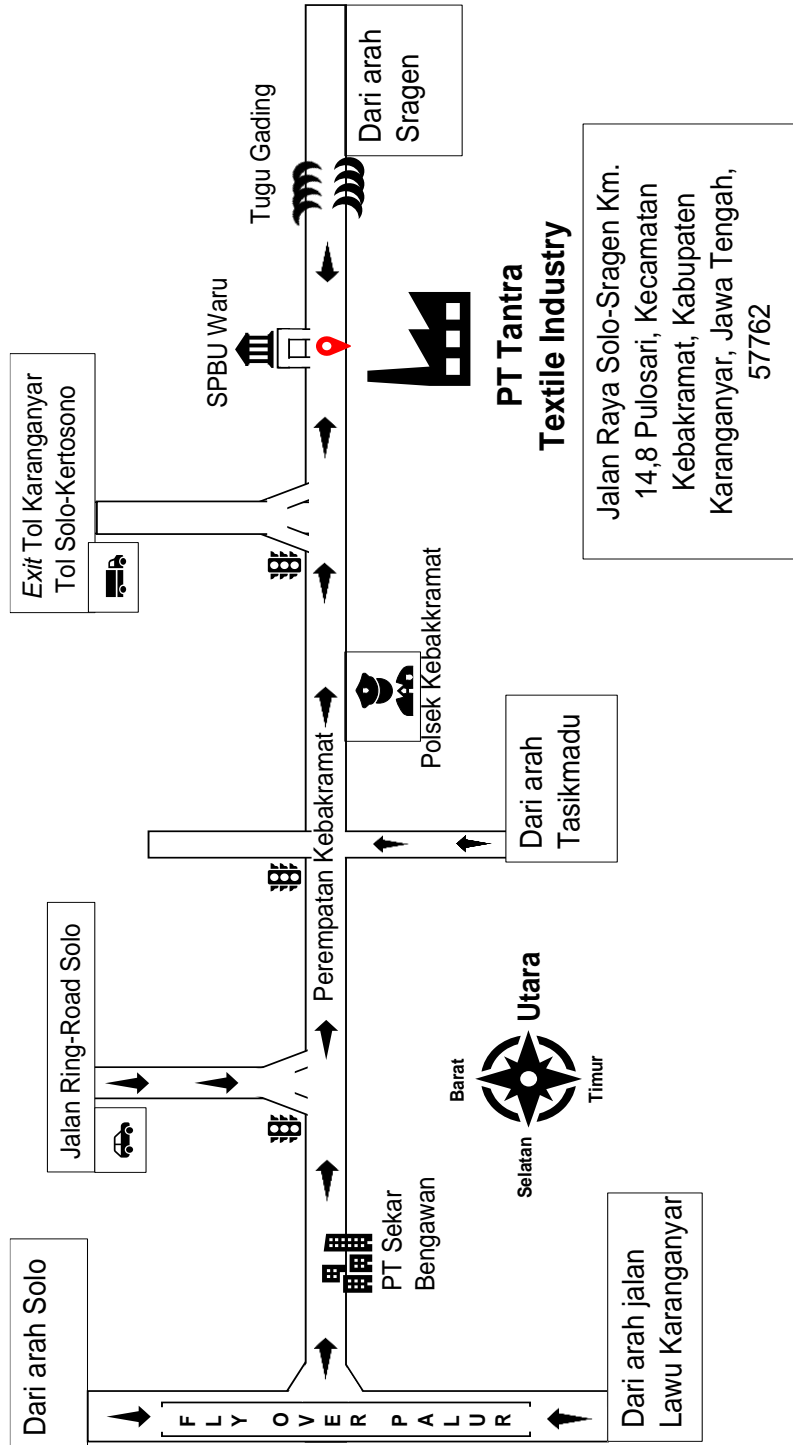


DAFTAR PUSTAKA

- Indiyanto, R. (2008). *Perencanaan dan pengendalian produksi*. Klaten: Yayasan Humaniora.
- Kadin. (2007). *Ringkasan Eksekutif: Visi 2030 dan Roadmap 2010 Industri Nasional*. Jakarta: KADIN Indonesia.
- Kinasih, N. D. (2022, September 29). *Mengenal fishbone diagram atau diagram tulang ikan beserta struktur dan contohnya*. Retrieved from EKRUT Media: <https://www.ekrut.com/media/fishbone-adalah>
- Maryono. (2023, May 14). Pengaruh setelan panjang sambungan terhadap gagal sambung. (R. S. Nursaid, Interviewer)
- Maryono. (2023, May 7). Penyebab tingginya gagal sambung pada mesin winding. (R. S. Nursaid, Interviewer)
- Muratec. (2011). *Muratec 21C Process Coner Manual Book*. Kyoto: Murata Machinery.
- Nursyami, P. (2022, April 26). *Control Chart Adalah [Kegunaan Beserta Contohnya]*. Retrieved from AhliLaboratorium: <https://ahlilaboratorium.com/control-chart-adalah/>

