

DAFTAR PUSTAKA

- Anon. (2011) Metode Pengumpulan Data Penelitian Kualitatif (Materi Kuliah Metodologi Penelitian PPs. UIN Maliki Malang), in, *Materi Kuliah Metodologi Penelitian PPs. UIN Maliki Malang*.
- Anon. (2014) ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS MENGGUNAKAN DIAGRAM KENDALI DEMERIT (Studi Kasus Produksi Air Minum Dalam Kemasan 240 ml di PT TIW). JURNAL GAUSSIAN. Vol. 3. Available at <http://ejournal-s1.undip.ac.id/index.php/gaussian>.
- Ansori, Nachmul, & M. Imron Mustajib. (2013). Sistem Perawatan Terpadu (Integrated Maintenance System), Edisi Pertama. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Asih, H. M., & Fitriani, S. (2018). Penyusunan Standard Operating Procedure (SOP) Produksi Inovasi Ecobrick. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 17(2), 144. <https://doi.org/10.23917/jiti.v17i2.6832>
- Bintang, H. (2020). Upaya Penurunan Tingginya Angka Ketidakrataan (U%) Benang CD 40s Di Mesin Ring Spinning TOYODA RY Pada Area Draft Zone. In *JUTE* (pp. 62–79).
- Budiartami, N. K., & Wijaya, I. W. K. (2019). Analisis Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Kualitas Produk Pada CV. Cok Konveksi di Denpasar. *Jurnal Manajemen Dan Bisnis Equilibrium*, 161, 161–166.
- Darmawi, Ahmad, Reyno Anandita, and Sih Parmawati (2023) *Analisis Jump Cone Pada Mesin Winding Savio Menggunakan Metode DMAIC dalam Pengambilan Keputusan. Jurnal Tekstil (JUTE)*. Vol. 6.
- Darna, Nana, and Elin Herlina (2018) MEMILIH METODE PENELITIAN YANG TEPAT: BAGI PENELITIAN BIDANG ILMU MANAJEMEN. JEIM. Vol. 5. Available at <https://jurnal.unigal.ac.id/index.php/ekonologi>.
- Google maps, 2024. Lokasi PT Tantra Textile Industry
- Juli. (2024, June 22). Seputar mesin winding (R. Stiyaji, Interviewer)
- P., S. A., Neoyi, & Senoaji, A. (n.d.) (2011). Perubahan Kelembaban Relatif (RH) Pada Ruangan Pertenunan Ajl Terhadap Efisiensi Dan Grade Kain Yang Dihasilkan.
- Parlan. (2024, June 8). Seputar *yarn fault* (R. Stiyaji, Interviewer)
- PT Tantra Textile Industry, 2023. Logo perusahaan
- Purwoko, B. S. (2015). Manajemen Perawatan dan Perbaikan Mesin. Yogyakarta.
- Saputra, R., & Santoso, D. T. (2021). ANALISIS KEGAGALAN PROSES PRODUKSI PLASTIK PADA MESIN CUTTING DI PT. PKF DENGAN PENDEKATAN FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS DAN DIAGRAM PARETO. In *Barometer* (Vol. 6, Issue 1, pp. 322–327). <http://www.journal.unsika.ac.id>
- Standar Nasional Indonesia SNI 08-0033-2006: Benang ring tunggal kapas. (2006).

