DAFTAR PUSTAKA

Assauri, S. (1993). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.

Assauri, S. (2004). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.

Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Revisi. Jakarta. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.

Eunike, A. e. (2021). *Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan : Edisi Revisi*. Malang: Universitas Brawijaya.

Hanum, N. (2020). *Perencanaan Produksi Agregat untuk Optimalisasi Sumber Daya dan Efisiensi Biaya Studi Kasus pada PT Daiwabo Garment Indonesia*.

Indrasari, M (2019). *Pemasaran & Kepuasan Pelanggan*. Cetakan Pertama. Surabaya: Unitomo Press.

Massora, A. (2015). *Pengaruh Pembinaan Pegawai Terhadap Kinerja Pegawai Pada Kantor Suku Dinas Pekerjaan Umum Kota Administrasi Jakarta Utara*. *Jurnal Manajemen EE-UB*, 3(2).

Nasution, A. H. (2003). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Guna Widya. Surabaya.

Notoatmodjo, S. (2010). *Pengembangan Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Rineka Cipta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Macam-macam Cacat Kain bulan April mesin *Shuttle* Unit 1

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat
1	Lusi campur jenis lain	1
2	Lusi salah masuk sisir	1
3	Lusi putus	2
4	Pakan campur jenis lain	4
5	Pakan rapat	215
6	Pakan jarang	43
7	Pakan berawan	1
8	Pakan lompat	1
9	Pakan kotor/bintik hitam	2
10	Pakan double	6
11	Pakan hilang/putus pakan	39
12	Kain sobek	2
13	Bersarang	3
14	Pinggiran rusak	1
15	Bekas perbaikan tenun/ambrolan	1
16	Lusi lompat	2
Total Cacat		324

Sumber: Departemen PPA, 2024

Lampiran 2 Macam-macam Cacat Kain bulan Juni mesin *Shuttle* Unit 1

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat
1	Lusi dobel	1
2	Lusi putus	4
3	Pakan campur jenis lain	7
4	Pakan campur nomor lain	1
5	Pakan rapat	1291
6	Pakan jarang	181
7	Pakan berawan	1
8	Pakan lompat	5
9	Pakan kotor/bintik hitam	2
10	Pakan double	53
11	Pakan hilang/putus pakan	194
12	Pakan masuk Panjang	2
13	Putus pakan pinggiran	1
14	Kain sobek	6
15	Kanji kasar	3
16	Kotor oli	4
17	Bersarang	66
18	Pinggiran rusak	3
19	Kain kotor	1
20	Bekas perbaikan tenun/ambrolan	39
21	Jamuran	3
22	Lusi lompat	3
23	Kain mblandang	3
24	Benang beda warna	1
Total Cacat		1870

