

DAFTAR PUSTAKA

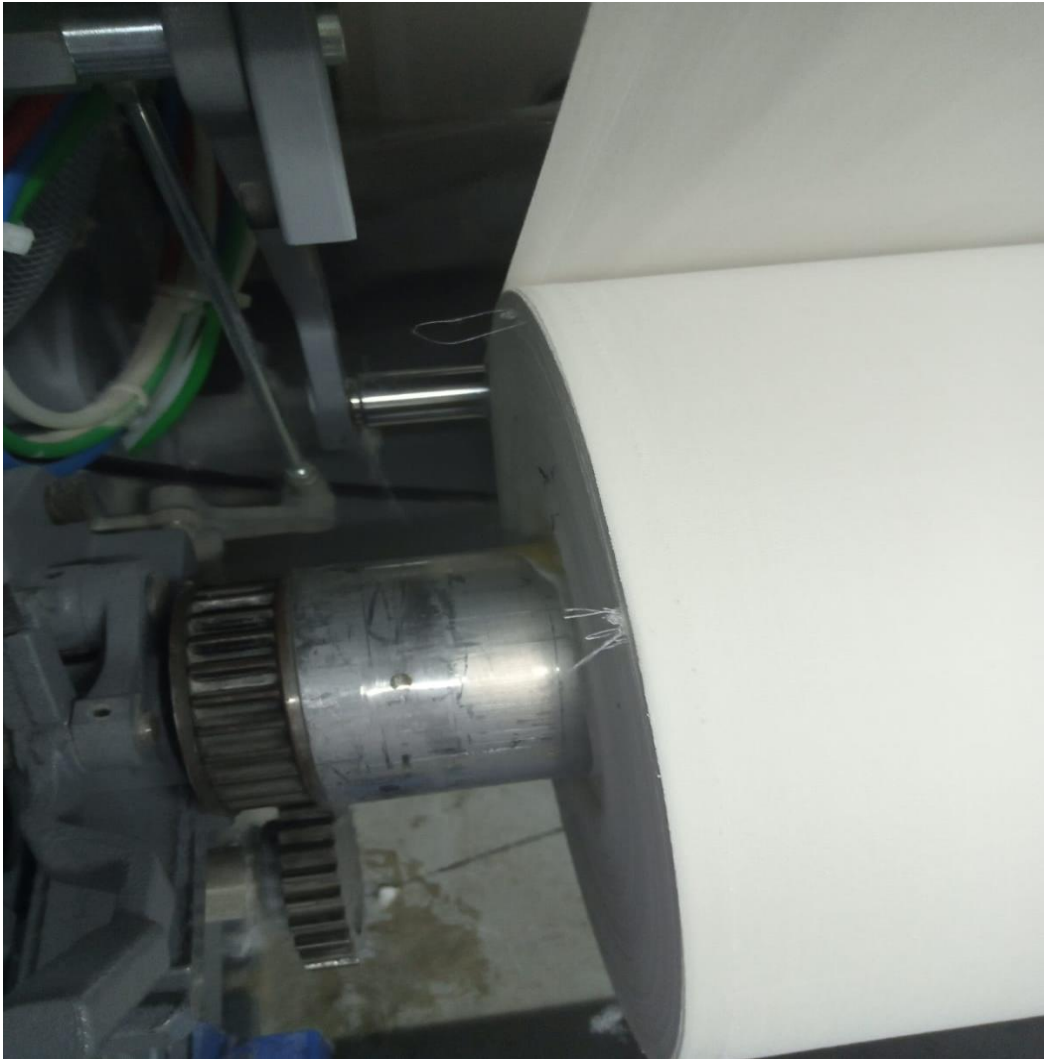
- Anindita, H. (2021). Sarana Dan Prasarana, Fungsi Serta Perbedaannya Dalam Perusahaan.
- Bagues, T. (2022). Mesin Tenun Rapiet.
- Bank, J. (1922). Diagram Dalam Karya Ilmiah.
- Barokah, J. R. (2014). *Pengantar Teknologi Pembuatan Benang Texture*.
- Budiman, I., Saori, S., Anwar, R. N., Fitriani, & Pangestu, M. Y. (2021). Analisis Pengendalian di Bidang Industri Makanan. *Jurnal Inovasi Penelitian*, 2-3.
- Darmawan, T., & Rembulan, G. D. (2023). Jurnal Pengabdian dan Kewirausahaan. *UPAYA PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK USAHA TEKSTIL DI PT. KTP UNTUK MEMINIMALISIR KECACATAN*, 57-59.
- Dewangga. (2014, juni 31). *Benang Berdasarkan Fungsi*. Retrieved from <https://fitinline.com/.../jenis-jenis-benang-berdasar-fungsinya>
- Dicky, D. (2017). *Benang Kain Garmen*. Retrieved from Textilazer.com: <https://textileze.com/benang-kain-garmen>
- Didi. (2022). Perencanaan Produksi. *Marketing MISC*.
- Fajria. (2021). Pengendalian Mutu.
- Marisca. (2021). Sistem Perencanaan dan Pengendalian Sistem Produksi. *Quality & Productivity*.
- Muchlisin. (2019). Tujuan, Fungsi, Jenis dan Kegiatan Perawatan (Maintenance).
- Mulyono. (2016). Teknik Perawatan Mesin Industri.
- P., S. A., & Kurniawan, R. H. (n.d.). *Penyetelan tekanan udara main nozzle pada proses pembuatan kain yang menggunakan filament tekstur pada mesin air jet loom toyota*, 98-102.
- Safitri, m. n. (2022). Struktur Organisasi Perusahaan dan Tugasnya.