- Suryani, F. (2018). PENERAPAN METODE DIAGRAM SEBAB AKIBAT (FISH BONE DIAGRAM) DAN FMEA (FAILURE MODE AND EFFECT) DALAM MENGANALISA RESIKO KECELAKAAN KERJA DI PT. PERTAMINA TALISMAN JAMBI MERANG. In *Journal Industrial Servicess* (Vol. 3, Issue 2).
- Suryati. (2024, June 15). Seputar mesin winding (R. Stiyaji, Interviewer)
- Wahjono, Sentot Imam (2022) *Struktur Organisasi. BAHAN AJAR PERILAKU ORGANISASI 2*.
- Wijaya, T. B. (2020). Peningkatan Kualitas Imperfection Indicator (IPI) Benang P / C Ne 1 45 Pada Mesin Ring Spinning Toyoda Model Ry Dengan Setting Variasi. *Jurnal Teknika Atw*, 95–102.
- Wijaya, Tulus Basuki, and Sulistyadi (2020) PENINGKATAN KUALITAS IMPERFECTION INDICATOR (IPI) BENANG P/C Ne 1 45 PADA MESIN RING SPINNING TOYODA MODEL RY DENGAN SETTING VARIASI DIAMETER RING FLANGE DAN NOMOR TRAVELLER. *Jurnal Teknika Atw*. Vol. 95

LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil tes UT 6

PT. TANTRA TEXTILE INDUSTRY

4/27/2024 6:16 PM

DAILY REPORT

Page 1/7

USTER® TESTER 6

Operator

Test ID

FYP config.

23.9.5.0

System Owner

29307

Process step

Material class

Measuring slot

IP analysis

Ring spinning

Normal Yarn

Automatic MS4

Short

Tests

Test speed

Test time

Test length

12/1

400.00 m/min

1.00 min

400.00 m

Temperature

Rel. humidity

Absorber

Yarn type

23.3 °C

40.9 %

Medium

Compact

Product

Lot ID

Machine

Mill unit

COT 40UW

CT 36-33 CA

A8

TANTRA

Nom. count

Nom. twist

Processing

Application

40.00 Ne

27.10 T/inch,

Carded

Weaving

Fibers

USTER® STATISTICS

Comment

100% Cotton 3.50 Mic 30.00 mm

100% CO, ring yarn, carded, cop, weaving, 2023

TEST HARIAN (SPINDLE 22.23.150.151.236.237 R/L)

No.	U	CVm	CVm 1m	CVm 3m	CVm 10m	CVm 50m	CVm 100m	mMin 1m	mMin 3m	mMin 10m	mMin 50m	mMin 100m	mMax 1m	mMax 3m	mMax 10m	mMax 50m
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
1 / 1	12.99	16.47	5.32	3.61	2.77			-21.17	-8.55	-4.90			19.89	11.61	6.27	
2 / 1	12.58	15.97	5.48	3.08	2.04			-16.56	-7.72	-4.09			18.54	9.20	4.71	
3 / 1	12.72	16.19	5.69	4.05	3.25			-14.56	-9.21	-8.11			18.18	11.84	6.50	
4 / 1	13.26	16.81	5.42	3.57	2.74			-14.29	-9.00	-5.17			15.74	9.70	6.50	
5 / 1	13.19	16.71	5.98	4.36	3.57			-18.18	-10.82	-8.76			23.48	13.78	8.93	
6 / 1	12.63	16.11	5.59	4.02	2.90			-17.42	-11.15	-7.70			16.16	13.31	7.17	
7 / 1	13.10	16.62	5.83	4.16	3.42			-17.87	-11.14	-7.01			18.71	11.84	7.09	
8 / 1	12.86	16.48	5.75	3.78	2.87			-18.73	-9.47	-7.29			13.92	8.04	5.07	
9 / 1	12.45	15.80	6.15	4.55	3.94			-17.56	-9.30	-7.64			20.91	11.63	8.62	
10 / 1	13.22	16.76	6.05	3.78	2.51			-17.60	-8.89	-5.24			24.26	14.23	6.89	
11 / 1	12.53	16.01	5.53	3.80	2.74			-15.73	-8.04	-6.52			19.74	11.58	6.19	
12 / 1	13.28	16.91	5.83	3.67	2.35			-15.15	-9.90	-5.49			18.64	10.33	5.82	
Mean	12.90	16.40	5.72	3.87	2.92			-17.07	-9.43	-6.49			19.01	11.42	6.65	
CV	2.4	2.3	4.6	10.1	18.4			-11.4	-12.1	-22.8			15.7	16.3	18.7	
s	0.31	0.37	0.26	0.39	0.54			1.95	1.14	1.48			2.99	1.86	1.24	
Q95	0.20	0.24	0.17	0.25	0.34			1.24	0.72	0.94			1.90	1.18	0.79	
USP™ 2023		47	79	46	52											
Min	12.45	15.80	5.32	3.08	2.04			-21.17	-11.15	-8.76			13.92	8.04	4.71	
Max	13.28	16.91	6.15	4.55	3.94			-14.29	-7.72	-4.09			24.26	14.23	8.93	