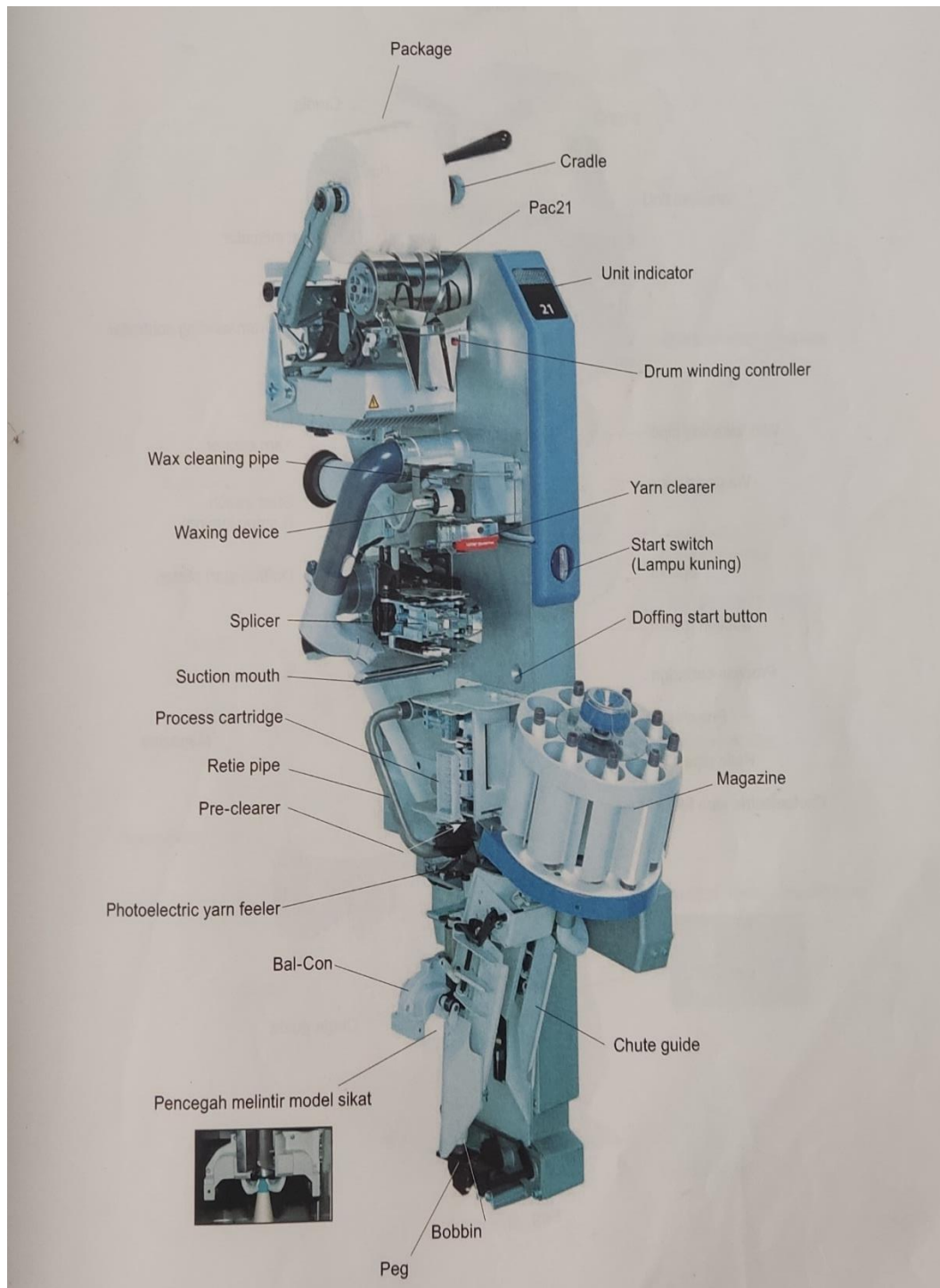
LAMPIRAN

Lampiran 1 Lokasi PT Tantra Textile Industry



Sumber: Ilustrasi Pribadi, 2023

Lampiran 2 Nama-nama bagian pada *winding unit*



Sumber: Buku Manual "Process Coner" 21C, 2011

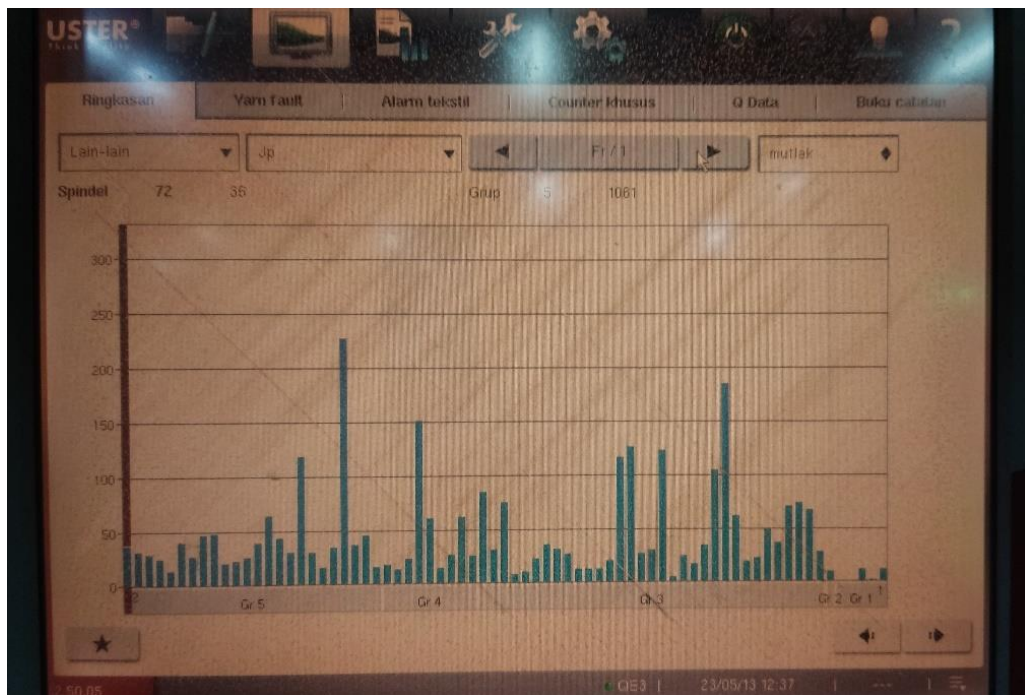
Lampiran 3 Tabel jumlah gagal sambung mesin *winding* 1 tanggal 8-17 Mei

No Spindle	8 Mei	9 Mei	10 Mei	11 Mei	12 Mei	13 Mei	14 Mei	15 Mei	16 Mei	17 Mei	Total per spindle	
1	21	53	23	44	39	98	10	85	68	37	42	510
2	8	9	2	0	3	10	6	6	0	4	10	52
3	56	64	42	42	39	121	78	95	72	80	689	
4	63	30	6	2	18	4	4	5	5	2	136	
5	185	67	15	10	10	4	15	10	10	5	332	
6	72	65	61	76	71	45	45	62	83	38	622	
7	134	183	122	64	100	179	110	136	114	75	1217	
8	88	105	83	98	141	105	88	90	90	52	931	
9	187	208	203	224	244	220	210	192	179	148	2015	
10	183	215	212	260	248	251	229	221	219	215	2253	
11	70	52	47	55	42	53	49	55	39	46	508	
12	116	111	116	142	125	140	143	151	118	117	1279	
13	54	81	45	59	75	54	72	60	63	45	608	
