

DAFTAR PUSTAKA

- Gaspersz, V. (2002). *Total Quality Management* . Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Menguji Nomor Benang*. (2015). Surakarta: AK-Tekstil Solo.
- Montgomery, D. C. (2009). *Statistical Quality Control. A Modern Introduction*.
- Perawatan Mesin*. (2022). Surakarta: AK-Tekstil Solo.
- Profil PT Kusuma Sandang Mekarjaya*. (2023). Yogyakarta: PT KSM.
- Toha, A. C. (2019). *Perawatan dan penyetingan mesin sizing, reaching*. Solo: Akademi Tekstil Solo.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir *Preventif* Mesin Tenun *Shuttle*

NO	ITEM	CARA CONTROL & KETERANGAN	Nilai	YA TIDAK
1	Sudut sisir dengan Lade	Cek 2 sisi, 1 sisi kalau sudah sesuai boleh	3	
2	Sudut Fly Back 2 sisi	Fly Back Lentur	3	
3	Sudut Kepala Keplekan	Kepala Keplekan bergerak maju mundur lentur	3	
4	Sudut Bracket Top-Guard	Satu sudut sesuai sudah Oke	3	
5	Sisir bisa goyang ke depan, belakang dan atas		2	
6	Sisir bisa naik turun	Sisir Pres, cek bisa goyang depan belakang 3 titik	2	
7	Sisir gerak kanan kiri		2	
8	Sisir dengan Shuttle Race	Rasakan dengan tangan ditekuk 3 titik	2	
9	Longgar rapat shuttle di Transplate	Dengan jari digeser ringan tidak seret	2	
10	Shuttle Box HS tinggi rendah	Luar dilihat dari depan luar, selisih jarak tropong ke shuttle box	2	
		Luar diraba pakai tropong		
11	Shuttle Box Kelonggaran	Cek sela - sela Tropong dengan Shuttle Box	2	
12	Waktu Pembukaan	Ukur dari muka sisi ke Breast Beam bagian dalam	2	
13	Waktu Picking Motion	Putar engkol ke bawah picking Bow I dengan picking nose bersentuhan	2	
14	Picking - Stroke	Putar engkol, posisi picking Bow I dengan picking nose berada di puncak	2	
15	Putaran Picking Bow I		2	
16	Picking Bow I Aus, tipis tidak sebesar sebelumnya	Jarak picking waktu memukul luar dan dalam Bow I	2	
17	Buffer Protector	Pada posisi picking stick ditarik full kebelakang celah tidak lebih dari 1,6 mm	1	
18	Posisi Cam Stick dengan bantalan Side lever (Buffer protector)	Baut dari picker bekas, jika pakai kayu tidak boleh retak	2	

(Lanjutan Lampiran 1 formulir *preventif* mesin tenun *shuttle*)

NO	ITEM		CARA CONTROL & KETERANGAN	Nilai	YA TIDAK
19	Ukuran panjang pendek Buffer Band		Tropong tidak boleh mental	1	
20	Picking Nose		Diukur	2	
21	Fungsi Let Off motion			2	
22	Posisi Temple Cutter		Tidak boleh nabrak shuttle race dan sisir	1	
23	Fungsi Temple Cutter		Sisa tidak lebih dari 15,9 mm (sisa benang pakan)	2	
24	Catch Bent Slider Bow I Lever		Bent Slider bisa menurunkan pelepas sisi dengan ringan	2	
25	Jarak filler dengan Kepala Palet			2	
26	Cross Spindle Hooker		Cross Spindle Hooker tidak boleh aus lebih dari 0,8 mm	2	
27	Posisi As Knocking Silinder		Posisi Passing Slider mentok full N5Y tidak melebihi Frame	2	
28	Bent Slider Bracket		Bent Slider dengan Bent Slider Bow I harus bersinggungan pada waktu TMB Bow I tidak boleh lebih dari Bent Slider	2	
29	Posisi Front Tongue & Front Snap	Goyang maju-mundur	Front Tounge pada waktu diambil per nya bisa turun sendiri (licin)	2	
		Goyang naik-turun			
		Goyang kanan-kiri			
30	Posisi Front-Tongue turun dengan Transplate			1	
31	Posisi Front-Snap	Naik Turun	Pada waktu per Fronsnap di lepas, Fronsnap harus licin, ringan gerakannya	2	
		Goyang maju-mundur			
		Goyang kanan-kiri			
32	Sudut Frontsnap & Trans-Plate		Pakai Guide (Mall)	3	
33	Jarak antara Front-Snap atas dengan Trans-Plate			1	
34	Kepala Keplekan bawah dengan Trans-Plate		Pakai Guide Keplekan 7,9 - 10,4	1	
35	Q17 dengan Trans-plate ketinggiannya			1	

