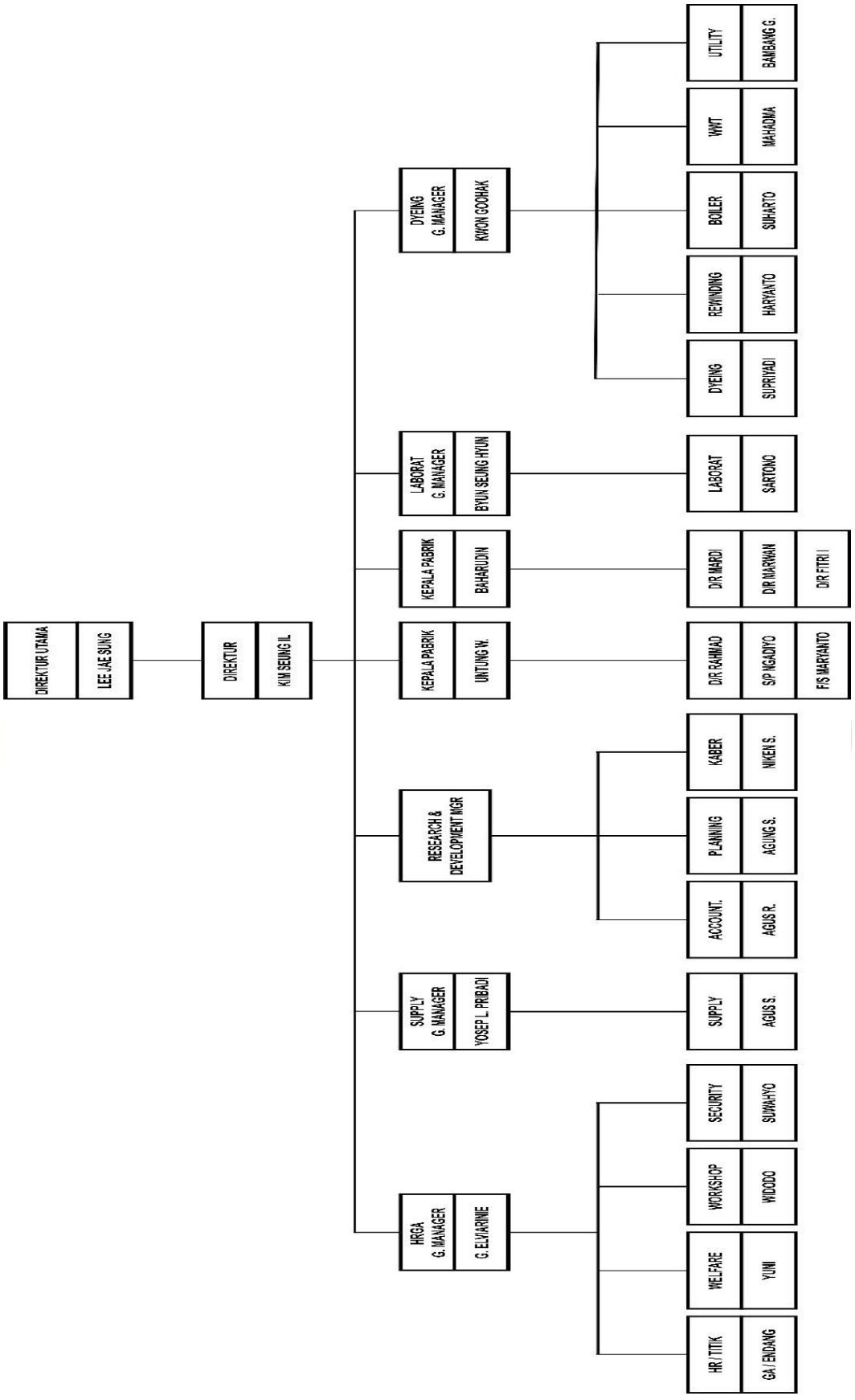
LAMPIRAN

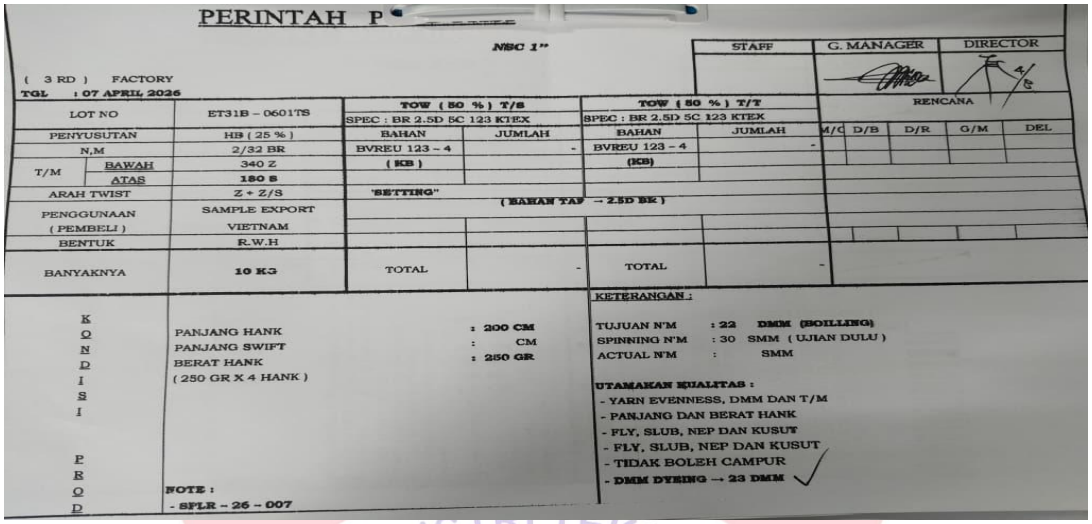
Lampiran 1 Daftar Wawancara

No	Narasumber	Jabatan	Bagian	Topik Wawancara
1	Bapak Untung Winarno	Kepala Bagian Produksi	Produksi	Alur proses produksi benang, target produksi, dan parameter operasi mesin
2	Ibu G. Elviarinie Ureanty, S.H.	Kepala HRD	SDM & Umum	Tata tertib kerja, sistem shift, dan fasilitas karyawan
3	Bapak Sartono	Kepala Laboratorium	Quality Control	Standar uji kualitas serat/benang, metode pengujian penyusutan
4	Bapak Dedi Kurniawan	Staf Teknik	Pemeliharaan Mesin	Perawatan rutin mesin, penanganan gangguan pada mesin Drawing Breaker
5	Bapak Bambang Sutrisno	Staf PPIC	Perencanaan Produksi	Perhitungan kapasitas produksi, penyusunan jadwal operasi

