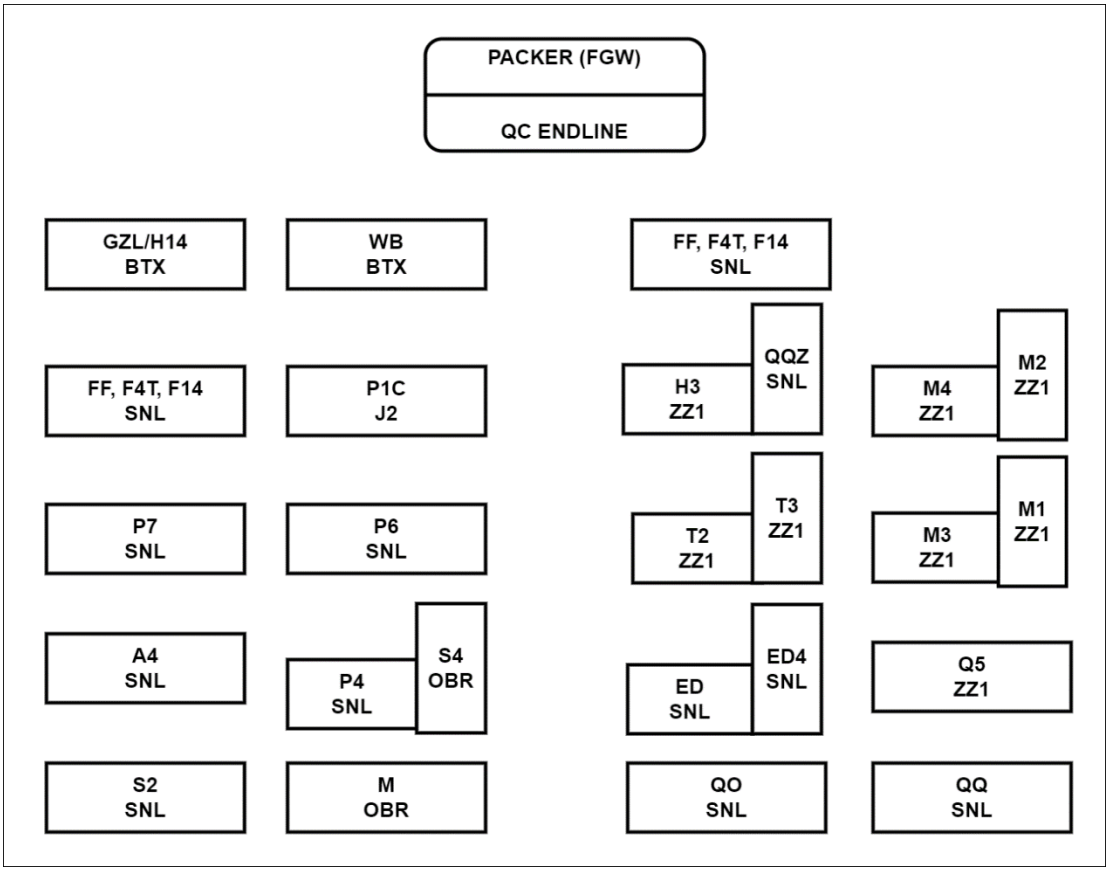
Pewawancara : “Baik, saya kira cukup sekian dan terima kasih.”

Lampiran 2. Gambar *Flowchart* Perencanaan Produksi



Sumber: PT Liebra Permana Wonogiri

Lampiran 3. Gambar Tata Letak Mesin *Line* D8 Produksi *Style XXX*



Sumber: Data Pribadi, Juni 2024