

DAFTAR PUSTAKA

- Alex Osei Afriyie, Ebenezer Kofi Howard, Benjamin Kwablah Asinyo, William Badoe, Raphael Kanyire Seidu, Edward Apau. (2021) Electronic Warp-Break Detection Mechanism for Manual Looms. Emerald: Journal of Textile and Apparel
- Bagues, Tofan. (2019, may 29). Pengertian pencucukan reaching. Retrieved from ruangtekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/05/pengertian-pencucukan.html>
- Bagues, Tofan. (2019, july 11). Proses penganjian. Retrieved from ruangtekstil.com: <https://www.ruangtekstil.com/2019/07/proses-penganjian-sizing-process.html>
- Bagues, Tofan. (2019, june 21). Proses penghanian (warping). Retrieved from ruang tekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/06/proses-penghanian-warping-tekstil.html>
- Bagues, Tofan. (2019, may 8). Tahapan proses pemeriksaan kain grey. Retrieved from ruang tekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/05/tahapan->
- Dwi, Prasetyo Luki. (2023), Kasus Praktik: Analisis Perawatan Cops Change Pada Mesin Toyota GH-08 Menggunakan Metode FMEA di PC GKBI Medari, Laporan Kerja Lapangan di AK Tekstil Solo
- Nur, Samsudin Fajar. (2023).Kasus Praktik: Analisis Penyebab dan Pe nanganan Gulungan Beam Tidak Rata pada Mesin Warping Baba Sangyo Kikai V Creel 4929 Th.1992 di PC GKBI Medari, Laporan Kerja Lapangan di AK Tekstil Solo
- Ningsih, Kori Puspita,dkk. (2020, Juni 20) Manajemen Resiko Redesign Sistem Penjajaran Rekam Medis dengan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)
- Sajinu Agus Priyono, S. TEKS. MT. (2021) PENGANTAR MANUFAKTUR TPT. Scribd : Jurnal of Education

LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir QC Inspecting

DAFTAR PENILAIAN CACAT KAIN

TGL : OPT : F. NG 13

NO	TGL POT	MSN	JENIS	KUAL	PANJANG	KALU			URUTAN SHIFT LOOM	PIECE KE	SEBAB POTONG	KRT OLI	PR		PD		PT		PRO		LP		SHIFT :	LAIN 2	TOTAL POINT	LEBAR CM	T+T	IDENT	TETAL			
						SET	TGL	SHIFT					5	10	5	10	5	10	5	10	5	10							LUSI	PICK		
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																																

Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2024

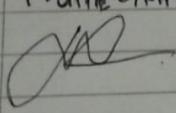
Lampiran 2 Wawancara perawatan Lett Off

No. _____
Date: _____

Wawancara Preventive Lett Off

- 1). Apa saja kegagalan yang sering terjadi pada Eksentrik?
- Eksentrik patah akibat kintegang
- 2). Apa saja kegagalan yang sering terjadi pada Roda gigi payung?
- Roda gigi payung aus/terkikis dan dapat mengakibatkan putaran tidak stabil
- 3). Apa saja kegagalan yang sering terjadi pada Conclud?
- marm pakai yg lama menyebabkan patah/terkikis mengakibatkan kintegang
- 4). Apa saja kegagalan yang terjadi pada AS Lett Off?
- AS Lett Off bengkok/aus membuat putaran Lett Off tidak stabil
- 5). Apa saja kegagalan yang terjadi pada SPY Lett Off?
- SPY Lett Off aus/kecil menyebabkan kecacatan pada AS Lett Off
- 6). Apa saja kegagalan yang terjadi pada Roda Gigi Lett Off?
- lubang Roda gigi Lett Off aus mengakibatkan Conclud / AS Roda Gigi kacak