Test ID

29307

Process step

Ring spinning

Product

COT 40UW

Nom. count

40.00 Ne

No.	mMax 100m	Thin -30%	Thin -40%	Thin -50%	Thin -60%	Thick 35%	Thick 50%	Thick 70%	Thick 100%	Neps 140%	Neps 200%	Neps 280%	Neps 400%	Total IP Stand.	Total IP Sens.	DR 1.5m 5%
	%	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	/km	%
1 / 1		3,165	708	53	3	1,223	265	45	0	945	200	50	10	518	2,875	27.07
2 / 1		3,028	623	55	0	928	175	35	8	820	180	63	15	410	2,370	30.45
3 / 1		2,755	520	23	3	1,008	205	40	13	918	253	70	20	480	2,445	32.71
4 / 1		3,688	763	93	0	1,233	260	63	3	1,275	315	103	23	668	3,270	27.82
5 / 1		3,118	610	50	0	1,308	285	43	13	1,158	295	75	8	630	3,075	34.59
6 / 1		2,918	528	35	0	1,090	238	58	5	1,068	263	65	20	535	2,685	28.57
7 / 1		3,260	663	68	3	1,203	223	35	3	1,040	270	65	5	560	2,905	34.21
8 / 1		3,045	573	50	15	1,135	278	45	8	1,123	323	95	15	650	2,830	32.33
9 / 1		2,570	475	35	0	835	155	23	5	838	225	48	10	415	2,148	37.97
10 / 1		3,458	718	85	5	1,178	255	20	3	1,100	265	45	3	605	2,995	34.59
11 / 1		2,920	480	45	0	1,045	235	38	8	1,133	308	78	23	588	2,658	29.32
12 / 1		3,558	788	83	8	1,260	265	50	3	963	255	70	23	603	3,010	31.20
Mean		3,123	620	56	3	1,120	236	41	6	1,031	263	69	14	555	2,772	31.74
CV		10.5	17.4	38.9	154.3	12.8	17.2	30.5	71.2	13.3	16.9	25.5	50.4	15.5	11.7	10.3
s		327	108	22	5	143	41	12	4	137	44	18	7	86	324	3.27
Q95		208	69	14	3	91	26	8	3	87	28	11	5	55	206	2.08
USP™ 2023			63	76		40	39			<5	9					
Min		2,570	475	23	0	835	155	20	0	820	180	45	3	410	2,148	27.07
Max		3,688	788	93	15	1,308	285	63	13	1,275	323	103	23	668	3,270	37.97

Lampiran 2 Monitor *yarn fault* mesin winding

USTER® Think quality

Ringkasan Yarn fault Alarm tekstil Counter khusus G Data Logbook

Group: S2 - 58 COT 40 UW / CT36-33 CA / 40.0 Ne <C> Panjang: 34835km
24/05/06 22:00 - 24/05/07 06:00 (2.7h)

	abs	/100km		abs	/100km
YF	2063	64.1	Cp	11	0.3
VJ	3811	106.1	Cm	7	0.2
YB	947	27.6	CCp	172	5.1
			CCm	55	1.6
N	404	11.3			
S	1164	34.2			
L	742	21.8			
T	297	8.7			
			PF	11	0.3
			Jp	123	3.6
			Jm	5	0.1
			Rasio kegagalan JR Splice		3.1%