LAMPIRAN

Lampiran 1. laporan perbaikan mesin AJL

LAPORAN PERBAIKAN MESIN AJL	
	TANGGAL : 18/05/2023
	SDM MEKANIK REPAIR : Andi Yunus
	SHIFT : A/pagi
	TROUBLE :
1	MC B2 : Luping/M 164 (KUALITAS) Penyebab : Cutter seret Perbaikan : service cutter Jam : 07.30-07.40
2	MC A2 : p. balik 1/1 B.Rhs/M 414 (KUALITAS) Penyebab : pakan mlintir Perbaikan : setting wbs, setting diagram sub nozle Jam : 07.50-07.58
3	MC F3 : p. balik 1/1 b.rhs/M 14 (KUALITAS) Penyebab : cutter tumpul Perbaikan : service cutter Jam : 11.10-11.20
4	MC E5 : p.balik b.rhs/M 141 (KUALITAS) Penyebab : cutter seret Perbaikan : Service cutter Jam : 11.21-11.31
5	MC B6 : pinggiran rusak b.rhs (KUALITAS) Penyebab : Selang cutter putus Perbaikan : ganti selang cutter Jam : 12.20-12.24
6	MC E2 : mesin stop/M 58 (MEKANIK) Penyebab : baut teflon patah (T) Perbaikan : pindai ulang tuck in Jam : 13.15-13.20

Lampiran 2 cacat luping



Lampiran 3 Intruksi Kerja (IK) penyetelan beam

 PT. USMANTEX Developing for the Future	INSTRUKSI KERJA		Kode Dok.	: UJM/IK/RPR/01.16
	NAIK BEAM CUCUKAN MESIN AJL		Halaman	: 1 dari 2
	DIVISI WEAVING AJL		Revisi	: 00
			Tgl. Efektif	: 01 November 2021
			Tgl. Revisi	:

1.	Ruang Lingkup	:	Menaikkan beam cucukan mesin AJL di bagian Weaving II
2.	Referensi	:	1) ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu 2) SOP Beam Baru UJM/P/RPR/01
3.	Pelaksana	:	Koordinator dan beam steller bertanggung jawab dalam instruksi kerja naik beam cucukan mesin AJL
4.	Mesin/alat	:	1). Kunci L 1 set 2). Drel +/- 3). Kunci ring/pas 7,8,10,11,12,13,17,19,22,24 4). Meteran 5). Kunci torque
4.	Lampiran Pendukung	:	-
5.	Instruksi Kerja	:	1) Mempersiapkan alat-alat kerja yang dibutuhkan 2) Membongkar mesin yang habis beam dengan rencana habis naik konstruksi baru dan saat melakukan pembongkaran mesin tidak boleh diinjak atau dinaiki 3) Membersihkan seluruh bagian mesin yang sudah dibongkar 4) Melakukan pelumasan di bagian-bagian mesin yang telah ditentukan (penjepit Kamran kanan kiri, harness rod, dobby level, backroll, back rest, gear let off) 5) Melakukan penyettingan dan menaikkan beam cucukan sesuai rencana naik di mesin 6) Mengeluarkan gun dari Kamran dan dropper dari rel dropper jika ada sisa 7) Memeriksa semua baut Kamran dan melakukan pengencangan baut Kamran dengan kunci torque dengan kekuatan 4.9NM 8) Sebelum ditata di beam truck sisir dibungkus dengan kardus agar tidak rusak saat terkena benturan 9) Memindahkan beam cucukan dari rak cucukan ke beam truck 10) Saat beam truck membawa beam cucukan dipastikan hati-hati dalam proses jalan menuju ke mesin 11) Saat sudah sampai dibelakang mesin AJL lakukan proses naik 12) Pastikan bearing adaptor lurus dengan dudukan yang ada di mesin (beam siap diletakkan di dudukan adaptor, proses turun pelan-pelan 13) Sebelum menurunkan Kamran dan dropper, frame depan mesin dilepas dan diturunkan dahulu (agar tidak membentur sisir saat proses pelepasan sisir) 14) Kamran dan dropper diturunkan sampai dengan pas dengan dudukan yang ada di mesin 15) Pasang pengait kamran atau hardness rod kanan kiri dan tengah

 PT. USMANTEX Developing for the Future	INSTRUKSI KERJA		Kode Dok.	: UJM/IK/RPR/01.16
	NAIK BEAM CUCUKAN MESIN AJL		Halaman	: 2 dari 2
	DIVISI WEAVING AJL		Revisi	: 00
			Tgl. Efektif	: 01 November 2021
			Tgl. Revisi	:

