

DAFTAR PUSTAKA


LABORATORIUM (2019). *Buku laporan harian laborat*. Sukoharjo: PT DDT II.

Manager PT DDT II. (2013). *Buku pedoman kerja*. Sukoharjo: PT DDT II.

PT Delta Dunia Textile II. (2018). *Buku SDM*. Sukoharjo: PT DDT II.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Spin Plan

PT DELTA DUNIA TEKSTIL PONDOK, SUKOHARJO 		SPIN PLAN PRODUKSI Aug-19 Tgl. Terbit						No. Revisi No. Dokumen			
Unit: Produksi Spinning <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B		Rata - rata No.1 :		32,44		Jmlh Hari Kerja : 31 Hari		Tanggal : 09 Agustus 2019			
RING SPINNING											
No.	PROSES	CO UNT	TP I	RPM	EFF (%)	Prod Mc/Hr/BI	Kbth n	Total Produksi			
								BI/Hari	Kg / Hari	Kg / Bulan	
1	TR 20,5 WV 65/35	20,5	14,17	14.150	94	2,81	10	28,13	5.103,45	158.207,01	
2	TR 31 WV 65/35 (AJL)	31,0	18,12	15.750	96	1,65	15	24,80	4.500,15	139.504,53	
3	TR 31 WV 65/35 (SHT)	31,0	17,76	15.750	96	1,69	15	25,31	4.591,37	142.332,32	
4	TR 31 WV 80/20 (AJL)	31,0	18,12	15.750	96	1,65	20	33,07	6.000,19	186.006,04	
5	TR 45 WV 80/20 (SHT)	45,0	22,80	16.000	97	0,93	18	16,73	3.034,73	94.076,69	
6	CD 23 KT	23,0	17,70	14.000	94	1,99	9	17,87	3.242,66	100.522,31	
7	CD 40 WV (AJL)	40,0	28,75	15.300	97	0,79	69	54,70	9.924,71	307.666,04	
TOTAL							156	200,60	36.397,26	1.128.314,94	
KEBUTUHAN BAHAN BAKU											
No.	PROSES	CO UNT	TP I	SPE ED (M/	EFF (%)	Produk si Mc / Hr	Kbth n Me-	No.	Mat	kbthn /hr(k	Kbth /Bln (Kg)

					Mint)		/ Bl	sin			g)	
1	TR 20,5 WV 65/35	20,5			1200	70	13,83	2,03	1	PE 1,2 D	16.61 9,21	515.195, 64
2	TR 31 WV 65/35 (AJL)	31,0			1450	72	11,36	2,18	2	Ray on	6.842 ,97	212.132, 22
3	TR 31 WV 65/35 (SHT)	31,0			1450	72	11,36	2,23	3	Cot- ton	14.48 4,10	449.007, 18
4	TR 31 WV 80/20 (AJL)	31,0			1500	72	11,76	2,81				
5	TR 45 WV 80/20 (SHT)	45,0			1450	72	7,83	2,14				
6	CD 23 KT	23,0			1300	70	13,35	1,34				
7	CD 40 WV (AJL)	40,0			1300	75	8,23	6,65				
TOTAL								19,3 8			37.94 6,29	1.176.33 5,04
No	MSN (Proses)	ST D (gr ain)	Ne ₁	TP I	RPM	EFF (%)	WAST E (%)	PROD Bl/Hr/Mc	KEBUTUHAN			
									BL/H ari	Me- sin	Pbltn(Mc)	
1	FLYER (22)											
	- T/R 65/35	23 0	1,08 7	0,6 4	625	75	0,25	10,59	78,4 3	7,41	7	
	- T/R 80/20	23 0	1,08 7	0,6 4	625	75	0,25	10,59	49,9 2	4,71	5	
	- CD	22 0	1,13 6	1,3	975	80	0,25	8,30	72,7 5	8,77	9	
2	DRAW- ING (40)											
	FINISH- ER											
	- T/R 65/35	34 0	0,14 7		277	78	0,25	13,77	78,6 3	5,71	6	
	- T/R 80/20	34 0	0,14 7		265	78	0,25	13,18	50,0 4	3,80	4	
	- CD	32 7	0,15 3		296	80	0,25	14,52	72,9 3	5,02	5	

	BREAK ER										
	- T/R 65/35	39 5	0,12 7		312	76	0,25	17,56	78,8 2	4,49	4
	- T/R 80/20	39 5	0,12 7		312	76	0,25	17,56	50,1 7	2,86	3
	BLEND- ING										
	- T/R 65/35	44 0	0,11 4		365	75	0,25	22,58	79,0 2	3,50	3
	- T/R 80/20	44 0	0,11 4		400	75	0,25	24,75	50,3 0	2,03	2
	- CD	36 0	0,13 9		369	75	0,25	18,68	73,1 2	3,91	4
	Pre DF										
	- PE TR	42 0	0,11 9		395	75	0,25	23,33	91,8 3	3,94	4
	- RY	40 2	0,12 4		346	75	0,25	19,56	37,8 1	1,93	3
3	CARD- ING (50)										
	- PE TR	45 0	0,11 1		115	88	0,8	4,27	92,5 6	21,68	23
	- CO	36 0	0,13 9		145	88	5,0	4,31	76,7 7	17,83	18
	- RY	50 0	0,10 0		130	88	0,8	5,36	38,1 1	7,11	7
		Disetujui Oleh			Diketahui Oleh			Disetujui Oleh			Dibuat Oleh
	Nama	Samuel Candra			Rahendra Agus- sta			Sri Nahwan			Purwoko Aji
	Jabatan	Factory Manager			Ass. Factory Manager			Manager produksi			Ass. Mng Produksi
	Tanggal	09 Agustus 2019			09 Agustus 2019			09 Agustus 2019			09 Agustus 2019
	Tanda Tangan										

--	--	--	--	--	--	--

Lampiran 2 Mesin Carding JWF 1203



Lampiran 3 Mesin Nati (Neps And Trash Indicator)