Maintenance



Dedi Ariyanto

Sumber : Dokumentasi pribadi, 2024

Lampiran 3 Perawatan *lett off*

2. LETT OF /PENGULURAN BENANG LUSI PROSEDUR SETTING :

- Cek kebersihan dan Spare – Parts bagian Lett Of
- Cek dan setting Clow Cluth dan Cramp Yarn Beam,axis yarn dan bush yarn beam dan bevel side of lever
- Cek dan setting Back Rast sesuai dengan kontruksi. standart sbb :
 - Tetel ringan /TE dibawah 4.500 back rest skala 9(km 2245,1195,658 dsb)
 - Tetel berat /TE diatas 4.500 back rest 10 – 11(km 125,309,1178 dsb)
 - Untuk satin 5/1 back rast skala 5
 - Cek Back Rod dan Bearing Unit
 - Cek dan Setting Dropper Box Standart depan T 20–21 cm belakang T 11-12 cm
 - Cek dan setting Tension Standart L 40 – 41 cm dengan cara :
 - ❖ Shuttle di Hs
 - ❖ Crank Shaft Top Center
 - ❖ Kain di kendorkan
 - ❖ Setting Tension Sector Lever dengan Sektor Lever harus lurus
 - ❖ Setting Guide For Regulation tegak lurus
 - ❖ Ukur/di Gauge Tension Spring L 40 – 41 cm (jarak tension spring dan bracket tension spring
- Cek dan setting Break Band jangan sampai licin
- Cek dan setting Buffer Spring dan Spring For Break Lever
- Cek dan setting kelicinan putaran Lett Of
- Cek dan setting Tegangan Kain sesuai Kontruksi
- Cek ulang kembali settingan

Dampak settingan bila tidak dilakukan:

- Benang/Kain bisa tegang dan kendor
- Lebar kain
- Lusi putus
- Ngombak

Sumber : Dokumentasi pribadi, 2024

Lampiran 4 SOP Maintenance

 PC GKBI Medari	SOP MONTIR ZONA		
	No SOP : WV.SHTL2.0018	No Revisi : 0018	Tanggal Revisi : 01 Januari 2023
Unit Weaving/ Loom Shuttle	Direvisi Oleh : (H.Santoso Widodo)	Disahkan Oleh : (Agung Triyoko) (Hendrik Hellis W)	
Tujuan	Sebagai acuan dalam memperbaiki mesin Toyoda GH.8 R/S 56"		
Tata Tertib	a. Wajib mengikuti apel masuk dan berdo'a 10 menit sebelum Jam kerja dimulai b. Berseragam rapi sesuai aturan di PKB c. Bekerja tepat waktu d. Taat patuh dalam melaksanakan intruksi atasan dan peraturan perusahaan sesuai dengan PKB e. Melaksanakan pekerjaan dengan baik sesuai dengan jobnya f. Melaporkan dan mencatat setiap pemakaian spare – parts		
1.AWAL	g. Mempersiapkan alat kerja h. Membersihkan Waste dibawah mesin dengan stick di Zonanya i. Menarik hand pump dan cek selang oil j. Cek dan setting oil bumper ,shuttle stop ,baut-baut kondisi mesin dan permukaan kain di Zonanya k. Cek dan setting beam baru bila ada proses beam baru (meliputi: Warp line, tension , sheeding , beating , silangan , lebar kain dan permukaan kain, Ring Tample) l. Komunikasi yang baik dengan teman sekerja dan lingkungannya		
2 PROSES / PREVENTIF	a. Preventif dan Kebersihan 1 Mc / hari meliputi ➢ Cek dan setting 5 gerakan pokok (Sheeding , Picking , Let of, Beating , Taking up) ➢ Cek dan setting warp stop ,Weft stop, Brake / Vas pulley, Chop change , Upper cutter , Ring temple , Rol kain) b. Menindaklanjuti laporan hasil kualitas dari GF c. Menjaga kelancaran dan kebersihan mesin d. Cek Beam baru, Cek pemotongan palet ,Cek Benang sambung		
3.AKHIR	a. Cek ulang hasil preventif dan permukaan kain b. Membuat laporan dari hasil pekerjaannya c. Cek dan memasukan kembali peralatan pada tempatnya d. Mengikuti apel pulang.		

Sumber : Dokumentasi pribadi , 2024

Lampiran 5 Plagiarisme



Similarity Report ID: oid:3618:63227208

PAPER NAME

BAB IV DISKUSI Rudy Dwijayanto.docx

AUTHOR

Rudy Dwijayanto

WORD COUNT

2599 Words

CHARACTER COUNT

15564 Characters

PAGE COUNT

14 Pages

FILE SIZE

312.6KB

SUBMISSION DATE

Jul 23, 2024 10:43 AM GMT+7

REPORT DATE

Jul 23, 2024 10:43 AM GMT+7

● 24% Overall Similarity

The combined total of all matches, including overlapping sources, for each database.