Lampiran 2 Struktur Organisasi



Lampiran 3 Contoh Perintah Produksi



PERINTAH P

NBC 1"

STAFF	G. MANAGER	DIRECTOR

(3 RD) FACTORY

TGL : 07 APRIL 2026

LOT NO		ET31B – 0601TS	TOW (50 %) T/S SPEC : BR 2.5D 5C 123 KTEX		TOW (50 %) T/T SPEC : BR 2.5D 5C 123 KTEX		RENCANA			
PENYUSUTAN		HB (25 %)	BAHAN	JUMLAH	BAHAN	JUMLAH	M/C	D/B	D/R	G/M	DEL
N,M		2/32 BR	BVREU 123 – 4	-	BVREU 123 – 4	-					
T/M	BAWAH	340 Z	(KB)		(KB)						
	ATAS	180 S									
ARAH TWIST		Z + Z/S	"SETTING" (BAHAN TAP → 2.5D BR)								
PENGGUNAAN (PEMBELI)		SAMPLE EXPORT VIETNAM									
BENTUK		R.W.H									
BANYAKNYA		10 KG	TOTAL	-	TOTAL	-					

KONDISI PROD

PANJANG HANK : 200 CM
PANJANG SWIFT : CM
BERAT HANK : 250 GR
(250 GR X 4 HANK)

