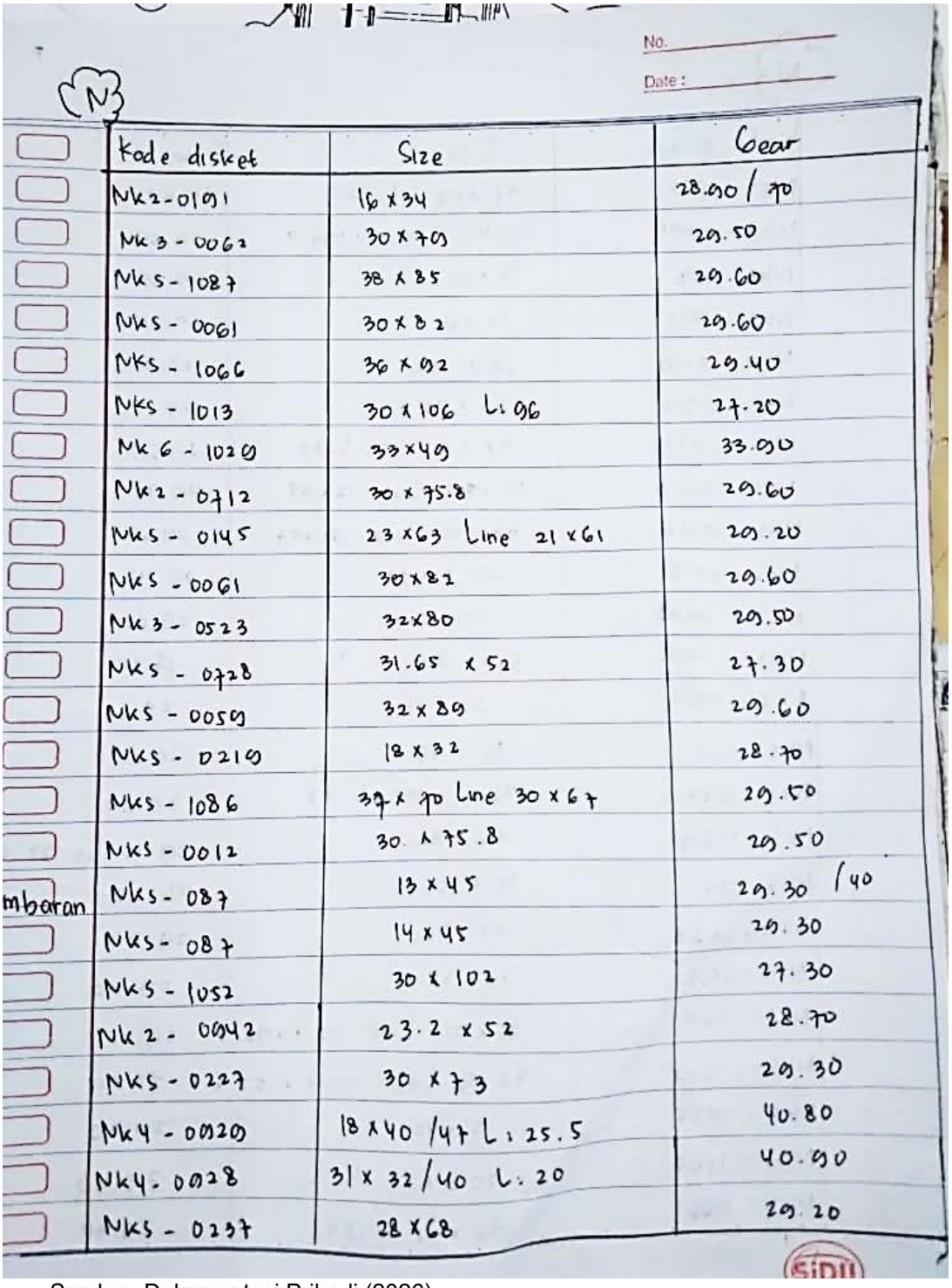
LAMPIRAN

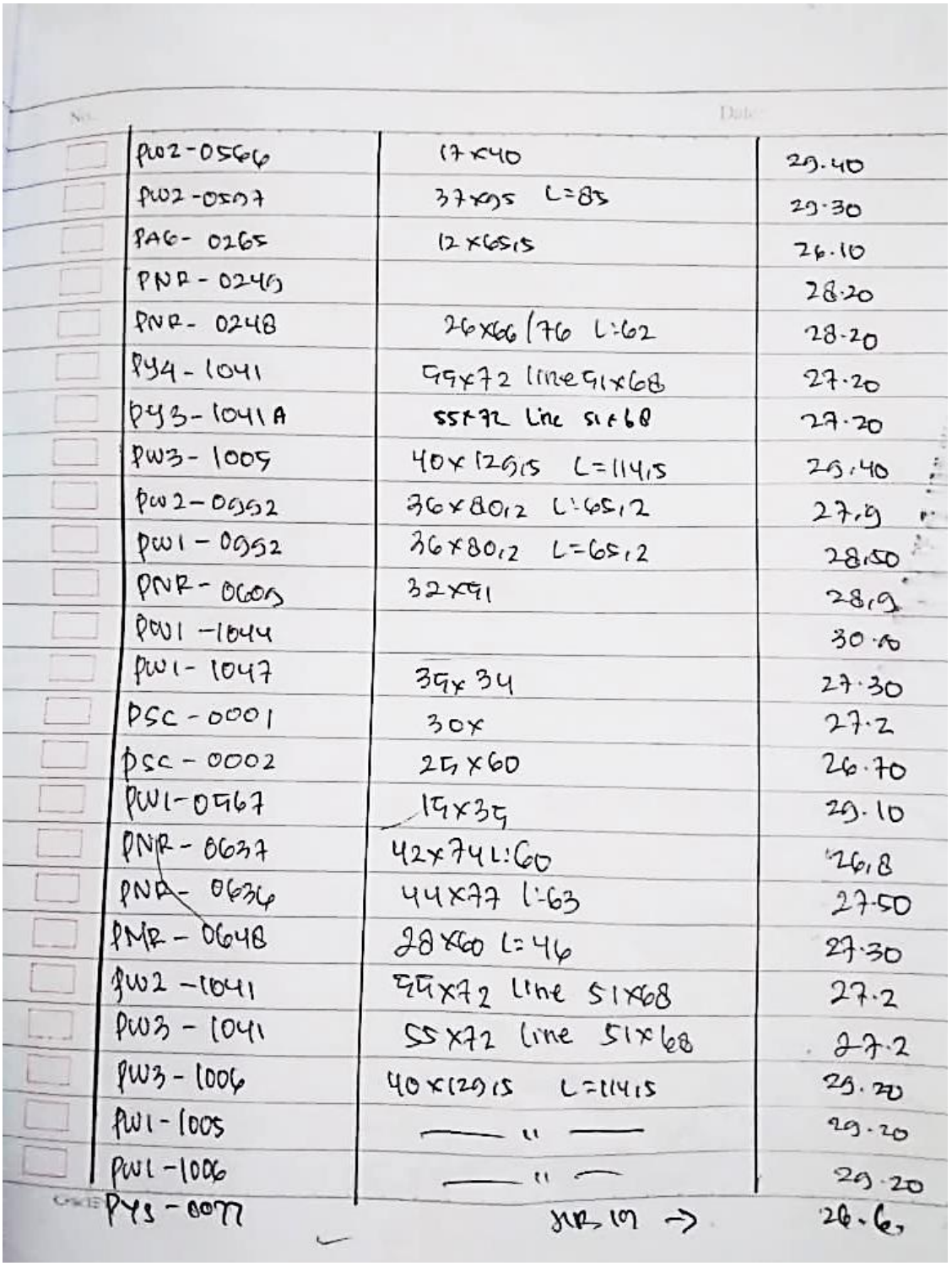
Lampiran 1 Catatan Nilai *Feed Density* Operator 1



Kode disket	Size	Gear
Nk2-0191	16 x 34	28.90 / 70
Nk 3 - 0062	30 x 70	29.50
Nk S - 1087	38 x 85	29.60
Nks - 0061	30 x 82	29.60
NKS - 1066	36 x 92	29.40
NKS - 1013	30 x 106 L: 96	27.20
Nk 6 - 1020	33 x 40	33.90
Nk2 - 0712	30 x 75.8	29.60
Nks - 0145	23 x 63 Line 21 x 61	29.20
NKS - 0061	30 x 82	29.60
Nk 3 - 0523	32x80	29.50
Nks - 0728	31.65 x 52	27.30
Nks - 0059	32 x 89	29.60
Nks - 0210	18 x 32	28.70
Nks - 1086	37 x 70 Line 30 x 67	29.50
Nks - 0012	30 x 75.8	29.50
Nks - 087	13 x 45	29.30 / 40
Nks - 087	14 x 45	29.30
Nks - 1052	30 x 102	27.30
Nk 2 - 0042	23.2 x 52	28.70
Nks - 0227	30 x 73	29.30
Nk4 - 0020	18 x 40 / 47 L: 25.5	40.80
Nk4 - 0028	31 x 32 / 40 L: 20	40.90
Nks - 0237	28 x 68	29.20

Sumber: Dokumentasi Pribadi (2026)