Lampiran 3 Monitor *yarn fault* mesin winding

USTER® Think quality

Summary Yarn faults Textile alarms Special counters G Data Logbook

Group: 13 - 47 COT 40 UW / CT36-33 CA / 40.0 Ne <C> Length: 42878km
4/30/24 6:00 AM - 4/30/24 6:43 AM (2.7h)

	abs	/100km		abs	/100km
YF	5424	126.5	Cp	77	1.8
VJ	6513	151.9	Cm	11	0.3
YB	1316	30.7	CCp	162	4.2
			CCm	106	2.5
N	769	17.3			
S	2052	47.9			
L	1463	34.1			
T	755	17.6			
			PF	9	0.2
			Jp	223	5.2
			Jm	12	0.3
			JR Splice failure ratio		3.2%

Lampiran 4 Standar Neps 200% Uster Statistics 2023

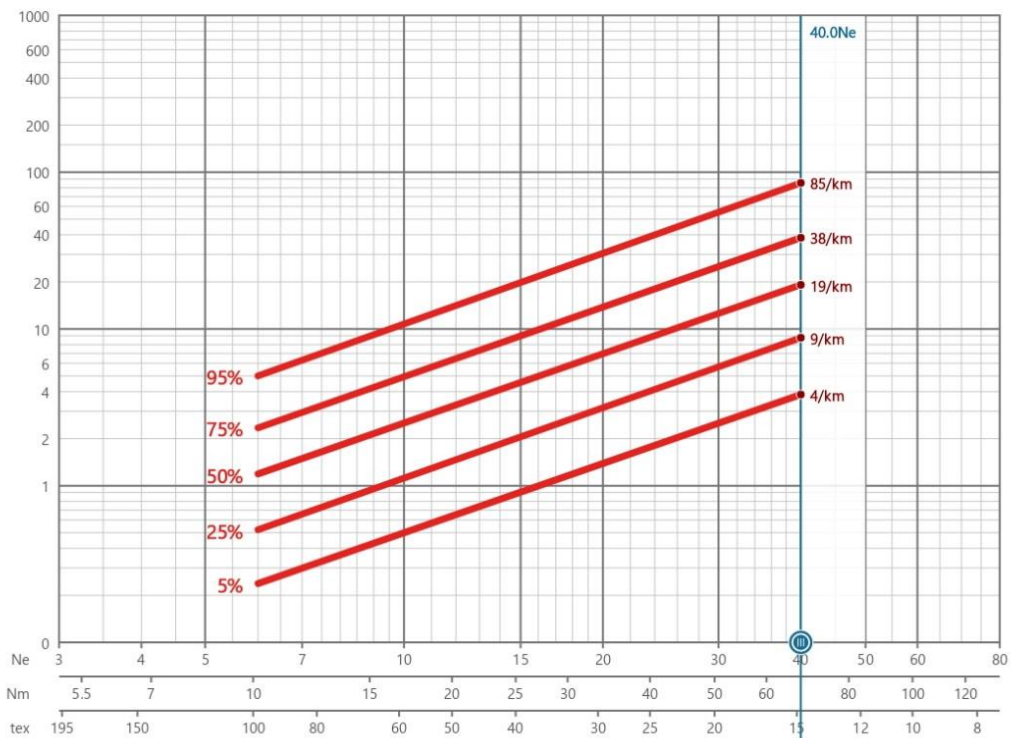
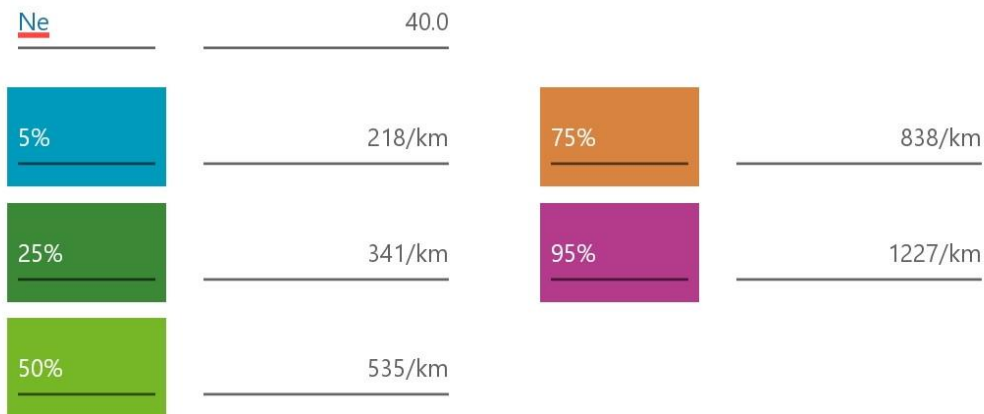