Sumber: Departemen PPA, 2024

Lampiran 3 Standar Penilaian Cacat Kain

Kode	Jenis Cacat	Ketentuan	Point			
			1	3	5	10
1	Lusi campur jenis lain		-	-	-	V
2	Lusi campur nomor lain		-	-	-	V
3	Lusi berombak	≥ 3 helai	-	-	< 1 cm	≥ 1 cm
4	Lusi kencang	1-2 helai	< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
5	Lusi kendor	< 3 helai	< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
6	Lusi bergumpal		≤ 5 cm	-	-	-
7	Lusi kotor	Panjang < 1 cm, > 5 helai	-	-	1x	> 1x
		1 helai/lebih	< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
8	Lusi salah masuk sisir		-	-	-	X
9	Lusi menyelam		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
10	Lusi timbul		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
11	Lusi double		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
12	Lusi kena oli	Panjang < 1 cm, > 5 helai	-	-	1x	> 1x
		1 helai/lebih	< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
13	Lusi putus	1 helai	< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
		2 helai	-	-	< 5 cm	≥ 5 cm
		3-4 helai	-	-	< 1 cm	≥ 1 cm
		> 5 helai	-	-	-	V
14	Lusi putus tertenun		-	V	-	-
15	Lusi besar		-	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
16	Pakan campur jenis lain		-	-	-	V
17	Pakan campur nomor lain		-	-	-	V
18	Pakan rapat	2 helai	20-1/2 lebar kain	1/2 lebar-selebar kain	-	-
		> 3 helai	-	-	20-1/2 lebar kain	> 1/2 lebar kain- 1 m
19	Pakan jarang	1 helai	< 1/2 lebar kain	> 1/2 lebar kain	-	-
		> 2,3,4 helai	-	-	< 1/2 lebar kain	> 1/2 lebar kain
20	Pakan berawan				Samar	Jelas
21	Pakan lompat	1 helai	< 5 cm	> 5 cm	-	-
		> 2 helai	-	-	< 5 cm	> 5 cm
22	Pakan kotor/bintik hitam		-	-	-	≥ 10 titik
23	Pakan kendor	Panjang	-	-	1 cm	> 1 cm
		Titik-titik berulang	-	-	< 10 x	≥ 10 x
24	Pakan bergumpal		< 5 cm	-	-	-
25	Pakan double		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
26	Pakan hilang/putus pakan		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
27	Pakan masuk	1-2 helai	-	< 5 cm	-	-
28	Pakan masuk panjang	≥ 3 helai	-	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
29	Putus pakan pinggir	> 5 helai	-	-	-	V
		Panjang	-	-	0,5-1 cm	> 1 cm
30	Pakan besar		< 5 cm	5-20 cm	20-50 cm	50-100 cm
31	Cacat sisir		-	-	-	X
32	Cacat sumbi		-	-	-	6 cm ada ≥ 10 lubang
33	Salah masuk lubang gun		-	-	-	V
34	Kleweran tengah		≥ 3 cm (tepi kain)	≥ 2 cm (badan kain)	-	-
35	Kaki seribu		-	-	-	V
36	Lebar kurang		-	-	-	V
37	Pinggiran kurang	Pinggiran : Rayon 32 helai	-	-	< 5 helai	> 5 helai
38	Kain sobek	Benang putus > 2 helai	-	-	-	V
39	Kanji kasar		-	-	< 1 cm	> 1 cm
40	Noda kanji		-	-	1 titik	> 1 titiik
41	Kotoran benang tertenun/kapas		< 0,3 cm	-	-	≥ 0,3 cm
42	Kotoran selain benang/benda keras tertenun		-	-	-	X
43	Kotor oli		-	-	< 1 cm	≥ 1 cm
44	Bersarang	≥ 3 helai	-	-	< 1 cm	≥ 1 cm
45	Pinggiran rusak		-	-	-	V
46	Bekas perbaikan inspector		-	-	-	V
47	Salah densitty		-	-	-	V
48	Kain kotor		-	-	-	V
49	Bekas perbaikan tenun/ambrolan		-	-	-	V
50	Cacat jarum		-	-	-	V
51	Cacat parut		-	-	-	V
52	Kain tebal tipis		-	-	-	V
53	Kain nglinting dar roll		-	V	-	-
54	Jamuran		-	-	-	V
55	Lusi lompat	2 helai	-	-	< 5 cm	> 5 cm
56	Mleyeng/berawan tepi		-	-	Samar	Jelas
57	Kleweran pinggir	3 helai	-	-	-	V
58	Nyrintil/ngapas	Panjang	-	-	0-1 cm	> 1 cm
		Titik-titik berulang	-	-	< 10 x	≥ 10x
59	Pinggiran jelek/jebret		-	-	-	> 2 cm
60	Cacat tergesek		-	-	-	V
61	Serat lain tertwist		-	-	-	V
62	Pakan jarang parah	≥ 5 helai, < 1 cm	-	-	< 20 cm	> 20 cm
63	Kain mblandang	≥ 1 cm benang tidak teranyam	-	-	-	V
64	Benang beda warna				-	V
	Cacat berjalur					
-	Standart	Samar/ Tidak parah	-	-	V	-
		Jelas parah	-	-	-	V
-	Permintaan Khusus	Samar/ Tidak Parah	V	-	-	-
		Jelas parah	-	-	-	V

Sumber: Departemen PPA, 2024

Lampiran 4 Data sebelum Perbaikan (*Upgrade*)

