DAFTAR PUSTAKA

Assauri, Sofjan. (2004). Manajemen Operasi Dan Produksi. Jakarta. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.

Assauri, Sofjan. (2008). Manajemen Produksi Dan Operasi. Edisi Revisi. Jakarta. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.

Baroto, Teguh. (2002). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Jakarta. Ghalia Indonesia.

Eunike, Agustina. (2021). Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan:Edisi Revisi. Universitas Brawijaya.

Gasperz, Vincent. (2012). All In One: Production and Inventori Management. Edisi 8. Bogor. Vinchristo Publication.

Indonesia. (2003). Undang-undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan. Pemerintah Pusat. Jakarta.

Khairunnisa, H., Triwidiyanto, F., & Aribowo, I. (2023). Evaluasi Permasalahan Kekuatan Splicing Benang pada Mesin Winding di PT INS dengan Metode Seven Tools. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Kumar, A. S., dan Suresh, N., (2008). Production and Operations Management: with Skill Development, Caselets, and Cases. New Delhi: New Age International (P) Limited, Publishers.

Kurniawan, Fajar. (2013). Manajemen Perawatan Industri Teknik dan Aplikasi (Edisi Pert). Yogyakarta: Graha Ilmu Ruko Jambusari No. 7A Yogyakarta 55283.

Nasution, A.H. (2003). Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Edisi Pertama, Surabaya: Guna Widya.

Pravitasari, F., Kusumadewi, A. (2021). Pengaruh Kekuatan Benang terhadap Penyetelan *Squeezing Roll* pada Mesin Sizing. Universitan Insan Cendekia Mandiri. Bandung.

PT KSM. (n.d). Company Profile. https://www.ksmtextile.com/company-profile.

Wartiono, T., Sulistyadi. (2015). Desain Kualitas Kekuatan Benang Menggunakan Taguchi Multi Respon. Akademi Teknologi Warga Surakarta.

Widyawati, R., Giarto. (2017). Pengaruh Ketidakstabilan Tegangan Pada Proses *Rewinding* terhadap Mutu Benang di Mesin Jumbo Winder Nakagoshi Tipe MT-JS. Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil. Bandung.

PERNYATAAN TATA TERTIB
PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama	: Maulidina Khoirani
NIM	: 2202015
Program Studi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Tempat/Tanggal Lahir	: Banyumas, 01 Mei 2004
Agama	: Islam
Alamat Rumah	: Desa Danaraja, Kecamatan Banyumas, Kabupaten Banyumas, Jawa Tengah
Nama Orang Tua	: Samingan
Alamat Orang Tua	: Desa Danaraja, Kecamatan Banyumas, Kabupaten Banyumas, Jawa Tengah

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga/pabrik/ perusahaan tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga/pabrik/perusahaan tekstil dan produk tekstil kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga/pabrik/perusahaan .
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan lembaga/perusahaan/pabrik atau Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Mengetahui,
Surakarta, 17 Juli 2024

Ketua Program Studi TPK	Yang Menyatakan
Galuh Yuli Astrini M.Eng	Maulidina Khoirani
NIP. 198907192019012001	NIM. 2202015

PT. KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Jl. Raya Wates Km. 7.4 Ngentak, Balecatur, Gamping, Sleman
D.I. YOGYAKARTA-55295
Telp : (0274) 387637, fax (0274) 6498345

SURAT KETERANGAN

Nomor : 025/S.Ket/WEAV-KSM/VII/2024

Saya yang bertanda tangan di bawah ini bertindak atas nama PT. Kusuma Sandang Mekarjaya :

Nama	: Agung Bharata
Jabatan	: Manager HRD & GA

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama	: Maulidina Khoirani
NIM	: 2202015
Program Studi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi	: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Yang bersangkutan benar telah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya, yang dilaksanakan dari **tanggal 25 Maret 2024 sampai dengan 4 Juli 2024.**
Selama melaksanakan kegiatan PKL, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 17 Juli 2024
Mengetahui,

P.T. Kusuma Sandang Mekarjaya YOGYAKARTA

Agung Bharata
Manager HRD & GA

HRD & GA

iThenticate

Similarity Report ID: oid:3618:62912359

PAPER NAME

Bab 4_Edit 17 Juli_Maulidina Khoirani_2202015_KSM_Tugas Akhir.pdf

AUTHOR

Maulidina Khoirani

WORD COUNT

5338 Words

CHARACTER COUNT

29097 Characters

PAGE COUNT

26 Pages

FILE SIZE

3.3MB

SUBMISSION DATE

Jul 17, 2024 8:52 AM GMT+7

REPORT DATE

Jul 17, 2024 8:52 AM GMT+7

5% Overall Similarity

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

- 5% Internet database
- 1% Publications database
- Crossref database
- Crossref Posted Content database
- 0% Submitted Works database

Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

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 : **Perbandingan Penggunaan Benang Pakan *Rewinding* dan Benang Pakan Orisinil terhadap Kualitas Kain dan Efisiensi Mesin Tenun Shuttle**

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pengajuan judul tugas akhir "Perbandingan Penggunaan Benang Pakan Rewinding dan Benang Pakan Utuh terhadap Kualitas Kain dan Efisiensi Mesin"

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Dosen Pembimbing
Selasa, 2 Juli 2024, 15:00:40 penjelasan benang pakan utuh

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pengajuan judul tugas akhir "Perbandingan Penggunaan Benang Pakan Rewinding dan Benang Pakan Utuh terhadap Kualitas Kain dan Efisiensi Mesin"

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Senin, 20 Mei 2024, 10:39:22 saya menyetujui judul yang diajukan akan tetapi pada bagian metode analisis yang digunakan bisa dijelaskan secara lebih detail bagaimana nanti cara menganalisis datanya

Sesi / Bahasan : ke-3 / Bimbingan bab 1 dan bab 2

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Selasa, 2 Juli 2024, 15:01:54 lengkapi dengan gambar dan daftar tabel

Sesi / Bahasan : ke-4 / Bimbingan bab 1 dan bab 2

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Pembahasan perhitungan produksi

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Selasa, 2 Juli 2024, 15:02:32 lengkapi perhitungan bagian produksi

Sesi / Bahasan : ke-6 / Penambahan nomor pada rumus perhitungan produksi
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Kelengkapan tabel putus pakan dan cacat pakan hilang
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / Perbaikan penulisan untuk kata asing menggunakan font italic
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 / Kelengkapan kalimat kesimpulan dan saran
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 / Perbaikan susunan kalimat pada bagian ringkasan
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Jumat, 5 Juli 2024, 14:01:44
kalimat pada bagian ringkasan mewakili seluruh isi pada laporan

Sesi / Bahasan : ke-11 / Penulisan daftar pustaka sesuai dengan ketentuan
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Jumat, 5 Juli 2024, 14:02:23
jika telah sesuai dengan pedoman, laporan sudah bisa untuk maju siang

Sesi / Bahasan : ke-12 / Pembahasan bab 4
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-13 / Penambahan Diagram Alur Metode Penelitian pada Bab 4
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-14 / Kalimat dalam simpulan sesuai dengan tujuan penelitian
Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-15 / Uji plagiarisme pada bab 4

Mahasiswa : 2202015 - MAULIDINA KHOIRANI **Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