(Lanjutan Lampiran 1 formulir *preventif* mesin tenun *shuttle*)

36	Trans-Plate dengan Bracket Top Guard	Jika Bracket Top Guard tidak halus tidak usah diukur	1	
37	Posisi Shuttle-Swell ketika tropong masuk	kalau tidak sesuai per plate menekan terlalu keras	1	
38	Jarak tinggi Trans-Plate dengan Top Guard		2	
39	Front-Snap dengan K-201	Jarak antara Frontsnap dengan K201 ketika diganjal dgn tropong	2	
40	Posisi Pushing-Slider nyodok		2	
41	Bagian depan Front-Snap tropong		1	
42	Kelurusan Magazine	Di-Lot pakai benang	2	
43	Keluar Tropong harus rata		3	
44	Sudut Magazine harus Leg	Dua Magazine Leg harus rata di siku pakai Guide	3	
45	Tinggi Magazine dengan Trans-Plate		1	
46	Jarak Pushing Slider dengan tropong		2	
47	Posisi N3Y waktu nyodok Pushing-Slider harus ada bantalannya		2	
48	Pushing Slider posisi baut bintang dengan N6 ketika nyodok pas tengah-tengah		2	
49	Tropong Aus	Mesin dijalankan. Tidak boleh ½ dari jumlah tropong tergores melebihi 100 mm (10cm)	3	
50	Posisi Oper Gagal dan miring pengamannya		2	
51	3 As utama tidak boleh panas	Diraba pakai tangan setelah jalan 7 jam	2	
52	3 As utama tidak boleh kocak	Waktu akan perawatn bos-bos As utama harus dicek kocak / tidak	2	
53	Tutup roda pully kampas & pengaman tropong loncat	Diusahakan harus ada & tutup tidak boleh menyentuh roda pully kampas	2	
54	Baut / bantalan - bantalan tidak boleh aus / hilang		1	
55	Semua baut / Sparepart		2	
56	Kondisi Tropong	Tropong tidak standart nilai dikurangi 2	10	
		Di atas tropong tidak standart		
		lapor ke Ka.Bag / Wa. Kabag / Ka.Pabrik		
Total Nilai				

Sumber: PT Kusuma Sandang Mekarjaya

Lampiran 2 Cacat Pakan Rapat



Sumber: PT Kusuma Sandang Mekarjaya

Lampiran 3 Cacat Pakan Renggang



Sumber: PT Kusuma Sandang Mekarjaya

Lampiran 4 Langkah Operasional *Pick* PT KSM

Putus Lusi

Langkah-langkah operasional pick penanganan putus lusi:

1. Ratakan kamran
2. Sambung benang lusi yang putus, masukkan ke dropper, gun dan sisir.
3. Tropong dikembalikan (buang benang pakan 1 helai)
4. Tambah $\frac{1}{4}$ gigi pick (sesuaikan dengan kebutuhan)
5. Single pick 1x.
6. Start.
7. Putus sisa sambungan benang lusi.

Putus Pakan

Langkah-langkah operasional pick penanganan putus pakan:

1. Ambil tropong dari mesin
2. Ambil benang pakan yang putus (jika perlu single pick max 1x)
3. Masukkan tropong searah ekor benang pakan, ke arah laju tropong
4. Tambah $\frac{1}{4}$ gigi pick (sesuaikan dengan kebutuhan)
5. Single pick 1x.
6. Start.
7. Putus sisa benang pakan.

Sumber: PT Kusuma Sandang Mekarjaya