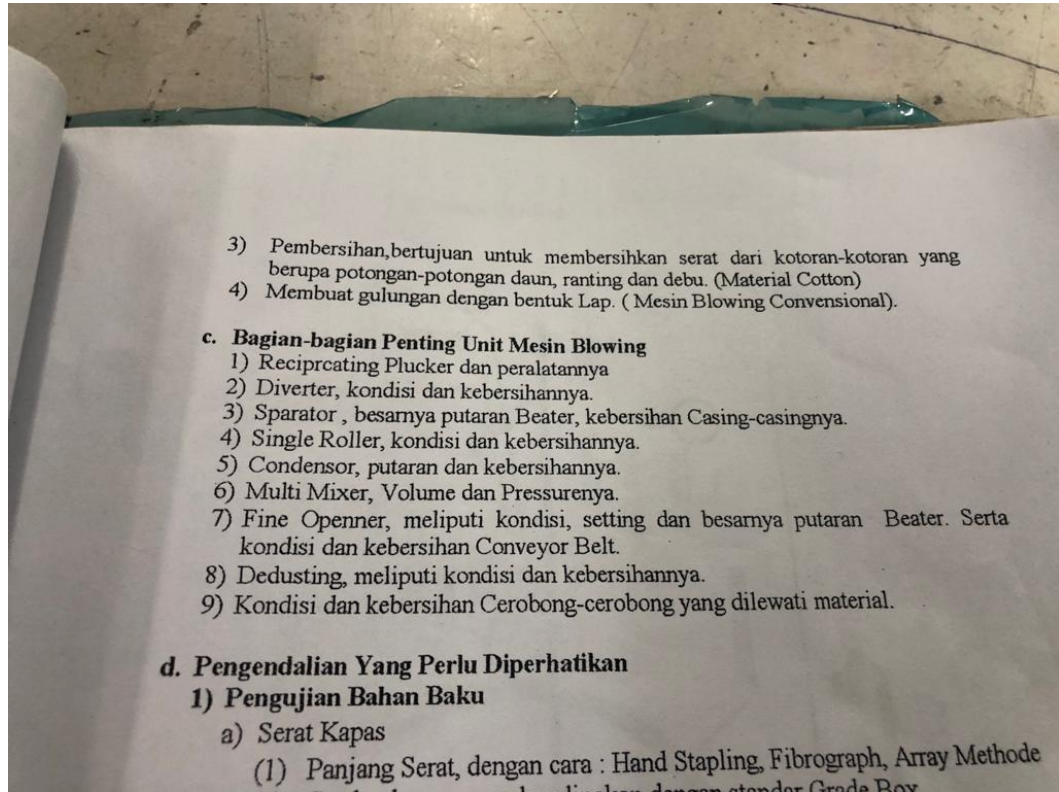


DAFTAR PUSTAKA

- Bustami, B., Nurlela. (2006). *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Disnakertrans.bantenprov.go.id. *Pengertian Ketenagakerjaan dan Unsur Pentingnya*. Diakses pada 24 Maret 2023. <https://disnakertrans.bantenprov.go.id/Berita/topic/306>
- Duniatex.com. *About Us*. Diakses pada 24 Maret 2023. <https://duniatex.com/about>
- Kholil, M., Prasetyo, E. D. (2017). *Tinjauan Kualitas pada Aerosol Can $\varnothing 65 \times 124$ dengan Pendekatan Metode Six Sigma pada Line ABM 3 Departemen Assembly*. Jakarta: Universitas Mercu Buana.
- Kurniawan, H., Sumarya, E., Merjani, A. (2017). *Peningkatan Kualitas Produksi untuk Mengurangi Unit Cacat Insufficient Epoxy dengan Metode PDCA di Area Die Attach*. Riau: Universitas Riau Kepulauan.
- Nahwan, S. (2022). *Balance Process Spinning*. Boyolali: Arsip PT Dunia Tekstil.
- Nahwan, S. (2020). *Point Kontrol*. Boyolali: Arsip PT Dunia Tekstil.
- Santoso, Andri. (2019). *Praktik Kerja Lapangan Departemen Spinning 9&10 PT Sri Rejeki Isman Tbk*. Surakarta: Politeknik Pratama Mulia Surakarta
- Sugiyono (2018). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Bagian-bagian Penting Unit Mesin *Blowing*