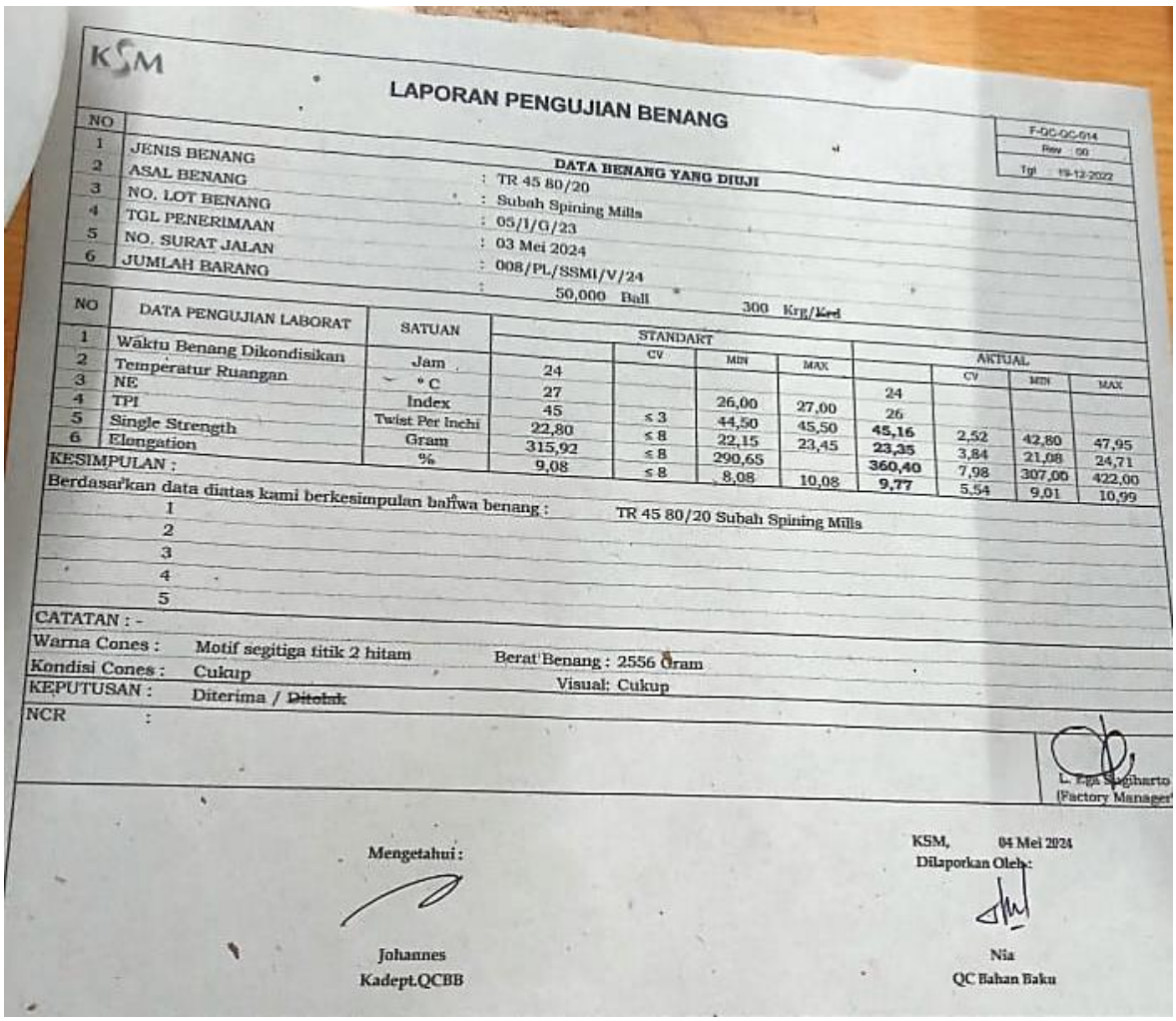
Rabu, 17 Juli 2024, 09:48:34

Hasil pengecekan BAB 4 di Turnitin

(IThenticate) 5% Overall Similarity, Pembimbing 1 menyetujui untuk daftar sidang PKL/TA

LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Pengujian Benang



KSM

LAPORAN PENGUJIAN BENANG

F-QC-QC-014 | Rev 00 | Tgl 19-12-2022

DATA BENANG YANG DIUJI

NO		
1	JENIS BENANG	: TR 45 80/20
2	ASAL BENANG	: Subah Spining Mills
3	NO. LOT BENANG	: 05/I/G/23
4	TGL PENERIMAAN	: 03 Mei 2024
5	NO. SURAT JALAN	: 008/PL/SSMI/V/24
6	JUMLAH BARANG	: 50,000 Ball 300 Krg/Kard

NO	DATA PENGUJIAN LABORAT	SATUAN	STANDART				AKTUAL			
				CV	MIN	MAX		CV	MIN	MAX
1	Waktu Benang Dikondisikan	Jam	24				24			
2	Temperatur Ruangan	~ °C	27		26,00	27,00	26			
3	NE	Index	45	≤ 3	44,50	45,50	45,16	2,52	42,80	47,95
4	TPI	Twist Per Inchi	22,80	≤ 8	22,15	23,45	23,35	3,84	21,08	24,71
5	Single Strength	Gram	315,92	≤ 8	290,65		360,40	7,98	307,00	422,00
6	Elongation	%	9,08	≤ 8	8,08	10,08	9,77	5,54	9,01	10,99

KESIMPULAN :

Berdasarkan data diatas kami berkesimpulan bahwa benang : TR 45 80/20 Subah Spining Mills

1
2
3
4
5

CATATAN : -

Warna Cones : Motif segitiga titik 2 hitam Berat Benang : 2556 Gram

Kondisi Cones : Cukup Visual: Cukup

KEPUTUSAN : Diterima / ~~Ditolak~~

NCR :

L. Ega Sugiharto
(Factory Manager)

KSM, 04 Mei 2024

Mengetahui:

Johannes
Kadept.QCBB

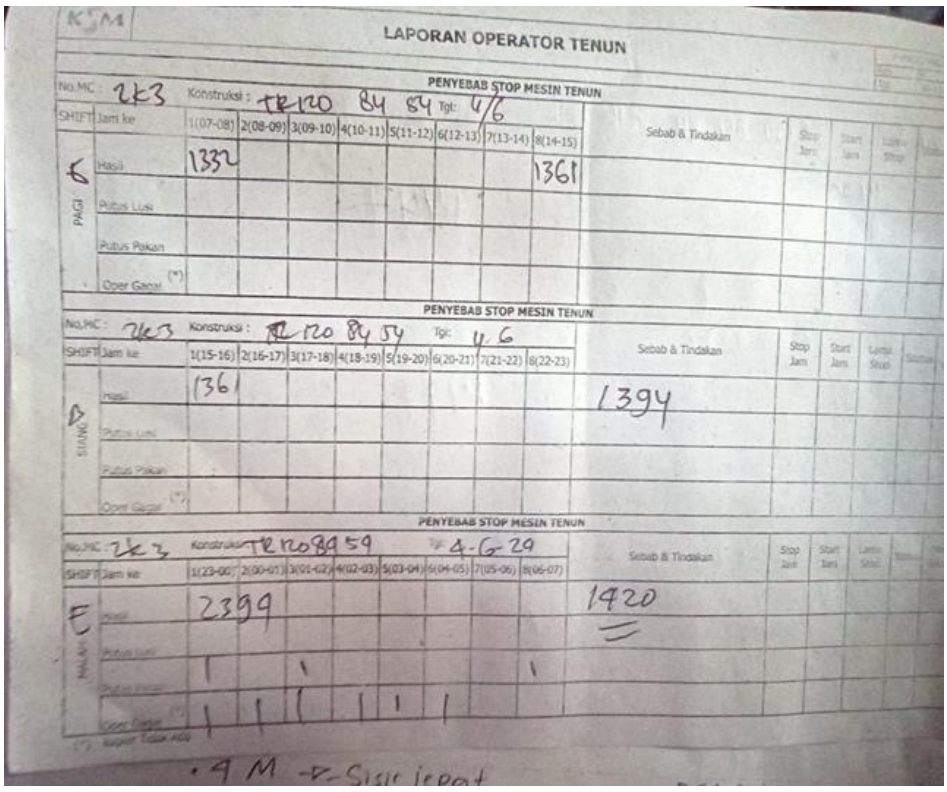
Dilaporkan Oleh:

