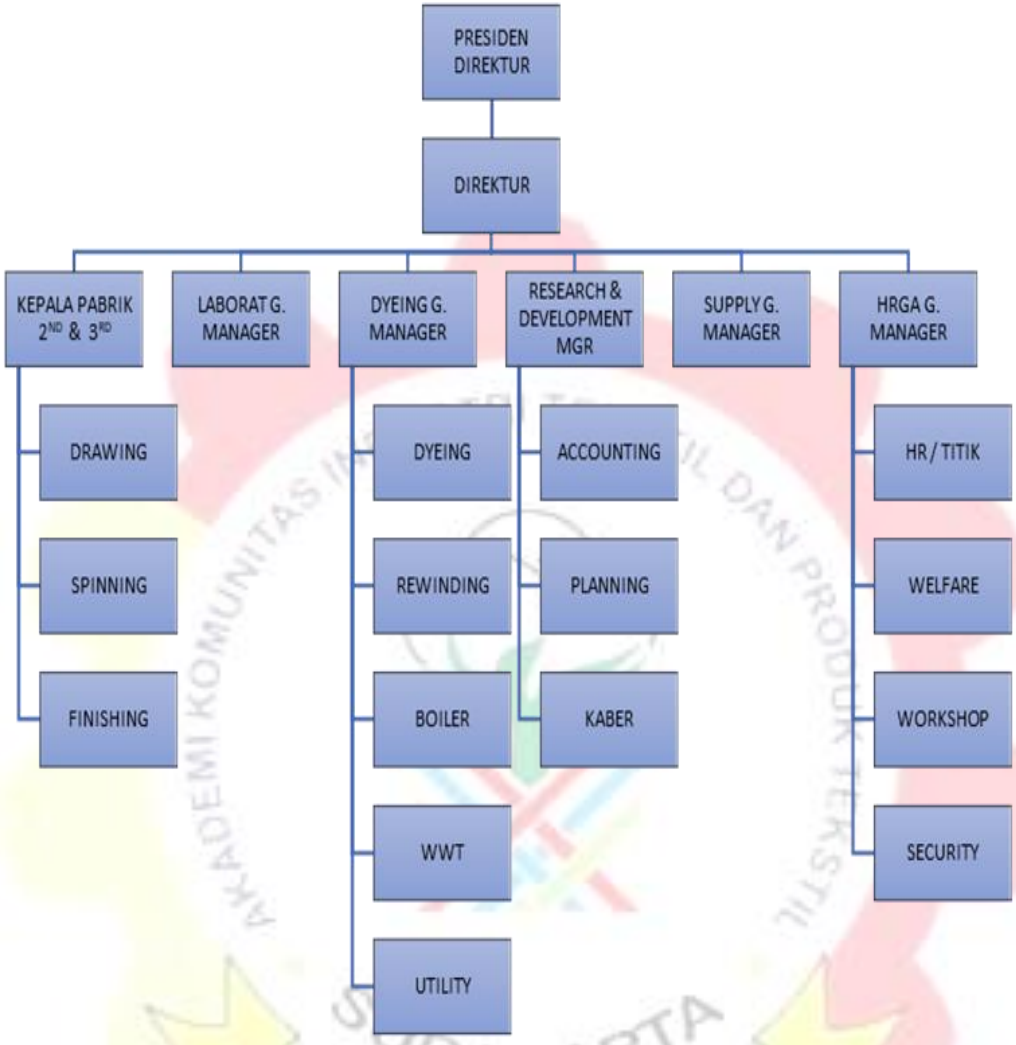
LAMPIRAN

Lampiran 1. Struktur Organisasi PT Hanil Indonesia



Lampiran 2. Tabel *Spin Plan* Produksi E30D-0608TS

PERINTAH PRODUKSI

"NSC II + III"

STAFF	G. MANAGER	DIRECTOR

(3 RD) FACTORY

TGL : 08 APRIL 2026

LOT NO	E30D - 0608TS	TOW (50%) T/S		TOW (50%) T/T		RENCANA					
		SPEC : DL 2.5D 5C 123 KTEX		SPEC : DL 2.5D 5C 123 KTEX		M/C	D/B	D/R	G/M	EL	
PENYUSUTAN	HB (25 %)	BAHAN	JUMLAH	BAHAN	JUMLAH						
N.M	2/32 DL	SVREU 123-4	51,800	SVREU 123-4	51,800						
T/M BAWAH	340 Z										
T/M ATAS	180 S										
ARAH TWIST	Z + Z/S										
PENGGUNAAN	EXPORT	(KB)		(KB)							
(PEMBELI)	BANGLADESH	"SETTING"	"THAILAND → 2.5 D DL"								
BENTUK	R.W.H										
BANYAKNYA	103,600	TOTAL	51,800	TOTAL	51,800						

