

DAFTAR PUSTAKA

- Anonim. (2004). *Buku Panduan Menenun Sarung*. Pekalongan: PT Behaestex.
- Anonim. (2010). *Buku Induksi*. Pasuruan.
- Anonim. (2020). PEDOMAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN. *Buku Pedoman*.
- Anonim. (2020, oktober 19). *www.beheastex.com*. Dipetik Mei 19, 2021, dari *www.beheastex.co.id*: <https://www.beheastex.co.id/post/article/mengenal-sarung-tenun-bhs-yang-kaya-motif-dan-warna60603057013293>
- Anonim. (2023, Juli 7). *4 Contoh Teknik Analisis Data Kualitatif yang Akurat*. Diambil kembali dari dqlab.id: <https://dqlab.id/4-contoh-teknik-analisis-data-kualitatif-yang-akurat>
- Anonim. (2023, juli 7). *Contoh Teknik Analisis Data Kuantitatif, Pemula Wajib Tahu*. Diambil kembali dari dqlab.id: <https://dqlab.id/contoh-teknik-analisis-data-kuantitatif-pemula-wajib-tahu>
- Anonim. (2023, Juni 29). *Ini Dia Perbedaan Metode Penelitian Kualitatif, Kuantitatif, dan Penelitian Gabungan*. Diambil kembali dari iteba.ac.id: <https://iteba.ac.id/blog/perbedaan-metode-penelitian-kualitatif-kuantitatif-gabungan/#:~:text=Metode%20Gabungan&text=Dua%20metode%20ini%20digunakan%20untuk,menjabarkan%20data%20analisis%20secara%20naratif>
- Anonim. (2023, juli 7). *Kenali Beberapa Contoh Teknik Pengolahan Data Kualitatif dan Kuantitatif*. Diambil kembali dari dqlab.id: <https://dqlab.id/kenali-beberapa-contoh-teknik-pengolahan-data-kualitatif-dan-kuantitatif>
- Anonim. (2023, Juli 6). *Produk sarung Atlas*. Diambil kembali dari sarungatlas.co.id: <https://www.sarungatlas.co.id/product>
- Anonim. (2023, Juli 6). *Produk sarung BHS*. Diambil kembali dari sarungBHS.co.id: <https://www.sarungbhs.co.id/product>
- ardyanto. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Cacat Kain Sarung pada Proses Produksi Mesin Air Jet Loom (AJL) Jaquard di PT BEHAESTEX PKW. *Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Behaestex Pekalongan*.
- Assauri, s. (1998). *Managemen Produksi dan operasi*. Jakarta: Fakultas ekonomi Universitas Indonesia.
- Bramono, A. P. (2023, Juli 4). *Lima Alat Analisa Akar Penyebab (Root Cause) untuk Pemecahan Masalah yang Lebih Efektif*. Diambil kembali dari linkedin.com: <https://www.linkedin.com/pulse/lima-alat-analisa-akar-penyebab-root-cause-untuk-masalah-bramono/?originalSubdomain=id>
- Gaspersz, V. (2000). *Manajemen Produktivitas Total*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Juran, J., & Godfrey, B. (1998). *Juran's quality handbook*. New York: Mc Grow-Hill.
- Mockker, R. J. (1972). *The Management Control Process*. New Jersey: Prentice Hall.

- Noeryanto. (2008). *Pedoman Produksi PT Behaestex*. Pekalongan.
- Noeryanto. (2008). *Pedoman Quality Control PT Behaestex*. Pekalongan.
- Nugroho, S. A. (2021). Standarisasi Potongan Waste Catch Cord untuk Menekan Penggunaan Bahan Baku Benang dalam Proses Pembuatan Sarung pada Mesin AJL Tsudacoma Zax 9100. *Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Behaestex*.
- Poerwadarminta, W. B. (1982). *Tenun Tradisional*. Jakarta.
- Riyadi. (2015). *Analisis Pertumbuhan Industri Tekstil dan Produk Tekstil di Berbagai Provinsi di Pulau Jawa*.
- Soemarso, S. (1992). *Akutansi Suatu Pengantar*. Jakarta: Salemba Empat.
- Suharjo. (2020). *Modul Pembelajaran Pengendalian Mutu*. Surakarta: Ak-Tekstil Surakarta.
- Totong. (2015). *Modul perencanaan produksi tekstil*. Surakarta: Ak-Tekstil Surakarta.
- Utomo, B. (2021, 3 29). Perawatan dan Penyetelan mesin PT Behaestex. (Ardiyanto, Pewawancara)
- Witaraga, W. (2007). Pra Rancangan Pabrik Pertenunan Kain Terpal dengan Kapasitas 6.500.000 Meter pertahun. *Universitas Islam Indonesia*, Bab III hal 65 - 86.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Rekomendasi IK Penanganan Terjadinya Benang *Crossing*

PT BEHAESTEX		INSTRUKSI KERJA PENANGANAN DAN PENCEGAHAN TERJADINYA BENANG CROSSING	
1.	Nama Pekerjaan	:	Proses Pencegahan dan penanganan terjadinya benang crossing
2.	Tujuan	:	Uraian Instruksi Kerja ini bertujuan untuk memberikan panduan dan pedoman pencegahan terjadinya benang crossing pada
3.	Ruang Lingkup	:	Berlaku untuk Bagian AJL Plan dan Dobby
4.	Penanggung Jawab	:	KSS Produksi
5.	Instruksi	:	

NO	FLOW PROSES	URAIAN	TARGET
1	START		
2	Persiapan Kerja	menyiapkan peralatan kerja : a. Gunting b. Selotip	Lengkap
3	Proses Pencegahan	Pencegahan terjadinya benang crossing, meliputi: a. Pengambilan benang - Mencari lusi putus dengan menggerakkan handle dropper - Mengambil lusi Putus dan memotong ujungnya - Benang diambil ditarik kebawah agar melihat kelurusan benang - Benang diluruskan terlebih dahulu dari beam - Benang yang ditarik harus dipastikan lurus b. Penyambungan benang - Benang disambung menggunakan sistem sambungan butterfly - Memotong sisa sambungan benang - benang yang sudah disambung ditarik lurus kedepan dan dimasukan melalui droper, gun dan juga sisir sesuai dengan konstruksi kain yang diरिकann	Lurus Tidak crossing Baik Benar
4	Proses Penanganan	Penanganan terjadinya benang crossing, meliputi: - Bagian benang yang terjadi Crossing diberi selotip pada bagian beam secara horizontal - Mesin dijalankan sampai selotip melewati/keluar dari gulungan beam - benang yang crossing diluruskan kembali mengikuti urutan benang yang menempel pada selotip - benang disambung kembali menggunakan sistem sambung butterfly - sisa benang sambungan dipotong/digunting - Benang ditarik lurus kedepan melalui droper, gun dan sisir	Lurus kembali Baik Tidak terjadi crossing
5	Penyimpangan Proses	Penyebab terjadinya benang crossing, meliputi: a. penyebab pendukung - benang lusi putus - benang lusi lolos - benang lusi ambrol b. penyebab utama - benang tidak lurus atau menyilang - pengambilan benang putus tidak lurus/sesuai seperti semula	Tidak putus, lolos, ambrol dapat memahami