Nia
QC Bahan Baku

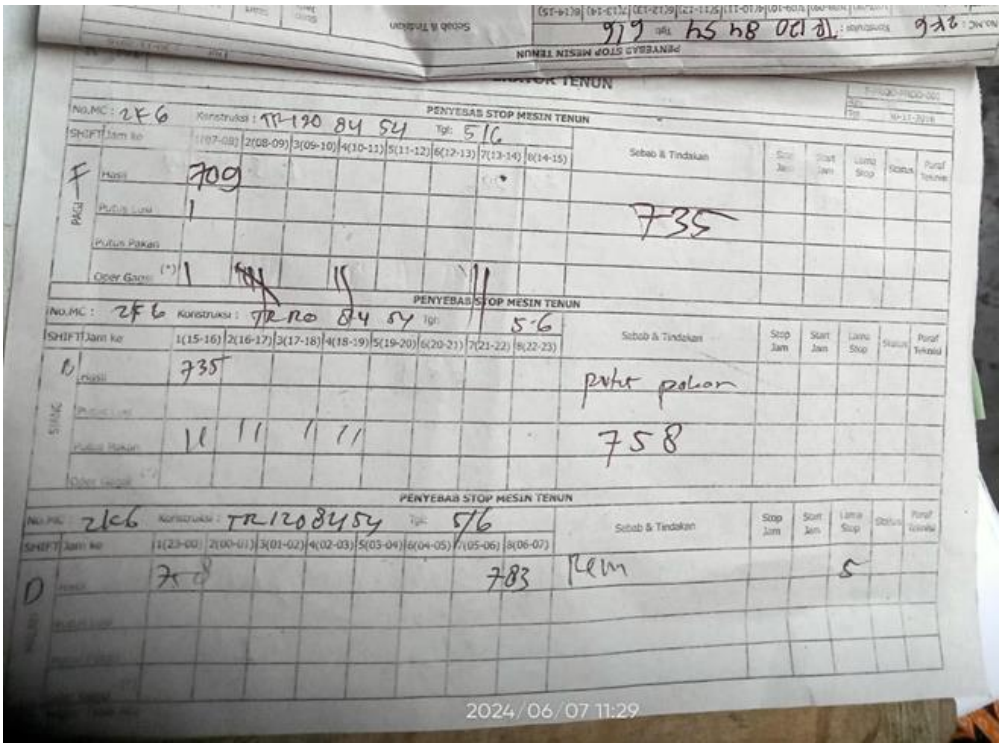
Lampiran 2 Data Putus Benang Tiap Spindle di Mesin Palet

No Mc: B7										No Mc: A7								
Benang *Rewinding*										Benang Orisinil								
No Spindle	1			2			3			1			2			3		
	Sabtu			Minggu			Senin			Sabtu			Minggu			Senin		
	08/06/2024			09/06/2024			10/06/2024			08/06/2024			09/06/2024			10/06/2024		
	P	S	M	P	S	M	P	S	M	P	S	M	P	S	M	P	S	M
1	2		1		1			1	1	1								1
2	1				1	1					1							
3			1				1		1					3	1	3	1	
4	1						1	1	1									
5										1	1		4	1			1	
6	1			1	1		1	1			3	1	1	1				1
7	1			1			1							1		1	2	
8	2	5	2			2		1		1								
9	1			1			1		2									
10	1				1			1										2
11	1		2	1		2										2	1	
12				1	2			1										1
13					1			1	1					1		1		
14			1		1						3			1		2		
15										1						1		
16		1		1	2	2		2	1	1			1				1	2
17												2	2					
18	1	1					1	1	2				3		1	1		
19			2				1	2			1		1		2	1	1	
20		2		1	1		3	1		1	3			1		2	1	
Total	12	9	9	7	11	7	10	13	9	6	12	3	12	9	4	14	8	7
	87									75								

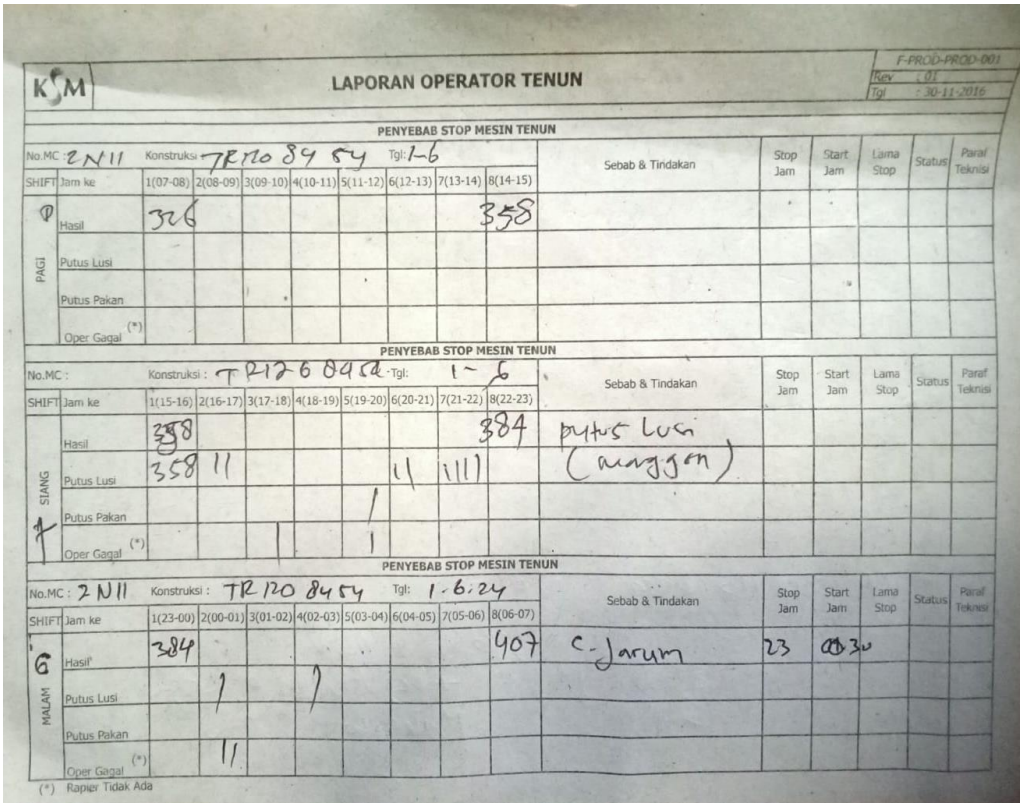
Lampiran 3 Laporan Operator Tenun Mesin 2K3 Tanggal 4 Juni 2024 Shift Malam



Lampiran 4 Laporan Operator Tenun Mesin 2K6 Tanggal 5 Juni 2024 Shift Siang



Lampiran 5 Laporan Operator Tenun Mesin 2N11 Tanggal 1 Juni 2024 Shift Siang



KSM — LAPORAN OPERATOR TENUN — F-PROD-PROD-001 Rev : 01 Tgl : 30-11-2016

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2N11 Konstruksi : TR110 84 54 Tgl: 1-6

SHIFT	Jam ke	1(07-08)	2(08-09)	3(09-10)	4(10-11)	5(11-12)	6(12-13)	7(13-14)	8(14-15)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
PAGI	Hasil	326							358						
	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : Konstruksi : TR120 84 54 Tgl: 1-6

SHIFT	Jam ke	1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
SIANG	Hasil	358							384	putus lusi (anggan)					
	Putus Lusi	358	11				11	IIII							
	Putus Pakan					1									
	Oper Gagal (*)			1		1									