14	70	63	53	55	67	52	49	58	40	55	562	
15	173	202	128	155	197	158	162	175	166	150	1666	
16	104	113	100	99	102	113	108	104	125	123	1091	
17	241	331	271	237	278	253	271	275	234	238	2629	
18	72	117	76	72	87	69	110	115	75	59	852	
19	66	69	55	59	64	47	53	60	60	57	582	
20	106	119	81	81	82	59	83	70	72	58	811	
21	53	51	42	32	36	28	51	35	44	27	399	
22	343	385	367	200	301	278	130	133	165	103	2405	
23	77	89	61	75	72	49	65	44	52	44	628	
24	137	189	133	106	95	114	127	147	147	101	1296	
25	367	343	303	430	453	294	303	223	267	260	3243	
26	300	273	289	285	341	323	275	282	198	226	2792	
27	40	54	44	49	64	33	41	63	31	37	456	
28	47	55	26	32	28	29	37	34	45	27	360	
29	50	50	48	52	46	37	58	59	40	36	476	
30	43	42	37	40	53	24	55	34	37	36	401	
31	61	69	73	98	68	51	70	64	60	53	667	
32	73	100	79	102	102	55	69	69	66	71	786	
33	101	111	100	63	61	74	71	93	93	59	826	
34	56	75	53	55	57	27	48	34	29	28	462	
35	23	25	25	24	29	23	21	36	24	14	244	
36	27	28	24	27	19	24	29	25	24	24	251	