Tanggal	Nomor Mesin	Meter Total	Total Point	Point	*Grade*
01/06/2024	K14	289	325	1,124567474	S (B)
02/06/2024	M16	200	90	0,45	K (A)
	K17	154	250	1,623376623	M1 (C+)
	N18	266	910	3,421052632	J (C-)
	L13	127	139	1,094488189	S (B)
	L16	160	200	1,25	M1 (C+)
	N17	323	555	1,718266254	M2 (C)
03/06/2024	H12	166	285	1,71686747	M2 (C)
	N11	313	395	1,261980831	M1 (C+)
04/06/2024	O11	164	320	1,951219512	M2 (C)
	K14	210	445	2,119047619	M2 (C)
	U5	186	306	1,64516129	M1 (C+)
05/06/2024	K12	250	435	1,74	M2 (C)
06/06/2024	M18	236	600	2,542372881	J (C-)
	N12	180	350	1,944444444	M2 (C)
	L16	179	227	1,268156425	M1 (C+)
07/06/2024	K17	388	890	2,293814433	M2 (C)
	P15	310	554	1,787096774	M2 (C)
08/06/2024	L16	200	270	1,35	M1 (C+)
	N18	218	420	1,926605505	M2 (C)
10/06/2024	K14	320	820	2,5625	J (C-)
11/06/2024	M18	122	250	2,049180328	M2 (C)
12/06/2024	L16	116	130	1,120689655	S (B)
		122	180	1,475409836	M1 (C+)
	M18	212	460	2,169811321	M2 (C)
13/06/2024	L15	182	360	1,978021978	M2 (C)
	H16	333	568	1,705705706	M1 (C+)
	L13	237	900	3,797468354	J (C-)
14/06/2024	K12	206	298	1,446601942	M1 (C+)
	H12	210	425	2,023809524	M2 (C)
	K17	350	673	1,922857143	M2 (C)
	K14	255	582	2,282352941	M2 (C)
	N12	150	280	1,866666667	M2 (C)
16/06/2024	H12	126	230	1,825396825	M2 (C)
	H16	100	73	0,73	K (A)
18/06/2024	N12	146	220	1,506849315	M1 (C+)
	H16	140	195	1,392857143	M1 (C+)
	K17	126	222	1,761904762	M2 (C)
19/06/2024	N17	254	130	0,5118110236	K (A)
21/06/2024	N17	70	110	1,571428571	M1 (C+)

	N18	355	465	1,309859155	M1 (C+)
22/06/2024	L16	194	340	1,75257732	M2 (C)
	H18	335	525	1,567164179	M1 (C+)
23/06/2024	L16	185	324	1,751351351	M2 (C)
	N18	107	120	1,121495327	S (B)
27/06/2024	H12	125	349	2,792	J (C-)
28/06/2024	N12	129	117	0,9069767442	S (B)
	H18	168	84	0,5	K (A)
30/06/2024	N12	109	192	1,76146789	M2 (C)

Sumber: Departemen PPA, 2024

Lampiran 5 Data setelah Perbaikan (*Upgrade*)

Tanggal	Nomor Mesin	Meter Total	Total Point	Point	*Grade*
01/06/2024	K14	289	312	1,079584775	S (B)
02/06/2024	M16	200	80	0,4	K (A)
	K17	154	240	1,558441558	M1 (C+)
	N18	266	880	3,308270677	J (C-)
	L13	127	134	1,05511811	S (B)
	L16	160	135	0,84375	S (B)
	N17	323	530	1,640866873	M1 (C+)
03/06/2024	H12	166	249	1,5	M2 (C)
	N11	313	353	1,127795527	S (B)
04/06/2024	O11	164	280	1,707317073	M1 (C+)
	K14	210	359	1,70952381	M1 (C+)
	U5	186	306	1,64516129	M1 (C+)
05/06/2024	K12	250	419	1,676	M1 (M+)
06/06/2024	M18	236	592	2,508474576	M2 (C)
	N12	180	305	1,694444444	M1 (C+)
	L16	179	222	1,240223464	M1 (C+)
07/06/2024	K17	388	882	2,273195876	M2 (C)
	P15	310	502	1,619354839	M1 (C+)
08/06/2024	L16	200	262	1,31	M1 (C+)
	N18	218	412	1,889908257	M2 (C)
10/06/2024	K14	320	820	2,5625	J (C-)
11/06/2024	M18	122	250	2,049180328	M2 (C)
12/06/2024	L16	116	115	0,9913793103	S (B)
		122	180	1,475409836	M1 (C+)
	M18	212	460	2,169811321	M2 (C)
13/06/2024	L15	182	353	1,93956044	M2 (C)
	H16	333	540	1,621621622	M1 (C+)
	L13	237	824	3,476793249	J (C-)
14/06/2024	K12	206	276	1,339805825	M1 (C+)
	H12	210	425	2,023809524	M2 (C)
	K17	350	636	1,817142857	M2 (C)
	K14	255	569	2,231372549	M2 (C)
	N12	150	280	1,866666667	M2 (C)
16/06/2024	H12	126	230	1,825396825	M2 (C)
	H16	100	73	0,73	K (A)
18/06/2024	N12	146	220	1,506849315	M1 (C+)
	H16	140	183	1,307142857	M1 (C+)
	K17	126	215	1,706349206	M2 (C)
19/06/2024	N17	254	118	0,4645669291	K (A)
21/06/2024	N17	70	103	1,471428571	M1 (C+)

