

DAFTAR PUSTAKA

- Abro. (2017). *PERTENUNAN. 2 JENIS MESIN TENUN*.
- Ahyari, & Agus. (2002). *Manajemen Produksi Pengendalian Produksi*. Yogyakarta: BPFE-Anggota IKAPI.
- Assauri, S. (1993). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.
- Data Ketenagakerjaan Perusahaan*. (2024). Karanganyar: PT Sekar Lima Pratama.
- Fithri, P., & Chairunnisa. (2019). Six Sigma Sebagai Alat Pengendalian Mutu Pada Hasil Produksi Kain Mentah PT Unitex, TBK. *Undip: Jurnal Teknik Industri*.
- Huler, W. W. (2024). Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produk Tahu Pink Jaya di Kota Kupang-NTT. *GLORY : Jurnal ekonomi dan Ilmu Sosial*.
- Pedoman Praktik Kerja Lapangan*. (2020). Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
- Sejarah Perusahaan*. (2024). Karanganyar: PT Sekar Lima Pratama.
- Struktur Organisasi Perusahaan*. (2024). Karanganyar: PT Sekar Lima Pratama.
- Totong. (2015). *Modul Perencanaan dan Pengendalian Produksi Tekstil*. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Utomo, T. B. (2022). Teori Produksi. *Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam*.
- Yoston, S. H. (2022). Mempelajari Proses Produksi Checking Fixture (CF) Panel Unit Dengan Studi Kasus di PT. Fadira Teknik. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*.

LAMPIRAN

SERI	NB	MC	METER	8454135 (54p800)										PER 10 METER			
001	278	161	187.25	125	125	124.5	124.5	124	125	125	125.5	125	125.5				
				126	125	125	124.5	125	126	125	125.5	125					
01	261	166	282	124.5	124.5	124.5	125	124.5	125	125	124.5	124.5	124.5				
				125	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5				
				124.5	124.5	124.5	124.5	124	124.5	124	124						
			01/3 2024														
01	278	161	208	125	125	125	124.5	124	125	125.5	125	125	125				
				124	125	124.5	125	125	124.5	125	125	125	125				
001	524	275	266	125	125	124.5	124	125	124	125	125	124.5	124.5				
				124.5	124	125	125	125	125	125	125	124.5	124	125			
2/3				125	124.5	125	124	125	125								
001	254	271	126	125	125	124.5	124	124	125	125	125	124	124.5				
				125	125												
02	129	203	31.75	125	125	124.5	125	125	125	124	125						
			49	124	125	124.5	125										
02	528	276	195	125	125	125	124	124	124	125	125	125	125				
				124	125	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5				
01	279	161	73.75	125	125	124	124	125	125	125							
01	843	125	93	124.5	125	125	124	125	125	124	124	124	124	124	124	124	124
			145.5	124	124	124	125	124	124	124	124	124	124	124	124	124	124
				124	124	124	124	124	124								
07	406	185	216	125	125	124	124.5	124	124	124	124	124.5	125	124			
				124	124	124	124	124.5	124	124	124	124	124	124			
				124	124												
01	287	146	263.5	124	124	125	125	124.5	124.5	124	125	125	125	125	125	125	125
				124	125	124.5	125	125	125	124	124.5	124	125	125	125	125	125
				125	125	125	124.5	125	124.5								
02	415	268	259.75	124	124	125	124.5	124	124	124	124	124	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5
				124	124.5	124.5	124	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5
				124.5	124	125	125	124.5	124.5								
02	399	179	189	125.5	125	125	125.5	125	125	125	125	124.5	125.5	125			
				126	125	126	125.5	125	126	125	125	125	125				
			73.75	122.5	125	125	124.5	124.5	125	124	125						
02	220	187	281.5	124	124	124	124.5	124.5	124	124	124.5	125	124.5				
				124	124	124	124	124	124.5	124	124	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5	124.5
				124	123.5	123.5	123.5	123.5	123.5	123.5	123						

Lampiran 1 Checksheet data lebar kain

LAPORAN BS						
TANGGAL :						
NO	TANGGAL	NO BEAM	NO MESIN	KONSTRUKSI	BS (METER)	JENIS CACAT KAIN
1	23/7	817	297	P30 8460130	206,5 (29,75)	Mrenyeng 40/c Sobek pinggir + 06,23/4)
2					36	
3	11	115	119	7240/2	180	
4					119	
5	1	242	154	7-7240	11	Mrenyeng pinggir 23/13
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

Lampiran 2 Checksheet data kain cacat

Wawancara Preventif Penyetelan lebar kain

1. apa saja kegagalan yang sering terjadi pada Ring Temple
= Ring Temple aus mengakibatkan penarikan kain tidak sempurna
2. apa saja kegagalan yang sering terjadi pada Tension
: Tension yang terlalu tinggi mengakibatkan kain tegang
Sedangkan tension rendah mengakibatkan kain kendur, jadi setelan
tension harus sesuai konstruksi kain
3. apa saja kegagalan pada rol kain
= Pasut yang aus mengakibatkan penarikan kain tidak sempurna

Quality Control


Nugroho Iri

Lampiran 3 Hasil wawancara



Lampiran 4 Mesin shuttle GA.615D 75"