Lampiran 2 Catatan Nilai *Feed Density* Operator 2



PW2-0566	17×40	29.40
PW2-0567	37×95 L=85	29.30
PAG-0265	12×65,5	26.10
PNR-0246		28.20
PNR-0248	26×66/76 L=62	28.20
PY4-1041	55×72 line 51×68	27.20
PY3-1041A	55×72 Line 51×68	27.20
PW3-1005	40×129,5 L=114,5	29.40
PW2-0552	36×80,2 L=65,2	27.9
PW1-0552	36×80,2 L=65,2	28.50
PNR-0605	32×91	28.9
PW1-1044		30.40
PW1-1047	35×34	27.30
PSC-0001	30×	27.2
PSC-0002	25×60	26.70
PW1-0567	15×35	29.10
PNR-0637	42×74 L=60	26.8
PNR-0636	44×77 L=63	27.50
PMR-0648	28×60 L=46	27.30
PW2-1041	55×72 line 51×68	27.2
PW3-1041	55×72 line 51×68	27.2
PW3-1006	40×129,5 L=114,5	29.20
PW1-1005	—— " ——	29.20
PW1-1006	—— " ——	29.20
PY3-0077	JUMLAH →	26.6

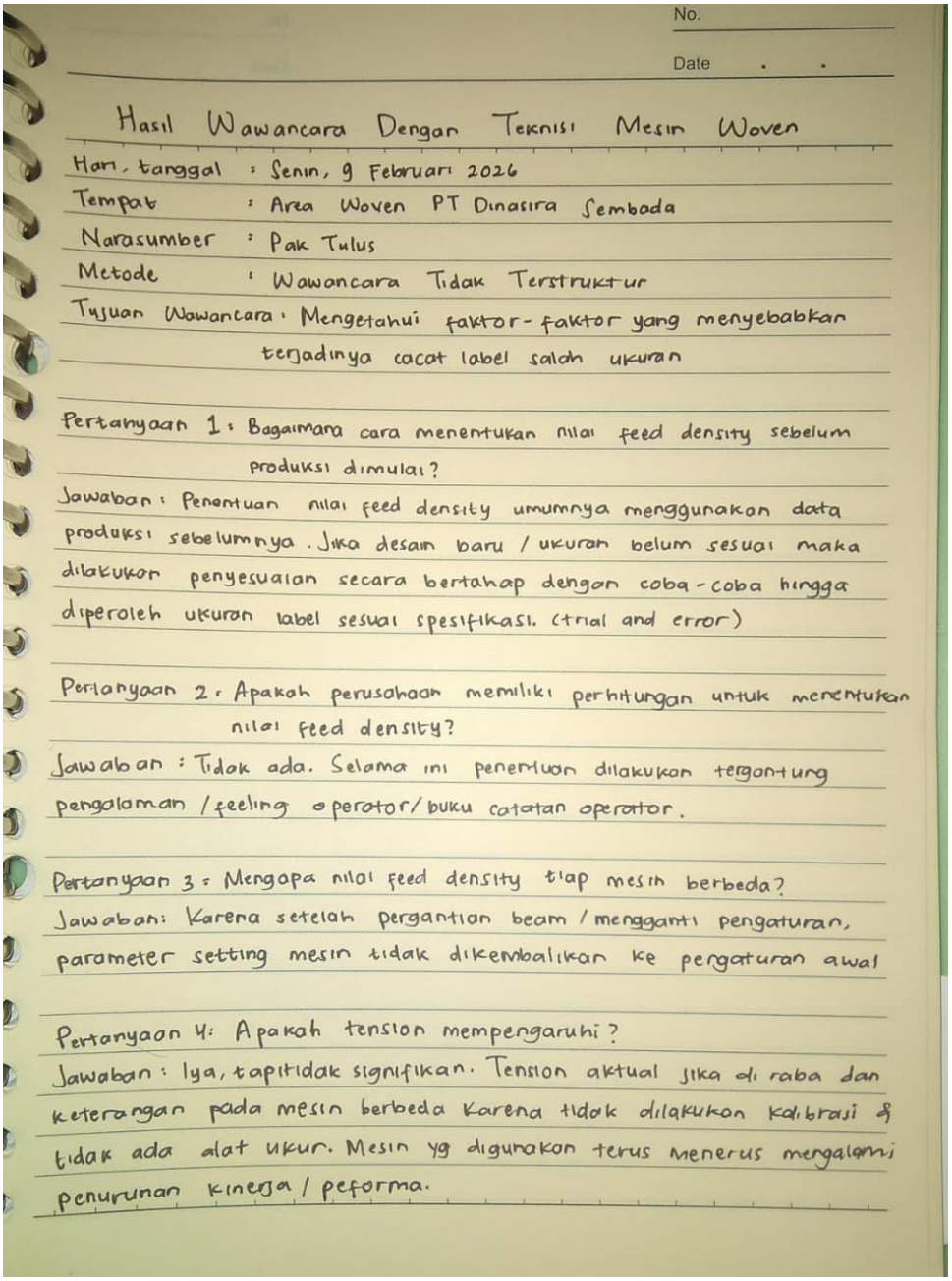
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2026)