NOTE :
- SPLR – 26 – 007

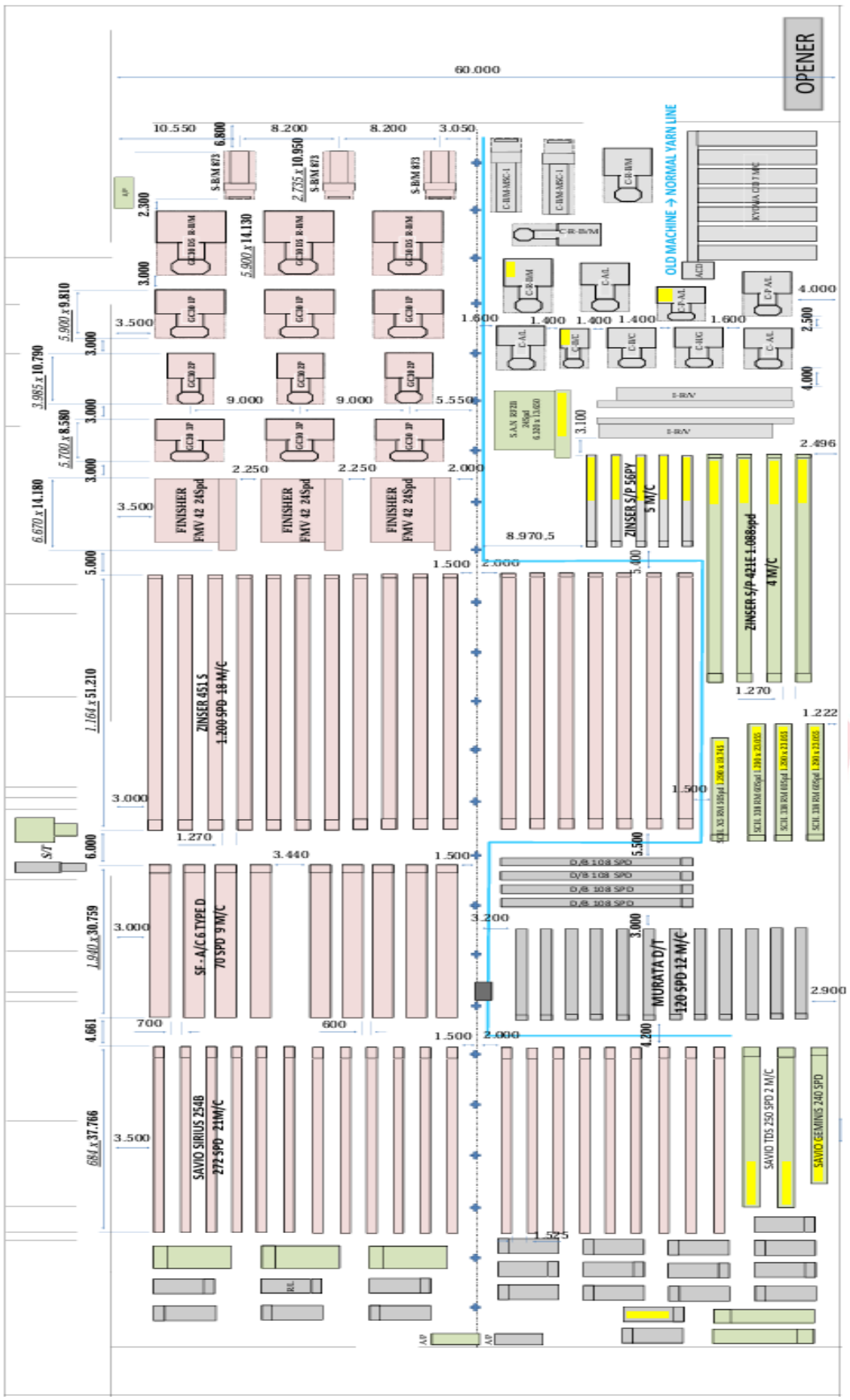
KETERANGAN :

TUJUAN N'M : 22 DMM (BOILLING)
SPINNING N'M : 30 SMM (UJIAN DULU)
ACTUAL N'M : SMM

UTAMAKAN KUALITAS :
- YARN EVENNESS, DMM DAN T/M
- PANJANG DAN BERAT HANK
- FLY, SLUB, NEP DAN KUSUT
- FLY, SLUB, NEP DAN KUSUT
- TIDAK BOLEH CAMPUR
- DMM DYEING → 23 DMM

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN

Lampiran 4 Layout Tata Letak Mesin 2ND



Lampiran 5 Bentuk Mesin *Drawing Breaking* (B/M)