	N18	355	429	1,208450704	S (B)
22/06/2024	L16	194	310	1,597938144	M1 (C+)
	H18	335	509	1,519402985	M1 (C+)
23/06/2024	L16	185	314	1,697297297	M1 (C+)
	N18	107	115	1,074766355	S (B)
27/06/2024	H12	125	334	2,672	J (C-)
28/06/2024	N12	129	103	0,7984496124	K (A)
	H18	168	79	0,4702380952	K (A)
30/06/2024	N12	109	182	1,669724771	M1 (C+)

Sumber: Departemen PPA, 2024

: Total point dan point berubah, namun *grade* tetap sama setelah dilakukan perbaikan.

: *Grade* berubah setelah perbaikan.

: Tidak ada perubahan setelah perbaikan.

Lampiran 6 Instruksi Kerja Operator *Inspecting*

Alur Kerja

Ke	Langkah	Uraian		Alat	Keterangan
1	Persiapan inspect	1.1	Melakukan serah terima dengan lawan shift	Bolpoin, plester, sisir, gunting, pinset, meteran, density	
		1.2	Menempatkan alat kerja, alat tulis dan lain-lain pada tempat yang sudah disediakan untuk memudahkan pada saat bekerja		
		1.3	Memeriksa kondisi mesin inspek pada awal shift yang meliputi jalannya mesin inspek, kebersihan mesin, kebersihan permukaan kaca, kebersihan roll dan kebersihan area kerja		
		1.4	Periksa gerobak kain yang akan digunakan. Gerobak harus bersih dan penempatan gerobak sesuai layout		
2	Melakukan inspect	2.1	Mengambil ujung kain lalu memasuk ke arah mesin Inspect		
		2.2	Posisikan kain yang akan di inspect rata dengan permukan kaca mesin inspect		
		2.3	Tulis nomor mesin tenun dan kontruksi pada lembar pemeriksaan kain		
		2.4	Menjalankan mesin dengan menekan tombol ON		
		2.5	Melakukan inspect kain harus konsentrasi, serius, serta melakukan perbaikan dan penilaian kualitas kain sesuai		

Ke	Langkah	Uraian		Alat	Keterangan
			dengan standar yang sudah ditentukan		
		2.6	Mengukur lebar kain dan density menggunakan meteran dan alat ukur density		
		2.7	Meraba permukaan kain menggunakan telapak tangan untuk mengetahui kemungkinan terjadinya cacat pada permukaan kain		Cara memandang kain pada saat melakukan inspect adalah mata bergerak ke kanan dan ke kiri dengan membentuk anka 8 atau 0
		2.8	Mencatat. berapa kali cacat yang ditemukan pada gulung kain tersebut, dan menghitung nilai cacat kain dengan kode - kode sesuai Dokumen Pendukung		
		2.9	Mencatat nilai cacat kain pada Formulir Laporan Harian Inspector		
3	Perbaikan cacat	3.1	Menemukan cacat pada kain		
		3.2	Posisikan cacat tepat di depan inspecting		Posisi cacat di depan inspecting akan memudahkan dalam melakukan perbaikan ccaat
		3.4	Hentikan mesin inspect		
		3.5	Perbaiki cacat dengan hati-hati		Hanya memperbaiki cacat dengan kategori ringan. Cacat dengan ketegori tidak ringan diberi tanda menggunakan plester

Sumber: Departemen PPA, 2024