

DAFTAR PUSTAKA

- Abdullah, H. & Adi, K. (2013). Analisis Pengendalian Produksi Sebagai Upaya Peningkatan Mutu Produk Industri Pengerjaan Logam. *Jurnal Teknologi Bahan dan Barang Teknik* Vol. 3, No. 2, 49.
- Abd'rachim, E.A. (2021). Manajemen Produksi. Penerbit: PT Perca, Jakarta.
- Alijoyo, A., Wijaya, B., & Jacob, I. (2015). *Failure Mode Effect Analysis: Analisis Modus Kegagalan dan Dampak*. Bandung: CRMS Indonesia,
- Amalia, Tasya., dkk. (2020): Analisis Perencanaan dan Pengendalian Mengoptimumkan Biaya Produksi Pangan, Paper, 3(1),264-272.
- Arif, Muhammad Saiful,et al..2018. Peningkatan Grade Kain Sarung dengan Mengurangi Cacat Menggunakan Metode Kaizen dan Siklus PDCA pada PT. X.Jurnal Ilmiah Jurusan Teknik Industri, Universitas Widyagama Malang ISSN: 1411-0660
- Assauri, Sofyan. (2008). Manajemen Produksi dan Operasi, Penerbit: Universitas Indonesia, Jakarta.
- Badan Pengembangan dan Pembinaan Bahasa. (2016) Kamus Besar Bahasa Indonesia.
- Budiasih, Y. 2018. Struktur organisasi, desain kerja, budaya organisasi dan pengaruhnya terhadap produktivitas karyawan studi kasus pada pt. xx di jakarta. Liquidity
- Buffa, Elwood. S & Rakesh K. Sarin (1996). Manajemen Operasi dan Produksi Moderen. Edisi Delapan. Jakarta: Binarupa Aksara.
- HRGA PT. Usmanjaya Mekar *Tekstile Industry* 2023
- Indiyanto, Rus. 2008. Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Surabaya: Yayasan Humaniora
- Kotler, Philip; Armstrong, Garry, 2008. Prinsip-prinsip Pemasaran, Jilid 1, Erlangga, Jakarta.
- Riadi, Muchlisin (2019). Tujuan, Fungsi, Jenis dan Kegiatan Perawatan (Maintenance), 06 Juli 2019 diakses dari. <https://www.kajianpustaka.com/2019/07/tujuan-fungsi-jenis-dan-kegiatan-perawatan-maintenance.html> pada tanggal 15 Mei 2020.
- Tina, Septiana (2022). Pengaruh timming cutter terhadap Jumlah cacat kain pakan balik. UniversitasPoliteknik STTT Bandung.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Penilaian FMEA

PENILAIAN SOD FMEA							
Item (function)	Potential Failure	Potential Cause	Potential Effect	O (Occurance)	S (Severity)	D (Detection)	RPN (Risk Point Number)
cutter LH	cutter tumpul	cutter berkarat	benang pakan tidak bisa terpotong secara sempurna	6	6	5	180
		cutter kotor	benang pakan tidak terpotong	6	7	5	210
		waste benang					
leno	leno silang	benang leno salah masuk sil	mengganggu peluncuran pakan dan tuck in benang	2	2	2	8
		leno kotor	mengganggu peluncuran pakan dan tuck in benang	2	2	2	8
sub nuzel	semburan angin terganggu	kotoran pada sub nuzel	peluncuran benang pakan terganggu yg mengakibatkan panjang benang tidak sesuai gerak peluncuran pakan tidak sesuai jalur	6	2	3	36
				5	3	5	75
Selang angin	selang bocor / rusak	masa pakai yang terlalu lama atau bahan baku selang tidak sesuai standar	hekanan angin tidak sesuai sehingga cutter tidak bisa bergerak sesuai standar	6	6	4	144
			semburan angin tidak sesuai yang mengakibatkan benang pakan tidak bisa meluncur sesuai standar	6	6	4	144
Kamran	bukaan mulut lusi tidak sesuai	setting kamran tidak sesuai standar	proses peluncuran pakan terganggu	6	6	5	180
		benang lusi crossing / silang	proses peluncuran pakan terganggu	3	2	3	18

Nama penilai : Pitia Fahrodi
Jabatan : Koordinator Asl

Lampiran 2. Rekap Kerusakan TR XX AJL

REKAP KERUSAKAN TR XX AJL						
KERUSAKAN	APRIL			MEI		
	PCS	HASIL KAIN	%	PCS	HASIL KAIN	%
P BALIK	126	43.076,00	22,60%	122	40.625,75	17,09%
LOOPING	96	32.966,50	17,30%	95	31.545,50	13,27%
TUCKMISS	92	29.587,00	15,52%	93	32.247,75	13,57%
CREASMARK	6	2.325,50	1,22%	22	7.371,75	3,10%
BERKUMIS	3	1.089,75	0,57%	2	678,50	0,29%
P KENDOR	4	1.064,25	0,56%	-	-	0,00%
BELANG"	2	686,00	0,36%	5	1.819,75	0,77%
L PUTUS	1	341,75	0,18%	4	1.078,75	0,45%
PA	1	278,00	0,15%	1	391,00	0,16%
L ARANG	-	-	0,00%	1	361,00	0,15%
TOTAL RUSAK	331	111.414,75	58,45%	345	116.119,75	48,85%
KAIN BAIK	239	79.186,75	41,55%	370	121.599,25	51,15%

Lampiran 3. Wawancara



Lampiran 4. Contoh tabel checklist harian

No	Cek List kebersihan Harian	No mesin :										Sift :										Bulan :																				
		mekanik :										Tgl:																														
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31										
1	bersihkan main nozzle dan sub nozzle																																									
2	bersihkan jalur peluncuran benang pakan																																									
3	bersihkan dropper, gun dan Sisir tenun																																									
4	bersihkan cutter																																									
5	cek benang leno																																									
6	periksa selang angin																																									
7	cek vakum penyedot waste																																									
8	bersihkan benang lusi																																									
9	bersihkan kamran																																									
10	bersihkan akumulator																																									