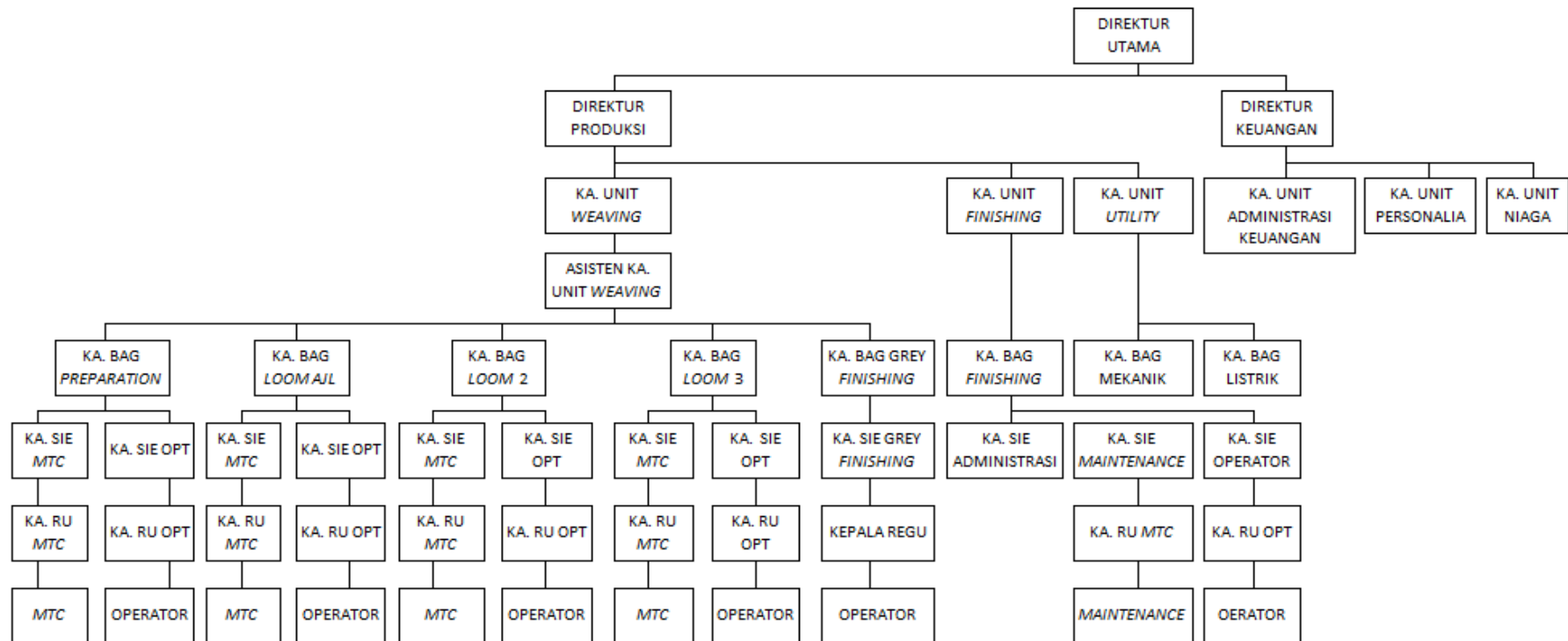
- 24% Internet database
- 0% Publications database

● Excluded from Similarity Report

- Crossref database
- Submitted Works database
- Crossref Posted Content database

Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2024

Lampiran 6 Struktuk Industri



Sumber : PC GKBI Medari , 2024

Lampiran 7 Rekap Pecakapan Bimbingan



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 : Analisis Penanganan Ngombak Akibat *Lett Off* Pada Mesin TOYODA GH-08

Menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) di PC GKBI Medari

Sesi / Bahasan : ke-1 / Penataan kalimat

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO
9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Dosen Pembimbing :

Dosen Pembimbing

Jumat, 5 Juli 2024, 16:58:07

Penjelasan identifikasi masalah let off

Sesi / Bahasan : ke-1 / Konsultasi TA

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Dosen Pembimbing : 090021686 -

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Melengkapi kekurangan bahasan

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO
9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Dosen Pembimbing :

Jumat, 5 Juli 2024, 16:58:56

pejelasan cacat ngombak dikarenakan apa?
jelaskan lebih detail

Sesi / Bahasan : ke-2 / Bimbingan penulisan bab 1,2,3,4,

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing : 090021686 -
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Bimbingan judul

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing :
9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Bimbingan judul

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing : 090021686 -
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pengajuan judul TA

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing : 090021686 -
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pengajuan judul

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing :
9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Memperbaiki daftar pustaka

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing : 090021686 -
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Penulisan tugas akhir

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing :
9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Revisi penulisan

Mahasiswa : 2202049 - RUDY DWIJAYANTO Dosen Pembimbing : 090021686 -
Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Tidak ada data percakapan

Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2024