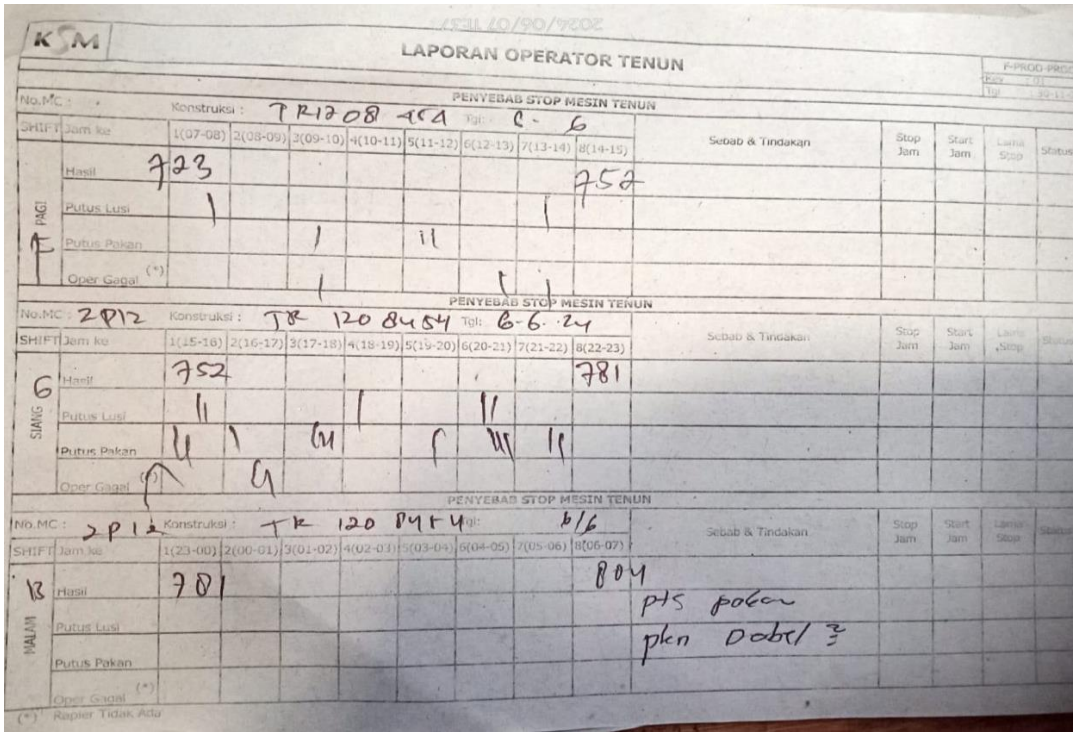
PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2N11 Konstruksi : TR120 8454 Tgl: 1-6-24

SHIFT	Jam ke	1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
6 MALAM	Hasil	384							407	c. jarum	23	00.30			
	Putus Lusi		1	1											
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)		11												

(*) Rapier Tidak Ada

Lampiran 6 Laporan Operator Tenun Mesin 2P12 Tanggal 6 Juni 2024 Shift Malam



KSM — LAPORAN OPERATOR TENUN — F-PROD-PROD Rev : 01 Tgl : 30-11-2016

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : Konstruksi : TR1208 454 Tgl: 6-6

SHIFT	Jam ke	1(07-08)	2(08-09)	3(09-10)	4(10-11)	5(11-12)	6(12-13)	7(13-14)	8(14-15)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status
PAGI	Hasil	723							758					
	Putus Lusi	1						1						
	Putus Pakan			1		11								
	Oper Gagal (*)			1										

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2P12 Konstruksi : TR 120 8454 Tgl: 6-6-24

SHIFT	Jam ke	1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status
6 SIANG	Hasil	752							781					
	Putus Lusi	11		1			11							
	Putus Pakan	4	1	4		1	III	11						
	Oper Gagal (*)		4											

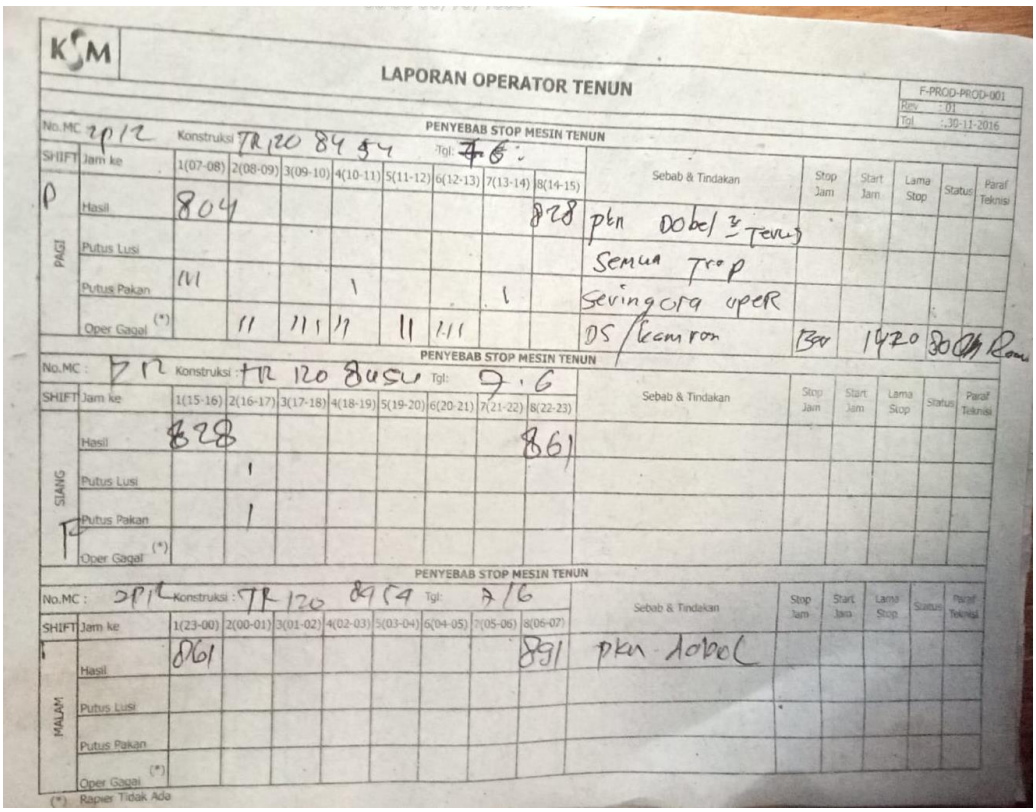
PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2P12 Konstruksi : TR 120 84 54 Tgl: 6/6

SHIFT	Jam ke	1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status
18 MALAM	Hasil	781							804	pts pakan				
	Putus Lusi									pkn dobel				
	Putus Pakan													
	Oper Gagal (*)													

(*) Rapier Tidak Ada

Lampiran 7 Laporan Operator Tenun Mesin 2P12 Tanggal 7 Juni 2024 Shift Pagi



LAPORAN OPERATOR TENUN

F-PROD-PROD-001 Rev. : 01 Tgl. : 30-11-2016

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC 2P12 Konstruksi TR 120 84 54 Tgl: 7/6

SHIFT	Jam ke	1(07-08)	2(08-09)	3(09-10)	4(10-11)	5(11-12)	6(12-13)	7(13-14)	8(14-15)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
P	Hasil	804							828	pkn DObel 3 Tenun					
PAGI	Putus Lusi									Semua Trap					
	Putus Pakan	III			1			1		sering cpa operR					
	Oper Gagal (*)		11	111	11	11	111			DS / kemron	13ᴬᵛ	1420	30		Rom

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2P12 Konstruksi : TR 120 84 54 Tgl: 7/6

SHIFT	Jam ke	1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
T	Hasil	828							861						
SIANG	Putus Lusi		1												
	Putus Pakan		1												
	Oper Gagal (*)														

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 2P12 Konstruksi : TR 120 84 54 Tgl: 7/6

SHIFT	Jam ke	1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
T	Hasil	861							891	pkn dobel					
MALAM	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														