Lampiran 4 Tabel jumlah gagal sambung mesin *winding* 1 tanggal 8-17 Mei

37	243	85	189	285	250	262	176	131	96	66	1783
38	180	92	119	104	153	73	52	39	42	947	
39	220	95	169	263	279	318	165	97	147	1845	
40	340	141	223	149	62	367	244	91	81	1780	
41	91	168	110	122	166	62	265	290	316	1867	
42	119	105	100	89	54	122	157	150	115	1133	
43	250	88	182	82	33	330	143	37	128	1306	
44	428	217	329	239	131	244	324	328	350	2835	
45	333	425	376	342	373	631	658	656	702	5194	
46	255	110	160	111	69	83	142	119	84	1209	
47	98	50	61	35	47	39	48	52	42	597	
48	326	99	209	115	49	54	93	58	85	1128	
49	184	74	22	46	35	49	47	57	66	646	
50	91	110	134	132	95	115	123	42	41	925	
51	251	131	121	100	89	97	150	132	120	1331	
52	42	433	668	673	583	728	749	776	903	6437	
53	160	138	109	131	105	153	158	209	198	1571	
54	36	70	58	75	49	65	86	97	64	683	
55	57	175	88	88	74	102	133	127	105	1084	
56	51	174	345	256	299	375	334	307	344	2804	
57	270	290	161	229	71	79	81	135	163	1574	
58	42	130	158	158	119	189	160	159	218	1530	
59	316	301	263	254	182	276	345	314	389	2997	
60	46	130	142	177	133	185	177	218	207	1608	
61	65	69	60	86	76	78	119	129	99	878	
62	44	52	56	53	58	82	73	81	72	649	
63	50	70	81	51	55	123	78	99	84	801	
64	172	157	158	109	136	174	138	154	155	1503	
65	97	172	145	159	140	156	188	186	212	1660	
66	69	66	75	72	61	89	115	91	78	802	
67	76	137	153	177	130	143	182	217	194	1594	
68	37	62	51	40	41	75	74	52	59	609	
69	63	44	56	41	40	72	76	63	58	591	
70	74	89	104	63	71	75	108	99	94	891	
71	56	50	47	69	60	81	71	69	57	623	
72	75	107	109	92	80	111	134	120	100	1063	
Total per hari	9174	9102	9010	8786	8256	9835	9825	9392	9293	8842	

Lampiran 5 Layar monitor *Spectrogram Jp* pada monitor *Uster Quantum 3*



Sumber: PT Tantra Textile Industry, 2023

Lampiran 6 *Length control level (Ln)*

5-2-2 Splice Length Control Lever (Ln)
 Alat ini digunakan untuk mengatur panjang sambungan untuk menghasilkan kekuatan yang maksimal dan bentuk yang baik untuk berbagai tipe dan jenis benang. Hubungannya antara posisi alat ini dan panjang sambungan digambarkan di bawah ini :

[Caranya]

- Sambungan terlalu panjang. → Digeser mendekati ke Ln8.
- Sambungan terlalu tipis dan lemah. → Digeser mendekati ke Ln1.

Sumber: Buku Manual "Process Coner" 21C, 2011

Lampiran 7 Tabel setelah perbaikan *spindle* 45 & 52 tanggal 18-20

No Spindle	18 Mei	19 Mei	20 Mei	Total per spindle
1	88	46	81	215
2	3	20	6	29
3	265	174	88	527
4	7	3	15	25
5	9	19	16	44
6	61	47	68	176
7	134	122	235	491
8	72	99	96	267
9	192	166	197	555
10	223	239	269	731
11	59	63	63	185
12	140	89	161	390
13	96	137	86	319
14	50	70	69	189
15	168	165	184	517
16	131	120	108	359
17	272	235	283	790
18	99	97	114	310
19	60	59	64	183
20	106	81	99	286
21	48	55	47	150
22	184	357	245	786
23	77	71	74	222
24	162	156	184	502
25	274	380	347	1001
26	287	298	310	895
27	42	56	43	141
28	29	31	27	87
29	49	51	34	134
30	44	44	46	134
31	64	92	85	241
32	98	87	84	269
33	114	64	85	263
34	22	339	543	904
35	17	165	203	385
36	26	101	179	306