Cotton, 100%, Carded, Ring ya...





Neps +200% - Neps +200% [/km]



Lampiran 5 Standar Thick 50% Uster Statistics 2023



Cotton, 100%, Carded, Ring ya...



Thick +50% - Thick places +50% [/km]

Ne

40.0

5%

73/km

75%

348/km

25%

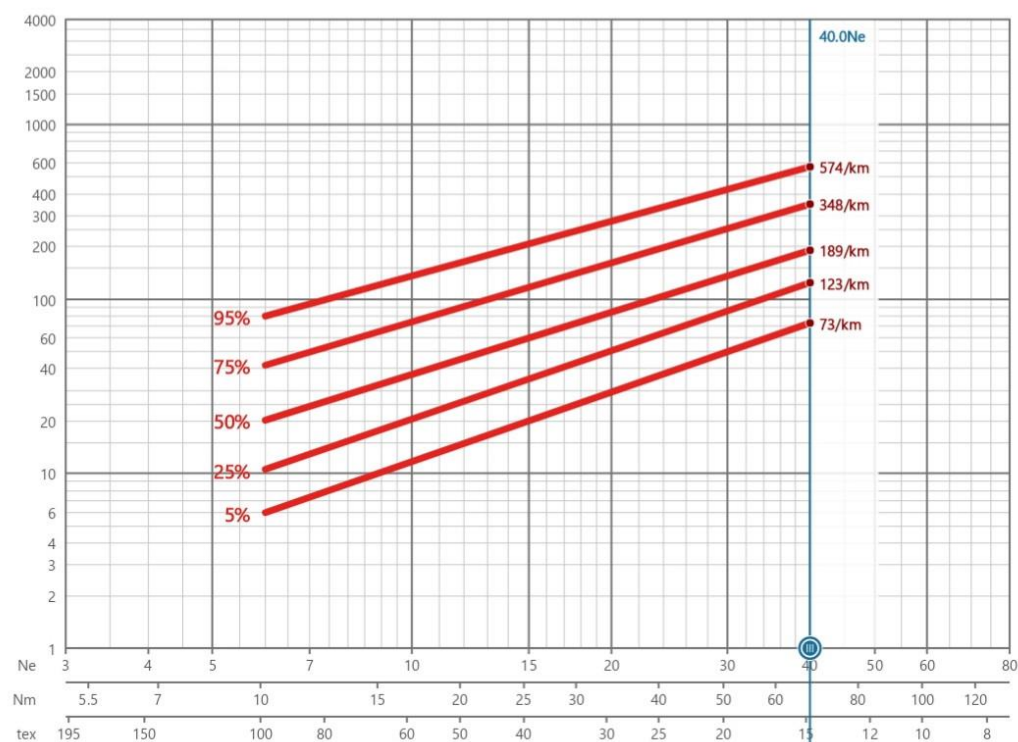
123/km

95%

574/km

50%

189/km



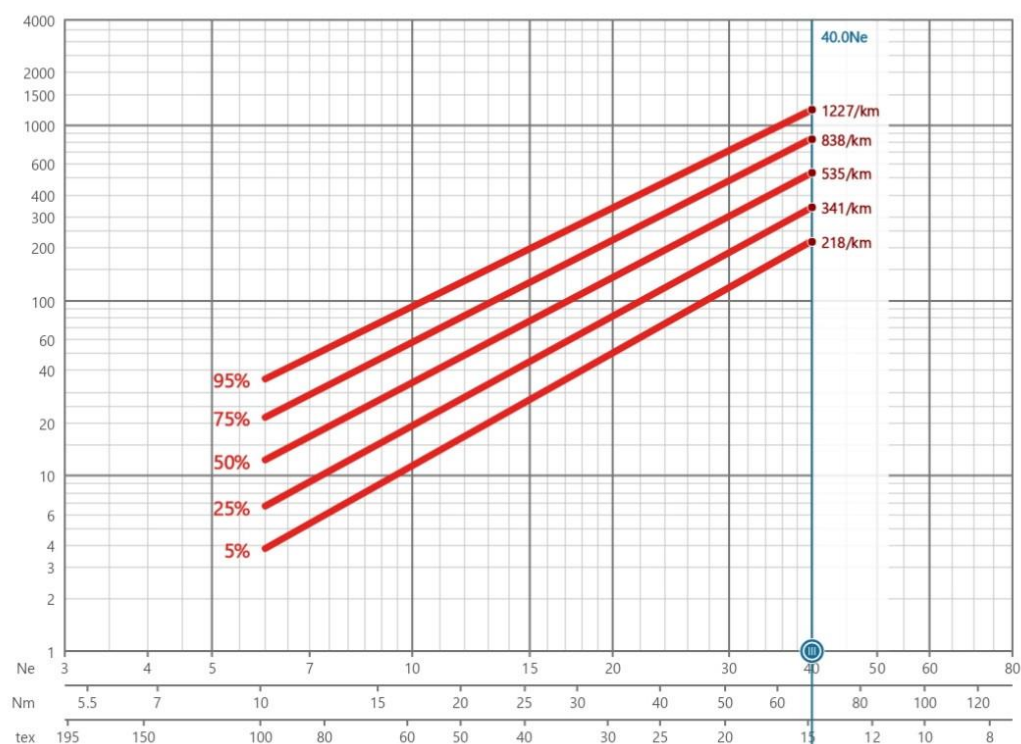
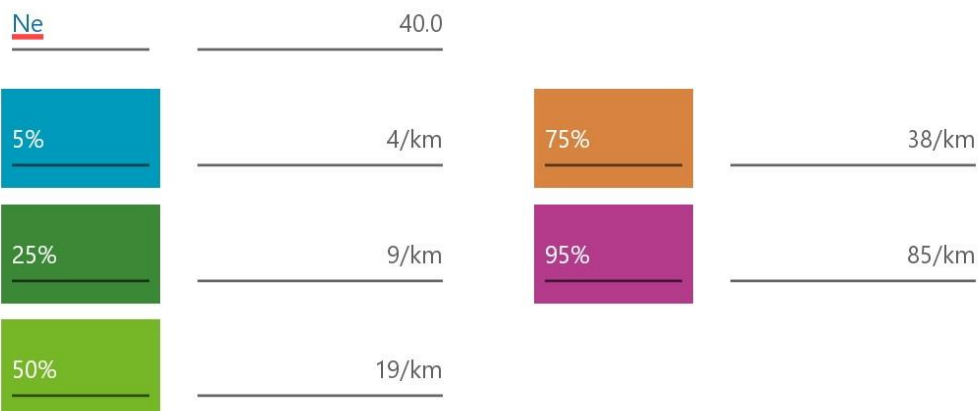
Lampiran 6 Standar Thin -50% Uster Statistics 2023



Cotton, 100%, Carded, Ring ya...