(*) Raper Tidak Ada

Lampiran 8 Laporan Operator Tenun Mesin 2G5 Tanggal 4 Juni 2024 Shift Siang



LAPORAN OPERATOR TENUN

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 265 Konstruksi : TR 120 84 54 Tgl: 4/6

SHIFT	Jam ke									Sebab & Tindakan		
A	Hasil	644								675		
PAGI	Putus Lusi				1		1					
	Putus Pakan		1	1			1	1	1			
	Oper Gagal (*)	1				11						

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 265 Konstruksi : TR 120 84 54 DD Tgl: 4/6 ᴹᵘ

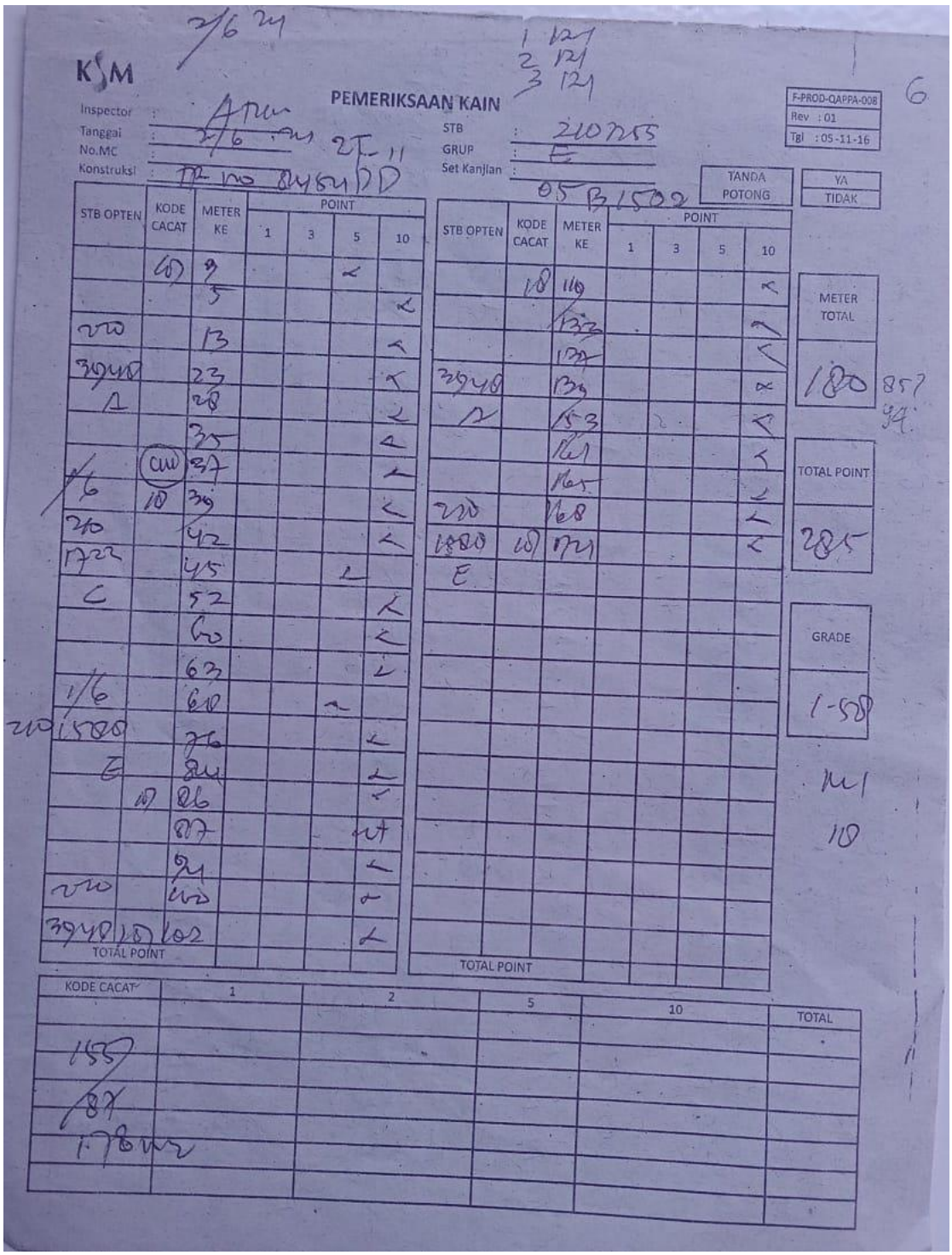
SHIFT	Jam ke	1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam
C	Hasil	675							701			
SIANG	Putus Lusi	1	1	1		1	1					
	Putus Pakan		1		1							
	Oper Gagal (*)	1	11	1	1							

PENYEBAB STOP MESIN TENUN

No.MC : 265 Konstruksi : TR 120 84 54 DD Tgl: 4/6

SHIFT	Jam ke	1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam
E	Hasil	701								732		
MALAM	Putus Lusi						1	11				
2	Putus Pakan							1				
	Oper Gagal (*)	1	1					1	11			

Lampiran 9 Laporan Inspector Mesin 2F11 Grade C



KSM

PEMERIKSAAN KAIN

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

Inspector : Atun
Tanggal : 2/6 '24
No.MC : 2F-11
Konstruksi : TR 110 84541 DD

STB : 210755
GRUP : E
Set Kanjilan : 05 B1502

TANDA POTONG | YA | TIDAK

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
	10	9				
		5				
210		13				
3948		23				
A		28				
		35				
	CW	37				
1/6	10	39				
210		42				
1722		45				
C		52				
		60				
		63				
1/6		68				
210 1500		76				
E		84				
	10	86				
		87				
		94				
210		102				
3948	10	102				
TOTAL POINT						

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
	10	110				
		133				
		134				
3948		134				
A		153				
		161				
		165				
210		168				
1500	10	174				
E						
TOTAL POINT						

METER TOTAL: 180 (857 94)

