# LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 Merk Mesin TFO *Volkmann*



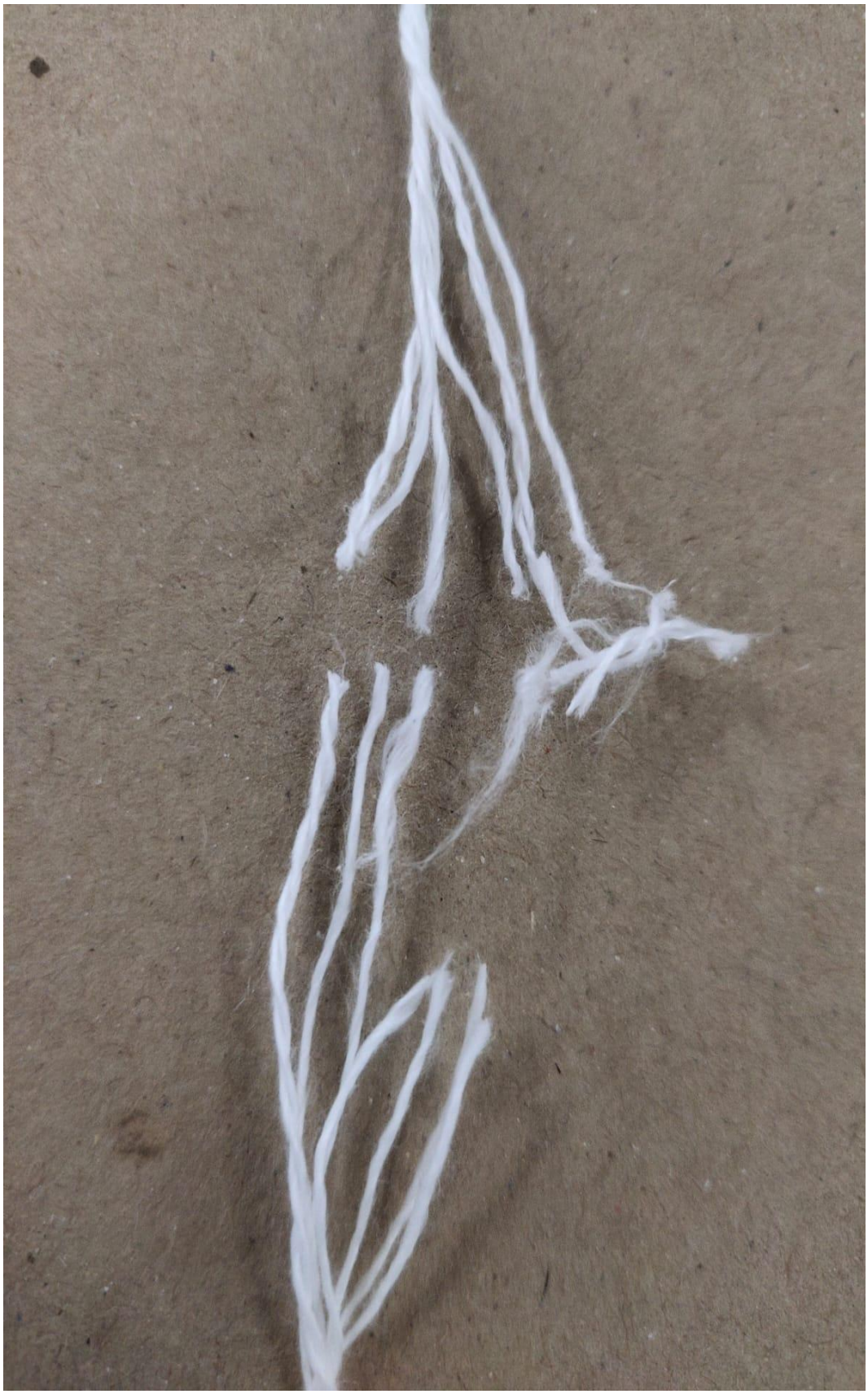
LAMPIRAN 2 *Assembly Winder*



LAMPIRAN 3 Proses *Splicing Assembly Winder*



LAMPIRAN 4 *Cacat Drop Ply*



LAMPIRAN 5 Putus Benang di Mesin TFO *Volkmann*



LAMPIRAN 6 *Standard Operating Procedure*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **PT LOTUS INDAH TEXTILE INDUSTRIE** | | |
| | **STANDARD OPERATING PROCEDURE** | | |
| | **PENGATURAN, PENGOPRASIAN, dan PEMELIHARAAN SISTEM PENYAMBUNG BENANG (*Splicer*)** | | |

**MESIN:** ASSEMBLY WINDER & TFO VOLKMANN
**JENIS PRODUK:** BENANG POLYESTER NE 8/8 PE

**1. TUJUAN**

1. Menetapkan parameter pengoperasian yang baku agar sistem penyambung benang bekerja secara optimal.
2. Mencegah terjadinya cacat produksi terutama jenis *Drop Ply* akibat sambungan yang tidak sempurna.
3. Menjaga kestabilan kualitas benang dan mengurangi tingkat putus benang selama proses produksi.
4. Memberikan panduan pemeliharaan berkala agar kinerja mesin tetap terjaga dalam jangka panjang.

**2. RUANG LINGKUP**

SOP ini berlaku untuk seluruh kegiatan pengaturan, pengoperasian, pemeriksaan, pembersihan, dan penggantian komponen pada sistem penyambung benang (*splicer*) yang digunakan untuk memproduksi benang Poliester NE 8/8 PE.

**3. PENANGGUNG JAWAB**

1. Operator: Melaksanakan pembersihan rutin, mencatat data produksi, dan melaporkan jika ditemukan penyimpangan.
2. Teknisi: Melakukan pemeriksaan, penggantian komponen, dan penyetelan ulang parameter.
3. Bagian Mutu: Memantau hasil uji kualitas dan memastikan proses berjalan sesuai standar.
4. Pengawas: Mengawasi pelaksanaan SOP dan memastikan kepatuhan seluruh pihak.

**4. DASAR HUKUM DAN ACUAN**

1. Spesifikasi teknis resmi dari pabrik pembuat mesin TFO Volkmann dan Assembly Winder.
2. Standar mutu dan prosedur operasional PT Lotus Indah Textile Industries.
3. Hasil pengujian dan analisis proses produksi periode Juni 2026.

**5. ISTILAH DAN DEFINISI**

1. Drop Ply: Kondisi cacat benang di mana jumlah helai penyusun berkurang akibat kegagalan proses penyambungan.
2. Splicer: Alat penyambung benang yang bekerja menggunakan tekanan udara bertekanan.
3. U%: Indeks ketidakrataan massa benang.
4. CVm%: Koefisien variasi massa benang.

LAMPIRAN 7 Bentuk Sturktur Organisasi Perusahaan