Thin -50% - Thin places -50% [/km]





Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : RENDI SITAJI
NIM : 2201023
Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG
Judul Laporan PKL : Analisis Penyebab Tingginya Tarn fault Mesin Winding Proses Cotton Compact No 90 UW Lot 36-33 CA di PT. Tontra Textile Industry

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1	cek penulisan ukuran font cover, cek jumlah gambar daftar isi & lampiran
2	jumlah gambar + label dimasukkan ke daftar pustaka (kecuali gambar pribadi)
3	kesimpulan merupakan isi dari keseluruhan hasil diskusi bab IV
4	daftar pustaka diurutkan dari abjad A - Z
5	font daftar pustaka warna hitam, ukuran 12
6	cek penulisan dari halaman 1 sd lampiran, kata asing ditulis miring.

diteliti
31 Juli 2024

Surakarta, 29/7/2024

Penguji

Redy Kurniawan



Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : RENDI STIYAJI
NIM : 2201023
Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG
Judul Laporan PKL : Analisis Penyebab Tingginya Torn Fault Mesin Winding Proses Cotton Compact Ne 40 UW Lot 36-33 CA di PT. Tantra Textile Industry

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1.	hal 37 → kalimat pressure harusnya Sedotan.
2.	Suhu → dicantumkan u/ Standart Suhu, baik Cotton, Rayon.
3.	di fishbone "manusia" → kelelahan di revisi lagi.
4.	problem solving di temuan permpangan.
5.	paletor manusia → SOP absensi
6.	Adanya penemuan roving lengket → akibat alokasi
7.	Spunliver
8.	lengket karena itu di ct 40 compact endbreaks hingga dikembangkan ke jadi pengekbal itu tinggi

Surakarta, 25 / 07 / 20
Penguji,

(JULI ARI PURNOMO...)

Rekap Percakapan Bimbingan

Cetak

Kembali ke Daftar



**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 Penyebab Tingginya *Yarn Fault* Mesin *Winding* Proses Cotton Compact Ne 40 UW Lot 36-33 CA di PT Tantra Textile Industry

Sesi / Bahasan : ke-1 / Menghubungi dosen pembimbing untuk menyampaikan topik untuk Tugas Akhir dan meminta solusi dan persetujuan

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Zoom meeting yang dilakukan bersama-sama untuk memaparkan topik bahasan yang akan di angkat untuk Tugas Akhir dan diberi arahan mengenai tugas akhir

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Menghubungi dosen untuk meminta persetujuan mengenai topik pembahasan, dan meminta arahan dari dosen untuk langkah selanjutnya

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / pengiriman bab 4 dan masukan masukan

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / progres tugas akhir dan penempatan kerja

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Review bab 4 dan pemberian masukan oleh dosen pembimbing

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 196307121990032002 - Sih Parmawati

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI

Dosen Pembimbing : 196307121990032002 - Sih Parmawati



Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI

Dosen Pembimbing : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng



Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI

Dosen Pembimbing : 196307121990032002 - Sih Parmawati



Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI

Dosen Pembimbing : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng



Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-12 /

Mahasiswa : 2201023 - RENDI STIYAJI

Dosen Pembimbing : 196307121990032002 - Sih Parmawati



Tidak ada data percakapan


Sih P.



Similarity Report ID: oid:3618.62846636

PAPER NAME

BAB 4-RENDI STIYAJI-2201023.docx

AUTHOR

Rendi Stiyaji

WORD COUNT

3912 Words

CHARACTER COUNT

22921 Characters

PAGE COUNT

22 Pages

FILE SIZE

2.5MB

SUBMISSION DATE

Jul 15, 2024 8:20 PM GMT+7

REPORT DATE

Jul 15, 2024 8:21 PM GMT+7

● 7% Overall Similarity

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

- 7% Internet database
- 2% Publications database
- Crossref database
- Crossref Posted Content database
- 0% Submitted Works database