Lampiran 8 Tabel setelah perbaikan *spindle* 45 & 52 tanggal 18-20

37	79	200	254	533
38	62	76	102	240
39	101	125	140	366
40	54	137	248	439
41	233	210	220	663
42	114	72	112	298
43	38	75	94	207
44	258	207	163	628
45	103	62	100	265
46	123	72	149	344
47	35	38	135	208
48	41	38	197	276
49	42	53	88	183
50	36	33	239	308
51	107	70	216	393
52	118	40	86	244
53	174	259	311	744
54	112	53	144	309
55	103	56	182	341
56	326	333	293	952
57	142	294	151	587
58	211	55	214	480
59	295	315	357	967
60	229	116	72	417
61	113	53	53	219
62	80	55	40	175
63	136	100	90	326
64	136	124	322	582
65	215	144	30	389
66	94	70	51	215
67	165	129	25	319
68	63	66	40	169
69	75	77	85	237
70	106	111	49	266
71	78	55	35	168
72	112	138	121	371
Total per hari	8281	8509	10046	

FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)


Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : RAHUL SADDAM NURSAID
NIM : 2101005
Program Studi : TPB
Judul Laporan PKL : Pengamatan dan Analisis Tingkat Gagal Sambung pada Mem Winding Muratec 21 C

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1	Judul di spesifikasikan ✓
2	Istilah del → Spindel
3	Grafik
4	Faktor manusia lebih kecil ke metode
5	Data pengamatan tambahkan
6	Grafiklah before after
7	Faktor penyebab di Fish Bone buat lebih spesifik

Uji Perbaikan 1/8. 2023


Sih Parmawati

Surakarta, 25/07/2023

Penguji,


(Dra. Sih Parmawati, M.H.)



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman


LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)


Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : RAHUL SADDAM NURCAID
NIM : 21 01 005
Program Studi : TPB
Judul Laporan PKL :

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
	<ul style="list-style-type: none"> - judul di rubah sesuai pengujian ✓ - di lem kapi foto. - pemeliharaan terhadap tulisan di tingkatkan

Acc perbaikan

 2/22
 08
 (Agus Purwono)

Surakarta 25 / 07 / 2023
 Penguji,

 (Agus Purwono)



**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta
Telp. (0271) 6792696 Fax. (0271) 6792697

REKAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir : Pengaruh Setelan Pipa *Splicer* terhadap Jumlah Tingkat Gagal Sambung pada Mesin *Winding* Muratec 21C

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pada bimbingan ke-1 ini membahas tentang: 1. Topik Tugas Akhir yang akan diangkat 2. Data apa saja yang diperlukan untuk Topik Tugas Akhir yang diangkat 3. Metode yang digunakan dalam pengambilan data 4. Tools apa saja yang digunakan untuk mengolah data yang di catat

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pada Bimbingan yang ke-2 membahas tentang: 1. Penyusunan Laporan Bab IV 2. Data-data yang perlu dimasukkan Bab 4 (khususnya pada bagian pembahasan) 3. Pemilihan metode analisis penyebab gagal sambung

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Pada bimbingan yang ke-3 membahas tentang: 1. Perbaikan Ringkasan 2. Perbaikan isi Metode Pengumpulan Data (BAB I) 3. Perbaikan spin plan dan perhitungan produksi, serta diagram alur proses produksi 4. Perbaikan Materi pada Bab IV (Memperdalam penjelasan pada Fishbone) 5. Perbaikan spasi kalimat, ukuran Gambar, 6. Perbaikan sumber gambar maupun tabel 7. Pemberian huruf miring pada kata asing

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 /

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / memperbaiki kesimpulan pada poin ke 3

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Menambah keterangan setelah perhitungan produksi spin plan pada BAB III

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Menambah Lampiran tabel data pengamatan untuk BAB IV

Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / Menambah keterangan pada Gambar di BAB IV (Pembahasan)
Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 / 1. Mengubah kata asing menjadi huruf miring pada Daftar Tabel, Gambar, dan Lampiran 2. Memperbaiki ringkasan
Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 / 1. Merapikan Perhitungan produksi spinning plan pada BAB III 2. Merapikan BAB IV 3. Memberi keterangan tambahan pada setiap gambar pada BAB IV 4. Merapikan posisi gambar pada Lampiran
Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 / Pengecekan Laporan PKL dan pengesahan dari pembimbing II
Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-12 / Pengecekan dan Pengesahan Laporan PKL dari Pembimbing I
Mahasiswa : 2101005 - Rahul Saddam Nursaid **Dosen Pembimbing** : 4321129201 - HASNA KHAIRUNNISA, S.T.,M.Sc.,MBA.

Tidak ada data percakapan