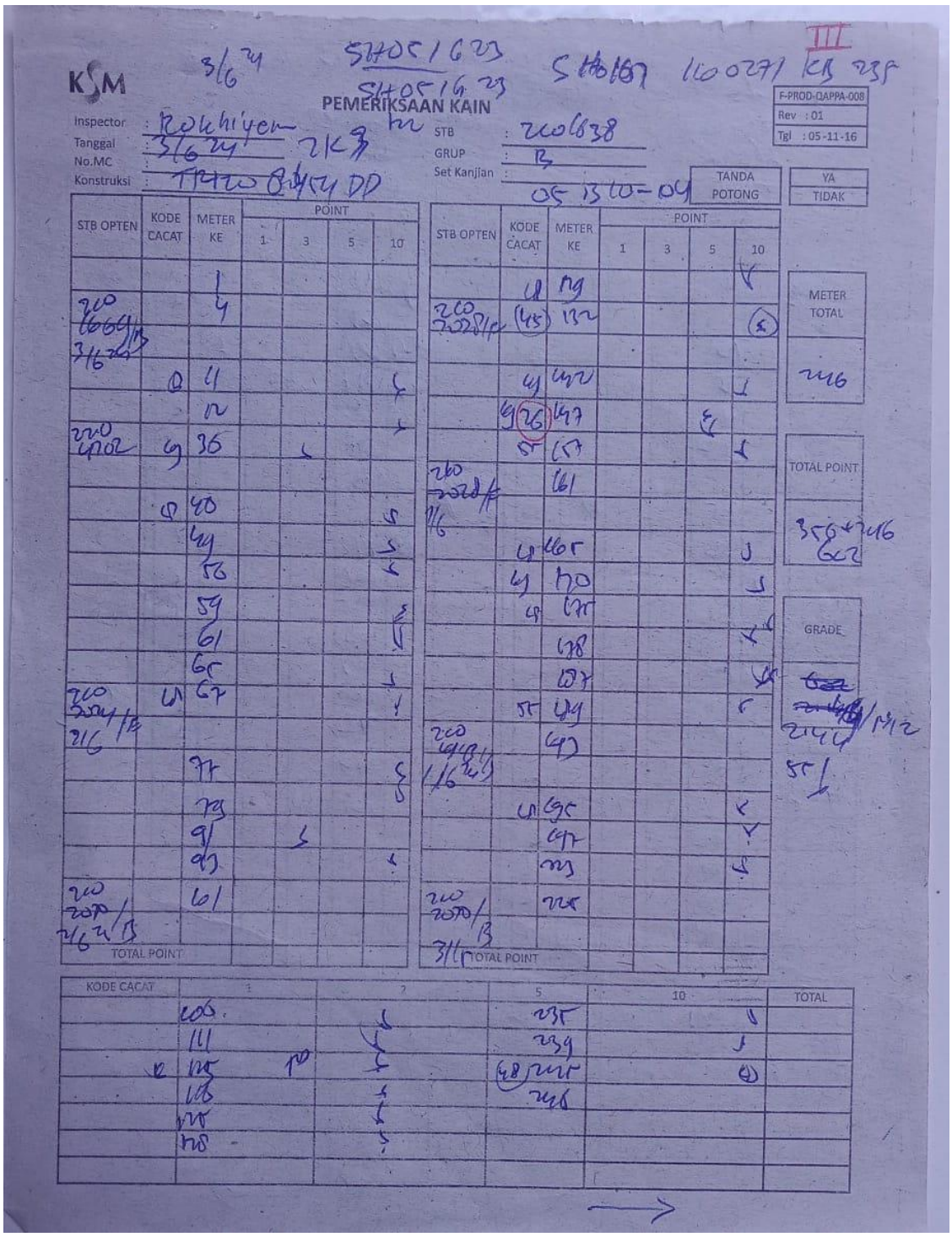
TOTAL POINT: 285

GRADE: 1-55

KM 1
10

KODE CACAT	1	2	5	10	TOTAL
155					
87					
1.78 M2					

Lampiran 10 Laporan Inspector Mesin 2K3 Grade C



KSM

PEMERIKSAAN KAIN

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

Inspector : Rokhiyem
Tanggal : 3/6 24
No.MC :
Konstruksi :

STB : 200838
GRUP : B
Set Kanjian :

TANDA POTONG : YA / TIDAK

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
200 1669 3/6 B						
200 1402						
200 3004 /B 2/6						
200 2007 /B 2/6						
TOTAL POINT						

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
200 3022 /B						
200 3024 /B 1/6						
200 3018 /B 31/5						
TOTAL POINT						

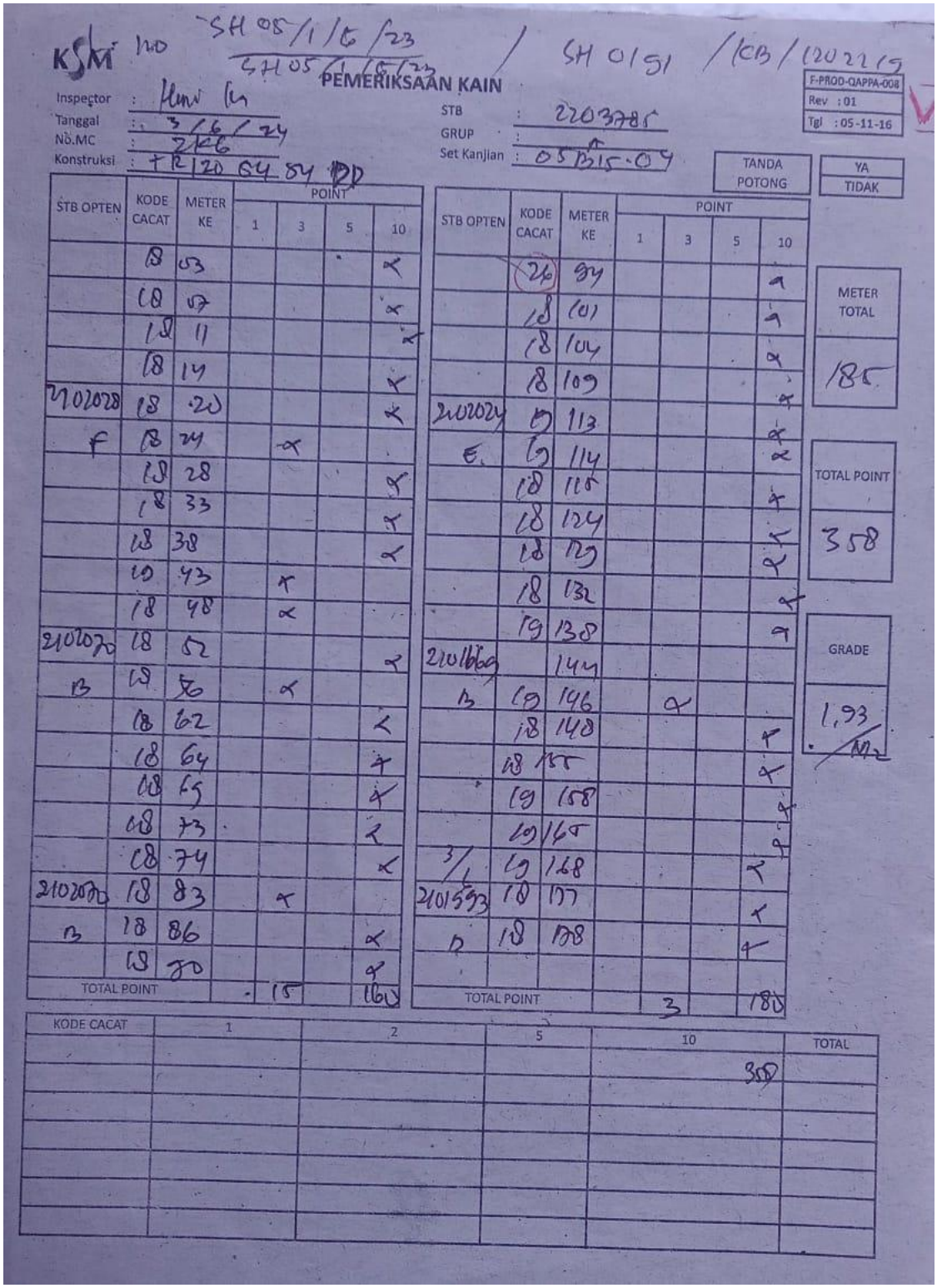
METER TOTAL

TOTAL POINT

GRADE

KODE CACAT	1	3	5	10	TOTAL

Lampiran 11 Laporan Inspector Mesin 2K6 Grade C



KSM NO SH 05/1/6/23 / SH 0151 /CB/120221G

SH 05/1/6/23

PEMERIKSAAN KAIN

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

Inspector : Hanif Ik
Tanggal : 3/6/24
No.MC : 2K6
Konstruksi : TR/20 64 54 PD

STB : 2203788
GRUP :
Set Kanjian : 05 B15.04

TANDA POTONG | YA / TIDAK

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
	18	03				X
	18	07				X
	18	11				X
	18	14				X
2102028	18	20				X
F	18	24		X		
	18	28				X
	18	33				X
	18	38				X
	18	43		X		
	18	48		X		
2102028	18	52				X
B	18	56		X		
	18	62				X
	18	64				X
	18	69				X
	18	73				X
	18	74				X
2102028	18	83		X		
B	18	86				X
	18	90				X
TOTAL POINT				15		160

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
	26	94				X
	18	101				X
	18	104				X
	18	109				X
2102024	19	113				X
E	19	114				X
	18	118				X
	18	124				X
	18	129				X
	18	132				X
	19	138				X
2101866		144				
B	19	146		X		
	18	148				X
	18	155				X
	19	158				X
	19	165				X
3/1	19	168				X
2101593	18	177				X
B	18	188				X
TOTAL POINT				3		180

