

DAFTAR PUSTAKA

- Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (2022): *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan*.
- Assuri, S. (2008): *Manajemen Produksi dan Operasi*. Lembaga Penerbit Falkutas Ekonomi Universitas Indonesia. Jakarta.
- Dessler. (2013): *Manajemen Sumber Daya Manusia Human Resources*, Jilid 2, Prenhalindo, Jakarta.
- Goetsch dan Davis. (2013): *Quality Management. Fourth Edition. Cram101 incorporated*.
- Hasibuan, M. S.P, (2011): *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: PT Bumi Askara.
- Heizer, J. dan Render, B. (2009): *Operation Management*. Pearson International.
- Higgins, L. R. (1987): *Maintenance Engineering Handbook*. 4th Edition. McGraw Hill Book Company. New York.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan* (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279).
- Kiron, M. I. (2022): <https://textilelearner.net/straight-knife-cutting-machine/>, diakses pada 7 Juli 2023.
- Mahatmavidya, P. A. (2021): *Pengertian ERP, Manfaat, Jenis, dan Pentingnya Bagi Perusahaan*.
- Perusahaan PT Efrata Retailindo, (2022): *Data Personalia Jumlah Karyawan beserta Tingkat Pendidikan*. Sukoharjo.
- PT Efrata Retailindo, (2022): *Data Personalia Usulan Kebutuhan Pelatihan*. Sukoharjo.
- PT Efrata Retailindo, (2022): *Struktur Organisasi*, Sukoharjo.
- Ridley, J. (2008): *Ikhtisar Kesehatan & Keselamatan Kerja Edisi Ketiga*. Jakarta: Erlangga.
- Sugiyono. (2018): *Metode Penelitian Kuantitatif*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2019): *Metodologi Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif Dan R&D*. Bandung: Alfabeta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Instruksi kerja *band knife*

PT EFRATA GARMINDO UTAMA	NO DOK.	: IK-CT-03
INSTRUKSI KERJA	REVISI	: 01
PROSES BAND KNIFE	TANGGAL	: 01-06-2023
	HALAMAN	: 1 / 1



A. PERSIAPAN
Siapkan mesin Band Knife, pola, sarung tangan metal, bahan baku, alat penjepit.

B. INSTRUKSI KERJA

1. Bersihkan tempat kerja sebelum memulai kerja.
2. Siapkan pola sesuai dengan job ordernya.
3. Siapkan bahan baku yang akan dipotong di atas meja Band Knife.
4. Pakai sarung tangan metal yang sudah tersedia kemudian tekan tombol ON untuk menghidupkan mesin.
5. Pastikan pisau Band Knife dalam kondisi tajam dan perhatikan batas penggantian pisau Band Knife menyesuaikan kebutuhan.
6. Mulai proses pemotongan dengan cara letakkan pola di atas tumpukan bahan baku yang akan dipotong lalu dorong ke arah pisau potong dengan kedua tangan.
7. Hasil potongan dicek sampling oleh Operator Band Knife kemudian diletakkan di tempat yang telah disediakan.
8. Matikan mesin dengan menekan tombol OFF dan bersihkan mesin jika sudah selesai potong.

C. HAL-HAL YANG PERLU DIPERHATIKAN
Laporkan kepada Pimpinan jika ditemukan ketidaksesuaian

NO COPY : 10 - B
PT. EFRATA GARMINDO UTAMA
TERKENDALI
DOKUMEN MUTU ISO 9001 : 2015

Disahkan Oleh	Dibuat Oleh
	
Huswatin H Supervisor Persiapan	Sri Joko K Supervisor Cutting

Sumber: Bagian *cutting* PT Efrata Retailindo, Juni 2023

Lampiran 2 Instruksi kerja mesin *spreading* otomatis

PT EFRATA GARMINDO UTAMA	NO DOK.	: IK-CT-08
INSTRUKSI KERJA	REVISI	: 02
PENGOPERASIAN MESIN SPREADING OTOMATIS	TANGGAL	: 01-06-2023
	HALAMAN	: 1 / 1

A. PERSIAPAN



- Mesin Gelar, kertas (untuk alas gelar), marker, fabric, alat tulis, lay sheet.

B. INSTRUKSI KERJA

1. Bersihkan mesin Spreading terlebih dahulu
2. Nyalakan Power untuk menghidupkan mesin Spreading.
3. Ambil gulungan marker beserta lay sheet [FM-CT-07-03] untuk acuan gelar.
4. Bentangkan alas gelar sesuai dengan panjang marker.
5. Masukkan settingan ke mesin Spreading (settingan meliputi: permintaan gelar, panjang gelaran, tumpukan gelaran, allowance gelaran (masing-masing 1 cm), kemudian simpan settingan.
6. Ambil fabric dengan warna, komposisi, dan lebar yang sesuai dengan permintaan gelar.
7. Masukkan fabric ke mesin Spreading lalu setting fabric.
8. Tentukan titik awal gelaran, titik akhir mengikuti settingan panjang gelaran.
9. Lakukan gelar sesuai dengan jumlah tumpukan gelaran.
10. Setting penindh fabric untuk menahan ujung fabric pada saat digelar.
11. Setelah selesai gelar, marker di letakkan dengan arah yang benar di atas tumpukan kain sebagai identitas hasil potongan.
12. Apabila selesai gelar dan ada sisa fabric di roll, harus diberi identitas yang jelas (artikel, No Ro, No Lot) pada stiker dan ditempel di dalam stok roll fabric
13. Kemudian laysheet [FM-CT-07-03] diserahkan pada bagian adminitrasi cutting sebagai dasar pembuatan bundle Listing [FM-CT-07-04]

C. HAL-HAL YANG PERLU DIPERHATIKAN

1. Apabila ada ketidaksesuaian segera laporkan kepada pimpinan
2. Jaga kebersihan dari sisa pemotongan fabric.
3. Kembalikan alat-alat ke tempat semula.

Disahkan Oleh	Dibuat Oleh
	
Huswatin H	Sri Joko K
Supervisor Persiapan	Supervisor Cutting

NO COPY: 10 - B

PT. EFRATA GARMINDO UTAMA

TERKENDALI

DOKUMEN MUTU ISO 9001 : 2015

Sumber: Bagian *cutting* PT Efrata Retailindo, Juni 2023

Lampiran 3 Instruksi kerja mesin *cutter board*

2.1 Mesin Cutter Board

- a. Pastikan pisau atau knife tajam.
- b. Pastikan vacuum berfungsi menyerap.
- c. Pastikan pelumasan (oli dan grease) cukup.
- d. Pastikan bearing berputar.



Sumber: Bagian *cutting* PT Efrata Retailindo, Juni 2023