

## **DAFTAR PUSTAKA**

Sri Nahwan Bk. Teks, (2013) : Rumus produksi mesin, Buku Pedoman Kerja PT. Delta Dunia Textile II.

PT. Delta Dunia Textile sejarah perusahaan dan bagian umum perusahaan, <https://www.duniatex.com/id/company.html>

## LAMPIRAN

### Lampiran 1 Diameter roll yang digunakan

Nama Roll	Diameter Roll
<i>Bottom front roll</i>	45 mm
<i>Bottom middle roll</i>	35 mm
<i>Bottom back roll</i>	35 mm
<i>Callender roll</i>	60 mm
<i>Top front roll</i>	35.0 mm
<i>Top middle 1 roll</i>	35.0 mm
<i>Top middle 2 roll</i>	32.0 mm
<i>Top back roll</i>	35.0 mm

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2020

### Lampiran 2 jarak antar roll

<i>Bottom Roll</i>	Jarak antar <i>bottom roll</i>
<i>Back Bottom roll – Middle Bottom Roll</i>	22 mm
<i>Middle Bottom roll – Front Bottom Roll</i>	3 mm

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2020

### Lampiran 3 Draft yang digunakan

<i>Draft</i>	
<i>Main Draft (MD)</i>	4,585
<i>Back Draft (BD)</i>	1,436
<i>Total Draft (TD)</i>	6,586

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2020

**Lampiran 4 standart berat keluar**

Standart berat keluar pada mesin <i>drawing finisher</i>		
Toleransi bawah	Standard berat keluar	Toleransi atas maksimal
1,1%	340	1,1%


Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2020

**Lampiran 5 Gear yang digunakan**

Mesin <i>drawing finisher unit C6 line C unit AB</i>			
<i>Pulley</i>		Roda Gigi Drafting	
<i>Main Pulley</i>	Ø 160	Gear Q	46 T
		Gear G	52 T
		Gear K	123 T
<i>Driving Pulley</i>	Ø 150	Gear H	26 T
		Gear T	63 T
		Gear R	65 T
Speed	295	Total Draft	6,586

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2020

## Lampiran 6 Spin Plan Produksi

 PT DELTA DUNIA TEKSTIL PONDOK, SUKOHARJO		SPIN PLAN PRODUKSI Agu-19					No. Revisi No. Dokumen Tgl. Terbit				
Unit: Produksi Spinning <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B			Rata - rata Ne.1 :	27,36	Jmlh Hari Kerja : 31 Hari	Tanggal :	28 Agustus 2019				
<b>RINGSPINNING</b>											
No.	PROSES	COUNT	TPI	RPM	EFF(%)	Prod Mc/Hr/Bl	Kbthn	Total Produksi			
								Bl/Hari	Kg / Hari	Kg / Bulan	
1	TR 20,5 WV 65/35	20,5	14,17	14.150	94	2,81	14	39,38	7.144,83	221.489,82	
2	TR 31 WV 65/35 (AJL)	31,0	18,12	15.750	96	1,65	16	26,46	4.800,16	148.804,83	
3	TR 45 WV 80/20 (SHT)	45,0	22,80	16.000	97	0,93	18	16,73	3.034,73	94.076,69	
4	CD 23 KT	23,0	17,70	14.000	94	1,99	14	27,80	5.044,13	156.368,03	
<b>TOTAL</b>							<b>62</b>	<b>110,36</b>	<b>20.023,85</b>	<b>620.739,37</b>	
<b>WINDING</b>											
KEBUTUHAN BAHAN BAKU											
No.	PROSES	COUNT	TPI	SPEED (MMint)	EFF (%)	Produksi Mc / Hr / Bl	Kbthn Mesin	No.	Mat	kbthn /hr(kg)	Kbth /Bln (Kg)
1	TR 20,5 WV 65/35	20,5		1200	70	13,83	2,85	1	PE	10.293,95	319.112,40
2	TR 31 WV 65/35 (AJL)	31,0		1450	72	11,36	2,33	2	Rayon	4.835,57	149.902,65
3	TR 45 WV 80/20 (SHT)	45,0		1450	72	7,83	2,14	3	Cotton	5.548,54	172.004,83
4	CD 23 KT	23,0		1300	70	13,35	2,08				
<b>TOTAL</b>							<b>9,39</b>			<b>20.678,06</b>	<b>641.019,88</b>
No	MSN (Proses)	STD (grain)	Ne <sub>1</sub>	TPI	RPM	EFF (%)	WASTE (%)	PROD Bl/Hr/Mc	KEBUTUHAN		
									BL/Hari	Mesin	Pbltn(Mc)
1	FLYER ( 22 )										
	- T/R 65/35	230	1,087	0,64	625	75	0,25	10,59	66,00	6,23	7
	- T/R 80/20	230	1,087	0,64	625	75	0,25	10,59	16,77	1,58	2
	- CD	220	1,136	1,3	975	80	0,25	8,30	27,87	3,36	4
2	DRAWING ( 40 )										
	FINISHER										
	- T/R 65/35	340	0,147		295	78	0,25	14,67	66,16	4,51	5
	- T/R 80/20	340	0,147		246	78	0,25	12,23	16,81	1,37	2
	- CD	327	0,153		295	80	0,25	14,47	27,94	1,93	2
	BREAKER										
	- T/R 65/35	395	0,127		360	76	0,25	20,26	66,33	3,27	4
	- T/R 80/20	395	0,127		396	76	0,25	22,29	16,85	0,76	2
	BLENDING										
	- T/R 65/35	440	0,114		365	75	0,25	22,58	66,50	2,94	3
	- T/R 80/20	440	0,114		250	75	0,25	15,47	16,89	1,09	1
	- CD	360	0,139		369	75	0,25	18,68	28,01	1,50	2
	Pre DF										
	- PE TR	420	0,119		395	75	0,25	23,33	56,88	2,44	3
	- RY	402	0,124		346	75	0,25	19,56	26,72	1,37	2
3	CARDING ( 50 )										
	- PE TR	450	0,111		135	88	0,8	5,01	57,33	11,44	12
	- CO	360	0,139		145	88	5,0	4,31	29,41	6,83	7
	- RY	500	0,100		130	88	0,8	5,36	26,93	5,02	5
Disetujui Oleh			Diketahui Oleh				Disetujui Oleh		Dibuat Oleh		
Nama				Samuel Candra		Rahendra Agusta		Sri Nahwan		Purwoko Aji	
Jabatan				Factory Manager		Ass. Factory Manager		Manager produksi		Ass. Mng Produksi	
Tanggal				28 Agustus 2019		28 Agustus 2019		28 Agustus 2019		28 Agustus 2019	
Tanda Tangan											

Lampiran 7 Gearing diagram mesin drawing finisher