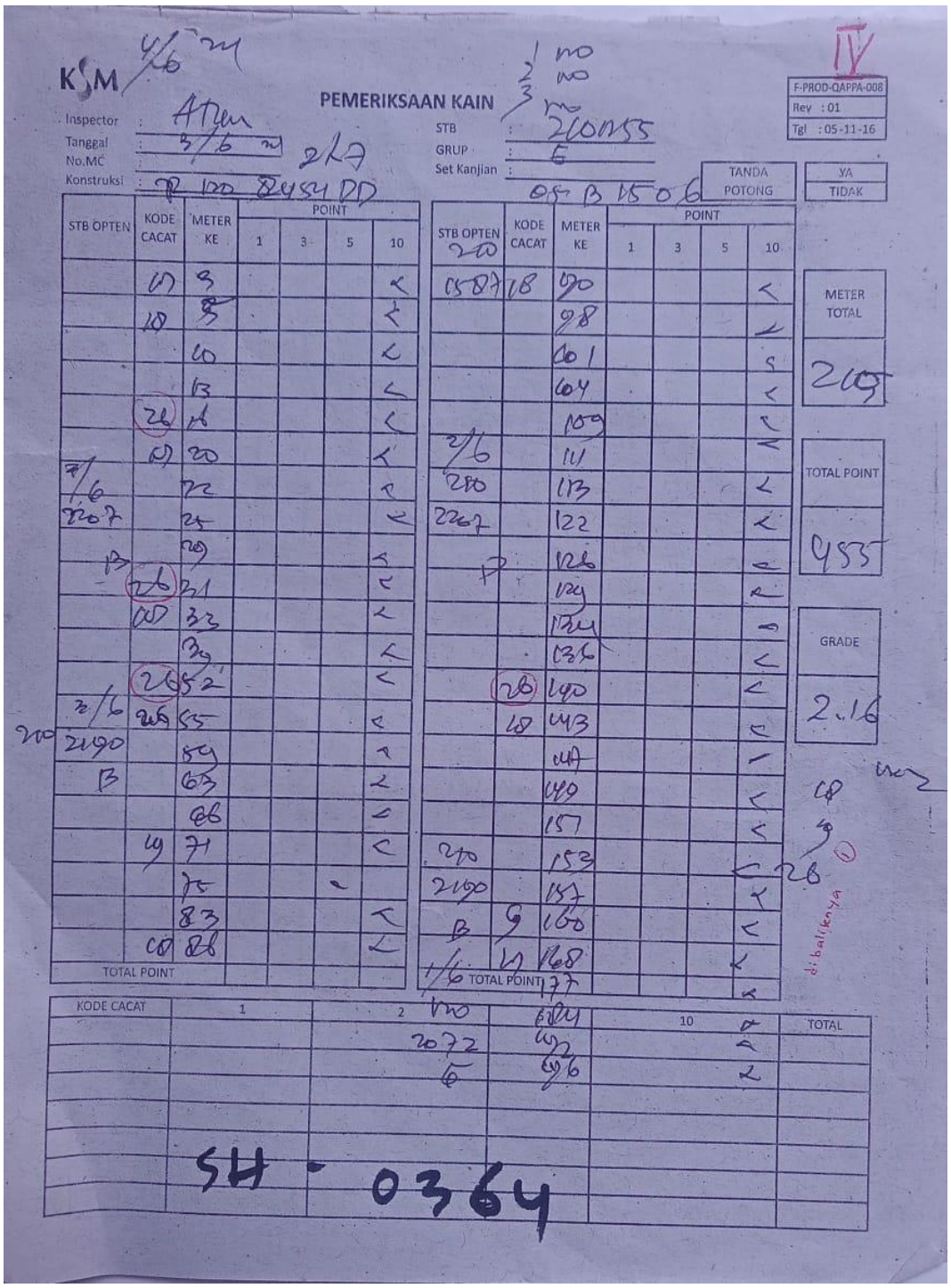
METER TOTAL: 185

TOTAL POINT: 358

GRADE: 1,93 M2

KODE CACAT	1	2	5	10	TOTAL
				358	

Lampiran 12 Laporan Inspector Mesin 2L7 Grade C



KSM

PEMERIKSAAN KAIN

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

Inspector : Atun
Tanggal : 5/6 '24
No.MC : 2L7
Konstruksi : R 120 2454 DD

STB : 210055
GRUP : 6
Set Kanjian :

05 B 15 06

TANDA POTONG | YA | TIDAK

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
		9				<
	10	15				<
		40				<
		43				<
	26	44				<
		50				<
7/6		52				<
2207		54				<
		59				<
B	26	61				<
	10	63				<
		66				<
	26	68				<
3/6	26	55				<
210 2190		54				<
B		63				<
		66				<
	4	71				<
		75				
		83				<
	10	86				<
TOTAL POINT						

STB OPTEN 210	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
0587	18	90				<
		98				<
		101				<
		104				<
		109				<
2/6		111				<
280		113				<
2267		122				<
	P	126				<
		129				<
		134				<
		136				<
	26	140				<
	18	143				<
		147				<
		149				<
		157				<
210		153				<
2190		157				<
B	9	160				<
1/6	4	168				<
TOTAL POINT						