Lampiran 3 Data Perhitungan Persamaan Regresi Linier Sederhana Label B

NO	X	Y	XY	X^2	NO	X	Y	XY	X^2
1	30,00	8,50	255	900	**26**	27,50	8,90	244,75	756,25
2	29,90	8,50	254,15	894,01	**27**	27,40	8,90	243,86	750,76
3	29,80	8,50	253,3	888,04	**28**	27,30	8,95	244,335	745,29
4	29,70	8,55	253,935	882,09	**29**	27,20	8,95	243,44	739,84
5	29,60	8,55	253,08	876,16	**30**	27,10	8,95	242,545	734,41
6	29,50	8,55	252,225	870,25	**31**	27,00	9,00	243	729
7	29,40	8,60	252,84	864,36	**32**	26,90	9,00	242,1	723,61
8	29,30	8,60	251,98	858,49	**33**	26,80	9,00	241,2	718,24
9	29,20	8,60	251,12	852,64	**34**	26,70	9,05	241,635	712,89
10	29,10	8,65	251,715	846,81	**35**	26,60	9,05	240,73	707,56
11	29,00	8,65	250,85	841	**36**	26,50	9,05	239,825	702,25
12	28,90	8,65	249,985	835,21	**37**	26,40	9,10	240,24	696,96
13	28,80	8,70	250,56	829,44	**38**	26,30	9,10	239,33	691,69
14	28,70	8,70	249,69	823,69	**39**	26,20	9,10	238,42	686,44
15	28,60	8,70	248,82	817,96	**40**	26,10	9,15	238,815	681,21
16	28,50	8,75	249,375	812,25	**41**	26,00	9,15	237,9	676
17	28,40	8,75	248,5	806,56	**42**	25,90	9,15	236,985	670,81
18	28,30	8,75	247,625	800,89	**43**	25,80	9,20	237,36	665,64
19	28,20	8,80	248,16	795,24	**44**	25,70	9,20	236,44	660,49
20	28,10	8,80	247,28	789,61	**45**	25,60	9,20	235,52	655,36
21	28,00	8,80	246,4	784	**46**	25,50	9,25	235,875	650,25
22	27,90	8,85	246,915	778,41	**47**	25,40	9,25	234,95	645,16
23	27,80	8,85	246,03	772,84	**48**	25,30	9,25	234,025	640,09
24	27,70	8,85	245,145	767,29	**49**	25,20	9,30	234,36	635,04
25	27,60	8,90	245,64	761,76	**50**	25,10	9,30	233,43	630,01

Sumber: Hasil Olahan Pribadi (2026)

Lampiran 4 Hasil Wawancara Dengan Teknisi



No.

Date . .

Hasil Wawancara Dengan Teknisi Mesin Woven

Hari, tanggal : Senin, 9 Februari 2026

Tempat : Area Woven PT Dinasira Sembada

Narasumber : Pak Tulus

Metode : Wawancara Tidak Terstruktur

Tujuan Wawancara : Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat label salah ukuran

Pertanyaan 1 : Bagaimana cara menentukan nilai feed density sebelum produksi dimulai?

Jawaban : Penentuan nilai feed density umumnya menggunakan data produksi sebelumnya. Jika desain baru / ukuran belum sesuai maka dilakukan penyesuaian secara bertahap dengan coba-coba hingga diperoleh ukuran label sesuai spesifikasi. (trial and error)

Pertanyaan 2 : Apakah perusahaan memiliki perhitungan untuk menentukan nilai feed density?

Jawaban : Tidak ada. Selama ini penentuan dilakukan tergantung pengalaman / feeling operator / buku catatan operator.

Pertanyaan 3 : Mengapa nilai feed density tiap mesin berbeda?

Jawaban : Karena setelah pergantian beam / mengganti pengaturan, parameter setting mesin tidak dikembalikan ke pengaturan awal

Pertanyaan 4 : Apakah tension mempengaruhi?

Jawaban : Iya, tapi tidak signifikan. Tension aktual jika di raba dan keterangan pada mesin berbeda karena tidak dilakukan kalibrasi & tidak ada alat ukur. Mesin yg digunakan terus menerus mengalami penurunan kinerja / peforma.

Sumber: Hasil Wawancara Pribadi (2026)