16)	Setting guide Kamran atau penjepit Kamran kanan kiri dengan jarak toleransi bebas 1-2mm
17)	Pasang sisir di dudukan yang sudah ada dan kencangkan dengan kekuatan 10NM
18)	Pasang frame atas mesin
19)	Memasang hardness guide R/L dengan jarak 1-2 mm
20)	Memasang sisir dengan kekuatan 10NM untuk mesin gamma dan 13NM untuk mesin gtm
21)	Memasang press Kamran atas dan bawah dengan jarak kurang lebih 1-2 mm
22)	Mengikat lusi dengan leber maksimal 5cm (tension ikatan jangan terlalu kencang atau wire sisir jangan sampai ketarik oleh lusi)
23)	Memasukkan benang leno
24)	Memasang ring temple kanan kiri dan tengah dengan pinggir kain sejajar dengan posisi pinggir ring temple
25)	Setting dobby sesuai dengan anjaman pada konstruksi yang akan jalan dengan merubah cam dobby nya
26)	Cek semua baut-baut yang ada sebelum mesin dijalankan
27)	Mesin siap jalan

6. Pengesahan :

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
Heri Supriyanto	Widiyanto	Nifta Fahrodin
Management Representative	PJ Kepala Divisi Weaving AJL	Koordinator Non Shift

Lampiran 4 gambar mesin



Lampiran 5 Spesifikasi Mesin



Lampiran 6 hasil sebelum dan sesudah perbaikan

 USMANTEX Developing For The Future	TSUDAKOMA	
--	------------------	--

Memeriksa hasil terhadap faktor penyebab

Faktor	Sebab	Sebelum GKM	Sesudah GKM
Manusia	Sdm beam stell belum memahami S.O.P	50	25
Metode	S.O.P pemasangan cutter kurang detail	6	3
Matrial	Stok selang cutter belum ada	5	0

Memeriksa hasil berdasarkan dampak P.Q.C.D.S.M

ANALISA DAMPAK (P.Q.C.D.S.M)		
Dampak	Sebelum GKM	Sesudah GKM
Produksi	Sebelum GKM efisiensi rata-rata di aji 84.2%	Setelah GKM efisiensi rata rata di aji 81.03%
Quality	Sebelum GKM kasus luping di AJL diangka 115	Setelah GKM kasus luping di AJL menjadi 96 kasus
Cost	Menambah jam lembur inspector	Tidak ada tambahan jam lembur inspector
Delivery	Sering terlambat karena terganggu produktifitas yang hubungannya dengan kualitas	Semakin naik produktifitas dan kualitas yang terjamin dipastikan delivery akan sesuai jadwal dan dapat memberikan kepuasan pada konsumen.
Safety	Kurang pedulinya terhadap SOP-SOP yang ada	Paham dan disiplin pada SOP-SOP yang ada dapat mengurangi tingkat kecelakaan pada konsumen

Man Managerial:

	KETUA GKM	FASILITATOR
SEKRETARIS GKM		

Lampiran 7 Intruksi kerja (IK) *setting cutter*

 PT. USMANTEK Developing For the Future	INSTRUKSI KERJA	Kode Dok.	: UJM/IK/AJL/05.01
	SETTING CUTTER AJL	Halaman	: 1 dari 1
		Revisi	: 00
		Tgl. Efektif	: 05 Juli 2023
	DIVISI WEAVING AJL	Tgl. Revisi	: 01 Juli 2023

1.	Ruang Lingkup	:	Kegiatan Proses Setting Cutter
2.	Referensi	:	1) ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu 2) SOP Beam Baru UJM/P/AJL/05
3.	Pelaksana	:	Mekanik Repair
4.	Lampiran Pendukung	:	-
5.	Instruksi Kerja	:	

	1) Mempersiapkan alat-alat kerja yang dibutuhkan 2) Posisi mesin di Stop. 3) Melepas baut L 4 (2 buah) . 4) Head Cutter di lepas dibawa ke meja kerja mekanik 5) Lepas Blade Cutter, Spring Cutter 6) Bersihkan menggunakan Tiner, sebelum melakukan kebersihan menggunakan kacamata safety. 7) Head Cutter dan Spring cutter di rakit kembali. 8) Mur posisi di kencangkan (diberi tanda garis) 9) Kendorkan sedikit, lalu putar 1X putaran + 45° putaran 10) Cek ketakaman dan pergeran Cutter 11) Jika terlalu kencang, kendorkan 10° 12) Sebaliknya jika kurang kencang, tambah kekencangan 10° 13) Head Cutter siap pasang di mesin dengan mengencangkan baut L 4 14) Mesin siap di jalankan.
--	---

6. **Pengesahan :**

<u>Disahkan Oleh</u>	<u>Diperiksa Oleh</u>	<u>Dibuat Oleh</u>
Heri Supriyanto	Widiyanto	Nifta Fahrodin