KETERANGAN :

TUJUAN N'M : 23.5 DMM (BOILING)

SPINNING N'M : 30.5 SMM (UJIAN DULU)

ACTUAL N'M : SMM

K
O
N
D
I
S
I

PANJANG HANK : 200 CM
PANJANG SWIFT : CM
BERAT HANK : 250 GR
BERAT CAKE : 25 KG
BERAT BALE : 200 KG
B/NO. : 1 - UP

P
R
O
D

NOTE :

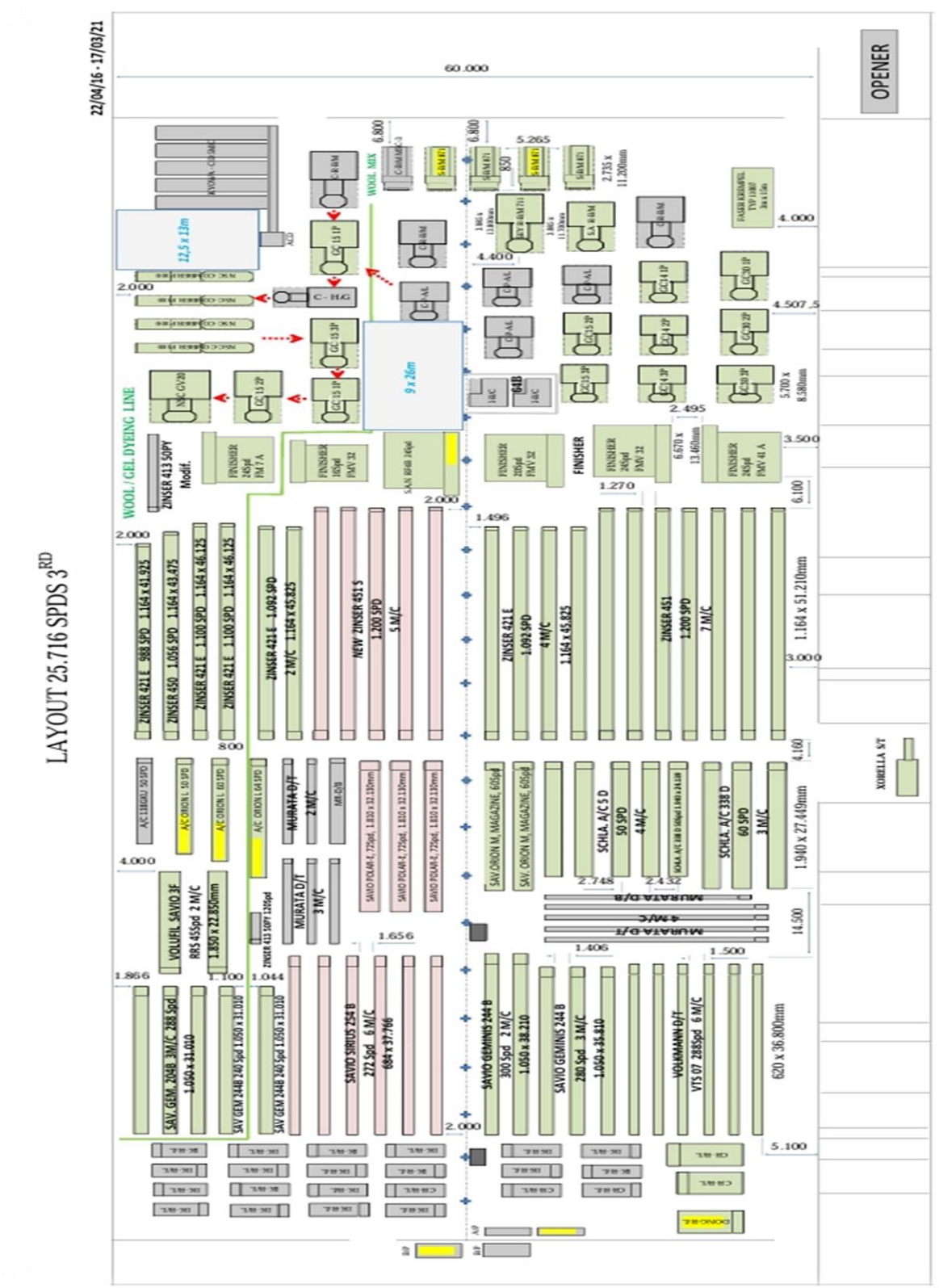
- STANDART KERJA → E2D2 (BANGLADESH)

