

DAFTAR PUSTAKA

- Andespa, I. (2020). *Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan Sqc Pada Pt Pratama Abadi Industri Sukabumi*. E-Jurnal Ekonomi dan Bisnis Universitas Udayana, 129-160.
- Arif, M. (2017). *Perancang Tata Letak Pabrik*. CV Budi Utama:Sleman
- Eliana, S. (2006). *Teori Organisasi (Konsep dan Aplikasi)*. Jayabaya University Press:Jakarta Timur.
- Gatiningsih, Sutrisno E. (2017). *Modul Mata Kuliah Kependudukan dan Ketenagakerjaan*. Fakultas Manajemen Pemerintah IPDN:Jatinangor.
- Giarto dan Abdurrohman. (2015). *Membuat Kain Dengan Mesin Tenun Teropong*. AK Tekstil Solo.
- Indiyanto, R. (2008). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Yayasan Humaniora:Surabaya.
- Jaelani. (2021). *Teori Organisasi*. Yayasan Prima Agus Teknik Redaksi:Semarang.
- Kevin., Hendryli, J., Herwindiati, D.E. (2019). *Klasifikasi Kain Tenun Berdasarkan Tekstur dan Warna dengan Metode K-NN*. Journal of Computer Science and Information Systems, volume 3, no. 2, 85-95.
- Kurniasih, D., Rusfiana, Y., Subagyo A., Nuradhawati, R. (2021). *Teknik Analisa*. Alfabeta:Bandung.
- Pramunia, N. (2022). *Minimalisasi Kerusakan Sparepart Jenis Picker L/R Pada Mesin Tenun Shuttle Loom di PT Sukoharjo Tex*. AK Tekstil Solo
- Santoso, J. (2012). *Maintenance Sukoharjotex*. PT Sri Rejeki Isman, Tbk:Sukoharjo.
- Subakdo, W.A. (2022). *Perawatan Komponen Tucking in pada Mesin Rapiar Zhengzhou Type G1611 untuk Mencegah Terjadinya Kerusakan yang Dapat Mengakibatkan Penurunan Keandalan Kinerja Komponen*. Jurnal Tekstil:Jurnal Keilmuan Dan Aplikasi Bidang Tekstil Dan Manajemen Industri, volume 5, no.2, 122–128
- Totong. (2015). *Modul Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. AK Tekstil Solo

Umartono, A.S., Setawan, A. (2013). *Analisa Kekuatan Mekanik dari Pisau Dobby Mesin Tenun*. Jurnal Keilmuan dan Terapan Teknik, 56-71.

www.sritex.co.id. Diakses pada tanggal 2 Mei 2023

LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP *setting change motion*

PT SRI REJEKI ISMAN

DEPT. PERTENUNAN

SOP SETTING/PEMASANGAN CHANGE MOTION

I. SHUTTLE BOX "CS"

A. K64 (FRONT TONGUE)

1. In front tongue tepinya harus sejajar
2. Shetting harus sesuai shuttle
3. Shuttle + trash plate 3mm depan
4. Shuttle + trash plate 1,6mm belakang/ujung shuttle posisi tengah trash plate
5. Front tongue ada sepeleng 0,1 – 0,4mm dan harus licin
6. Jarak front tongue + trash plate 1mm max. ke atas
7. Sudut front tongue 20 derajat
8. Spring front tongue harus terpasang

B. K201/K202 (BRACKET BOX TOP GUARD + BOX TOP GUARD)

1. Braket box top guard diatas shuttle 3-3,2mm
2. Box top guard diatas shuttle 1,6mm
3. Lubang box top guard sama dengan lubang trashplate
4. Pertemuan K201 dengan K202 rata dan lurus, baut jangan nonjol ke bawah
5. K202 jangan ada paksaan 1,6mm

C. K13/3314 (FRONT SNAP GUARD)

1. Sudut 3314 + K65 rata 90 derajat
2. Bagian depan di atas in side brake front tongue 2-3mm
3. Speleng 3314 0,1 – 0,4 mm dan licin
4. Mencoba keluarnya shuttle dari front snap guard

D. Q17 (WOOD CONTROL)

1. Jarak 3314-Q17 89mm (2 shuttle)
2. Tinggi Q17 – K15 13mm depan belakang

E. Q16/Q17 (FLY BACK)

1. Q17 – K15 menempel/mepet
2. Q6 – 3314 shuttle dibalik
3. Q6 + Q7 dengan K15 9mm

Sumber: PT Sukoharjo Tex, 2023

Lanjutan Lampiran 1

4. Jarak baut control 1,6mm dengan 3314 pada waktu fly back max ke atas
5. Sudut 3312/ Q7 – K15 86,5 derajat
6. Sudut 3312 dengan arm for box fly back (K42+K43) 90 derajat

II. SHUTTLE BOX “HS”

1. Shuttle – Box Top Guard depan 3mm
2. Shuttle – Box Top Guard belakang 1,6mm
3. Shuttle – Box front depan 3mm
4. Shuttle – Box front belakang 1,6mm
5. Ujung shuttle posisi di tengah lubang K15

III. FEELER

1. Shuttle di HS/ tombol ukur jarak breas beam – sisir 11 inchi/28cm
2. Feeler masuk diameter palet 1,6mm dan ditengah-tengah
3. Jarak croos spindle – cross spindle hook 0,8mm

IV. MAGAZINE

1. Magazine vertical/ tegak lurus dan sejajar dengan 3314
2. Ukur N16/N17 magazine leg 93,5 derajat
3. N16/N17 harus sama rata/ satu garis
4. N16/N17 – K15 1,6mm

Sumber: PT Sukoharjo Tex, 2023

LAYOUT SN PT. SKHTEX

BLOCK B 55 MC

4	7	5	10	11	7	8	7	5	10
7	7	8	10	7	3	6	4	5	6
5	6	6	9	7	5	7	4	8	5
7	5	6	6	7	7	6	7	5	6
10	4	6	5	6	6	7	8	6	7

BLOCK D 66 MC

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	32	33	34	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66	67	68	69	70

BLOCK F 78 MC

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	32	33	34	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
71	72	73	74	75	76	77	78	79	80

BLOCK I 84 MC

4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	4	4	4	4	4	4	4	4	4

BLOCK K 72 MC

4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	5	5	5	5	5	5	5	5	5

BLOCK A 48 MC

4	6	5	6	5	4
4	6	5	6	4	4
6	5	6	5	5	5
7	5	5	5	6	5
5	8	5	6	4	5
6	5	6	6	5	8
7	5	4	4	7	5
6	5	6	4	8	8

BLOCK E 84 MC

5	7	7	5	7	5	4	5	5	7	7	5	6	7
8	5	7	5	6	7	5	4	6	8	5	6	5	6
5	7	6	5	7	6	5	6	5	5	6	5	6	5
6	5	5	6	6	5	5	4	5	6	7	8	8	10
6	8	6	5	7	8	6	6	8	8	7	7	8	7
8	5	5	10	8	9	5	10	8	8	5	8	10	8

BLOCK G 72 MC

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	32	33	34	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
71	72	73	74	75	76	77	78	79	80

BLOCK H 60 MC

6	5	5	3	5	5	7	6	6	7	4	3
3	5	6	3	5	5	5	5	6	5	4	6
3	6	6	6	4	5	5	5	4	4	4	4
6	3	6	4	5	4	5	4	4	5	5	6</

Total mesin : 378 mesin.