Lampiran 2 Bagian-bagian pada *preventive maintenance*

UNIT			
NO	ITEM	1	2
1	CLEANING		
	Dinding Plucker		
	Beater		
	Center Coulom		
2	CHECKING		
	Rantai Drive		
	Rantai Up/ Down		
	Bevel Gear Up/ Down		
	Space Beater R/L		
	Van Belt		
	Bearing Beater		
	Bearing Roda Plucker		
3	GREASING		
	Bearing Beater		
	Bearing Roda Plucker		
	Bevel Gear Up/ Down		
4	OILING		
	Rantai Up/ Down		
	Rantai Drive		
	Ulir Up/ Down		
	Paraf : MTC BLOWING		
Nama			

Lampiran 3 Produk Cacat Belang



Lampiran 4 *Work Instruction* Pengujian *Blending* Benang

WORK INSTRUCTION																	
Judul: PENGUJIAN <i>BLENDING</i> BENANG																	
1. SASARAN Untuk memastikan bahwa pengujian <i>blending</i> benang dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dan hasilnya sesuai dengan yang ditentukan. 2. RUANG LINGKUP <i>Work instruction</i> ini menetapkan langkah dan tanggung jawab QC dalam pengujian <i>blending</i> benang di QC <i>spinning</i>. 3. ALAT, BAHAN, DAN MESIN <table border="0"><tbody><tr><td>a. <i>Conditioning oven</i></td><td>e. Batang pengaduk</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td>b. Timbangan</td><td>f. Asam sulfat</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td>c. Gelas piala</td><td>g. Gelas ukur</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td>d. Termometer</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></tbody></table> 4. DEFINISI Untuk mengetahui persentase jenis serat yang terdapat dalam benang.		a. <i>Conditioning oven</i>	e. Batang pengaduk			b. Timbangan	f. Asam sulfat			c. Gelas piala	g. Gelas ukur			d. Termometer			
a. <i>Conditioning oven</i>	e. Batang pengaduk																
																	
b. Timbangan	f. Asam sulfat																
																	
c. Gelas piala	g. Gelas ukur																
																	
d. Termometer																	
																	

WORK INSTRUCTION Judul: PENGUJIAN BLENDING BENANG	
No.	AKTIVITAS
1	PERSIAPAN SAMPEL UJI a. Timbang sampel sebanyak 2 g.  b. Dengan menggunakan gelas ukur, siapkan 12 ml air dan 38 ml asam sulfat.
2	PELAKSANAAN a. Masukkan sampel ke dalam oven dengan suhu 110°C selama satu jam.  b. Masukkan 12 ml air dan 38 ml asam sulfat ke dalam gelas piala. c. Aduk, kemudian pastikan suhu telah mencapai antara 60 – 70°C. d. Masukkan sampel dan aduk selama 20 menit.  e. Buang air dan cuci sampel dengan air sabun. f. Masukkan sampel ke dalam oven selama satu jam atau sampai kering. g. Keluarkan sampel dari oven, kemudian timbang. <u>Perhitungan</u> 1) <i>Moisture regain</i> PE = 0,4%

WORK INSTRUCTION	
<u>Judul:</u>	
PENGUJIAN BLENDING BENANG	
	2) <i>Moisture regain</i> RY = 13% 3) A = Berat awal 4) B = Berat akhir Berat PE = $B \times (1 + \text{Moisture regain PE})$ Berat RY = $(A - B) \times (1 + \text{Moisture regain RY})$ Persentase PE = $\frac{PE}{(PE + RY)} \times 100$ Persentase RY = $\frac{RY}{(PE + RY)} \times 100$