UTAMAKAN KWALITAS

- YARN EVENNESS, DMM DAN T/M
- PANJANG DAN BERAT HANK
- FLY, SLUB, NEP DAN KUSUT
- TIDAK BOLEH CAMPUR

- LOT BARU (STANDART KERJA SAMA DENGAN BANGLADESH)

Lampiran 3. Tata Letak Mesin Produksi 3Rd *Factory* PT Hanil Indonesia



Lampiran 4. Hasil *Sliver* Pecah



Hasil *sliver* pecah yang salah *settingan* serta kurangnya perawatan pada mesin *breaking*.



Sliver pecah yang ikut terproses.

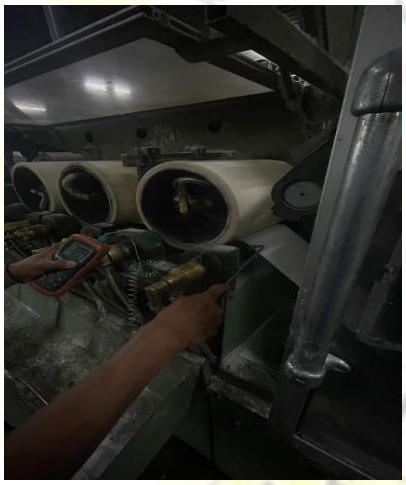
Lampiran 5. Perawatan Serta *Setting* Ulang pada Mesin *Breaking*



Setting ulang serta *pressure* pada tekanan *pneumatic* hidrolis dengan angka pressure 3,5 bar.



Penyettingan serta perawatan bagian *coiler* setelah dilakukan kalibrasi ulang pada *pressure coiler*.



Penyettingan *top roller* serta pengecekan suhu di semua bagian *top roller* maupun *bottom roller*.



Penyetelan bagian jalur penumatik.

Lampiran 6. Perawatan mesin *Breaking*



Perawatan serta pengecekan jalur selang hidrolik pada bagian Mesin *Breaking*



Pembersihan area *hetter plate* pada *Mesin Breaking*



Perbaikan serta pembersihan jalur *hetter plate* yang putus agar kondisi saat pemanasan pada *sliver* yang di proses panas merata dan optimal.



Pembersihan area *coiller* yang tersumbat kotoran yang memicu kerusakan jalur sliver pada *coiller* yang menyebabkan *sliver* pecah.



Kondisi coiller setelah perawatan pembersihan agar proses produksi berjalan lancar dan optimal.



Perawatan pada rumah *bearing* As *saft coiller* serta pengantian bearing.



Pengecekan suhu pada *top roll* agar panas dapat di *control* untuk mencegah panas berlebih yang dapat memicu sliver tidak optimal saat di proses dan mencegah *top roll* pecah.



Salah satu bentuk *top roll* pecah yang dapat memicu terjadi nya *sliver* pecah pada area drafting, pada Mesin *Breaking* dan di lakukan pengantian.



Top roll gosong dan retak juga perlu di control jika sudah rata, maka akan di lakukan pengantian top roll yang baru agar produksi di Mesin *Breaking* lancar.



Pengantian *top roll* yang baru untuk kondisi *top roll* yang sudah parah dan tidak rata salah satu bentuk Upaya perawatan dan pengatian komponen pada Mesin *Breaking*.