METER TOTAL: 209

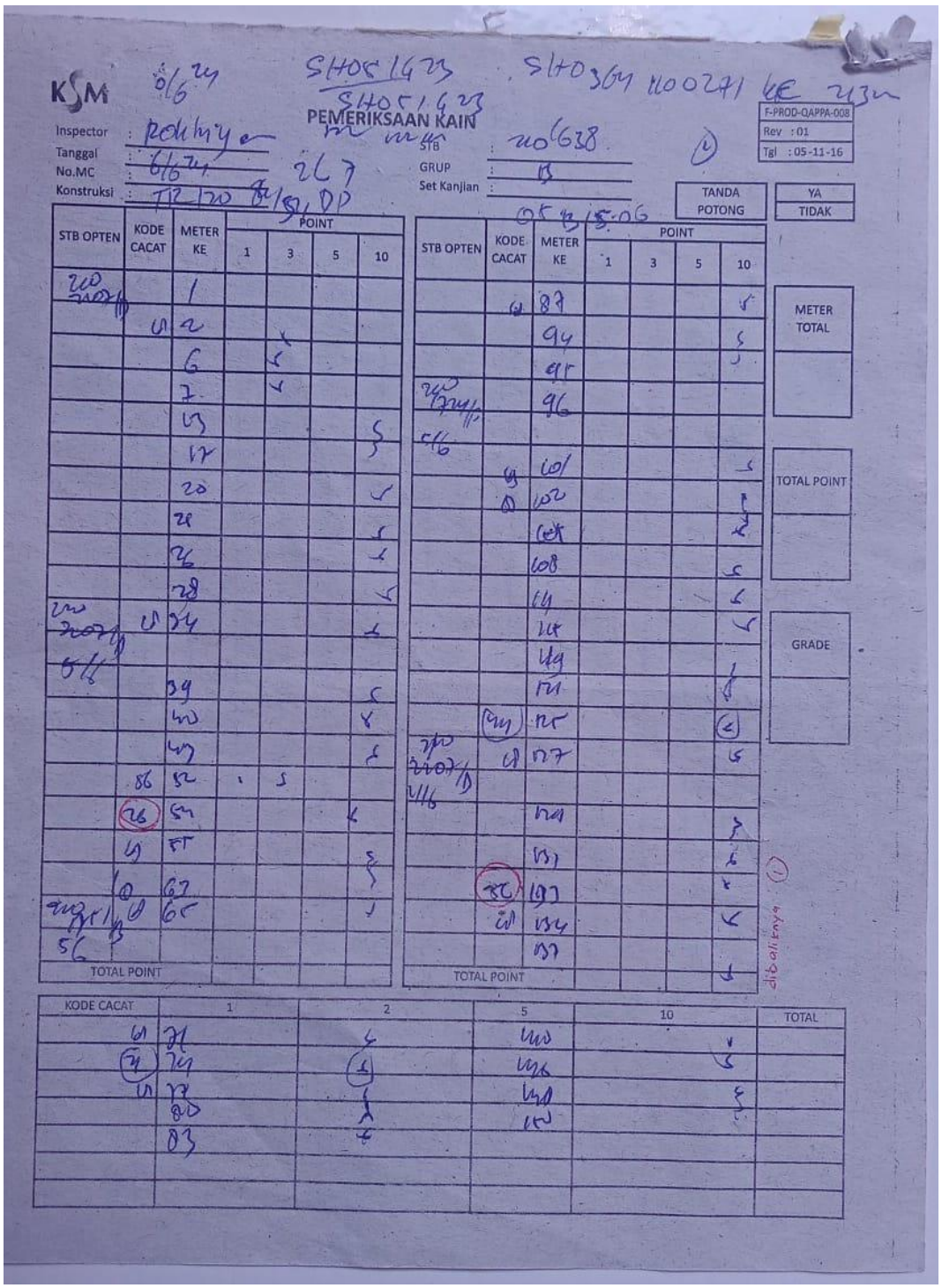
TOTAL POINT: 455

GRADE: 2.16

KODE CACAT	1	2	10	TOTAL
		110 2072 6	2 4 2	

SH - 0364

Lampiran 13 Laporan Inspector Mesin 2L7 Grade C- (C minus)



KSM

PEMERIKSAAN KAIN

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

Inspector : Rohmy a
Tanggal : 6/6 24
No.MC : 2L7
Konstruksi : TR 120 DP

STB : 20638
GRUP : B
Set Kanjian :

TANDA POTONG | YA / TIDAK

METER TOTAL

TOTAL POINT

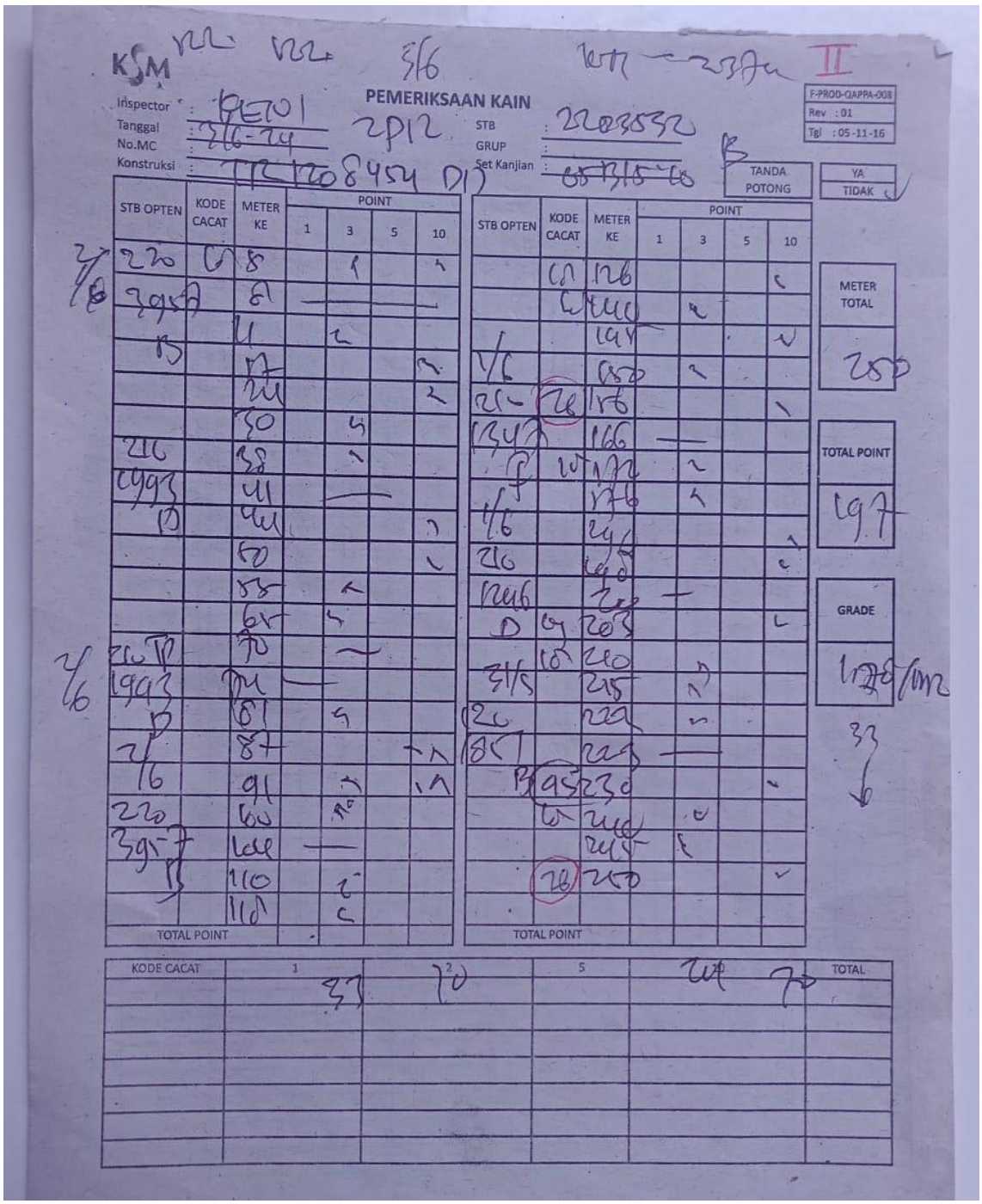
GRADE

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
TOTAL POINT						

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
TOTAL POINT						

KODE CACAT	1	2	5	10	TOTAL

Lampiran 14 Laporan Inspector Mesin 2P12 Grade C



KSM

PEMERIKSAAN KAIN

Inspector : BENI 2P12 STB : 2208552
Tanggal : 26-24 GRUP :
No.MC : Set Kanjian : 05/15-16
Konstruksi : TR 208454 DJ

F-PROD-QAPPA-008
Rev : 01
Tgl : 05-11-16

TANDA POTONG | YA | TIDAK

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
TOTAL POINT						

STB OPTEN	KODE CACAT	METER KE	POINT 1	3	5	10
TOTAL POINT						

METER TOTAL

TOTAL POINT

GRADE

KODE CACAT	1	3	5	10	TOTAL

Lampiran 15 Poin Grading Kain

KSM

RUMUS GRADE POINT

F PROD PPA 016
Rev 00
Tgl 05 10 2023

Di Buat	Di Cek	Dicek	Di Setujui
Agus	Johannes	Ega	Iwan Susanto
QMS	QMR	Factory Manager	General Manager

Rumus Grade Point

$$\text{Grade} = \frac{\text{Total Point}}{\text{Panjang Kain}}$$

Rumus Grade Cacat Berjalur PPA

$$\text{Samar / Tidak parah} : \frac{\text{Total Point} + ((\text{Panjang Kain} - \text{Total Point } 10) \text{ X Point Jalur})}{\text{Panjang Kain}}$$

$$\text{Jelas/Parah} : \frac{(\text{Panjang Kain X Point Jalur})}{\text{Panjang Kain}}$$

POINT	Grade
0 - 0,80	K
0,81 - 1,20	S
1,21 - 1,70	M1
1,71 - 2,5	M2
2,51 - 4,0	J
>4	F
Gagal	G
BSX	H

Note:
- Kain dengan panjang 50 meter up harus di grading
- Aval di bawah 50 meter tidak di grading
- Apabila ditemukan cacat wajib dilakukan perbaikan