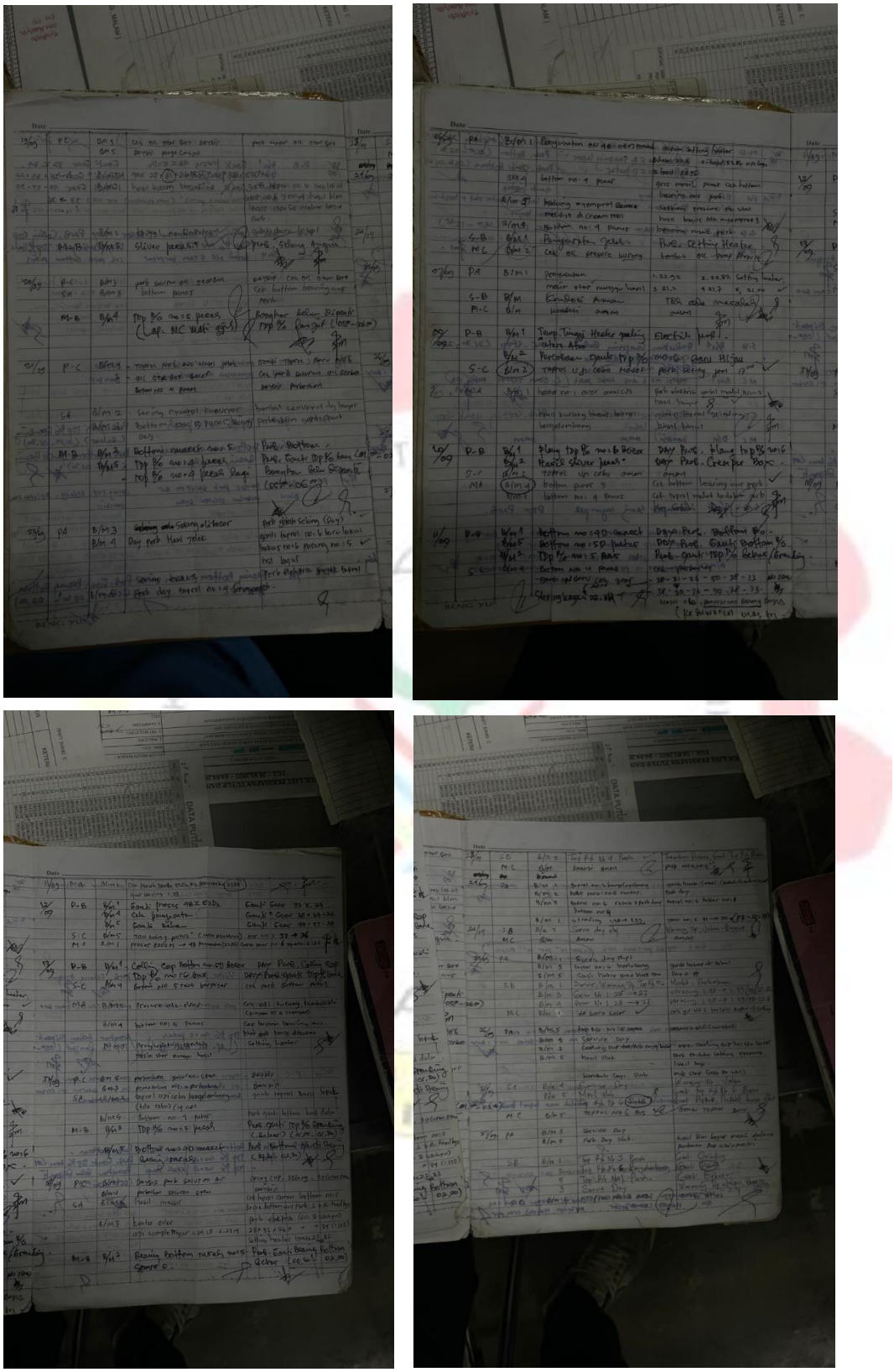
Lampiran 7. Hasil *Sliver* Setelah Perbaikan Mesin *Breaking*





Hasil *sliver* setelah dilakukan perbaikan *setting* ulang dan perawatan mesin *breaking* output yang di hasilkan *sliver* sesuai dan standar tidak pecah.

Lampiran 8. Laporan buku kejadian kusus pada Mesin Breaking



Semua laporan dalam kejadian kusus pada Mesin *Breaking* di catat pada buku yang telah di sediakan tetapi kurangnya data waktu *real time* nya kejadian, untuk

mengetahui *down time* nya, maka perlu nya di berikan *chek sheet* untuk mempermudah mengetahui berapa lama down time dan berapa sering terjadinya *sliver* pecah pada Mesin *Breaking*.