

DAFTAR PUSTAKA

- Aldi, F. 2022. *“Usulan Peningkatan Kualitas Kernel Dengan Metode SIX-SIGMA di PT Perkebunan Nesantara V Sei Galuh”*. Teknik Industri. UIN Suska Riau.
- Budi, S, D. 2015. *“Penerapan Metode Six Sigma Untuk Mengurangi Cacat dan Mendukung Ketercapaian Key Performance Indicator (KPI) di PT X”*. Teknologi Industri. Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya.
- Carothers (1939). Sifat dan Karakteristik Serat Polyester, diakses pada 20 April 2023:
<https://www.bahankain.com/2011/12/06>
- Duniatex. (2020). About Us, diakses pada 10 Juni 2023, dari About Duniatex:
<https://duniatex.com/about>.
- Eunike, A. (2018:3) Pengendalian Produksi, diakses pada 31 Juli 2023:
<https://journal.stiepasim.ac.id/2021/04/PengendalianProduksi>
- HRD, P. D. (2023) Struktur Organisasi PT Delta Dunia Tekstil II. (T. A. Resy, Pewawancara)
- HRD, P. D. (2023) Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan Karyawan. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Laborat Unit CD, P. D (2023) Standar *Strength* Benang. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Laborat Unit CD, P. D (2023) Standar TPI Benang. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Manual Book Winding*, (2013). *Technical Data Mesin Winding Smaro-New*. QINGDAO HONGDA TEXTILE MACHINERY.
- Nahwan.dlg, S. (2021). *Balance Process Spinning*. Boyolali: PT Delta Dunia Tekstil II
- Nugroho, A. 2011. *“Analisis Pengendalian Kualitas Benang Polyester 100% Pada Bagian Winding PT. Delta Dunia Tekstil Karanganyar”* Fakultas Ekonomi. Universitas Sebelas Maret Surakarta.
- Produksi, P. D (2023) Ketentuan Pada Bahan Baku Pendukung. (T. A. Resy, Pewawancara)

- Produksi, P.D (2023) Waktu Kerja Untuk *Dayshift* dan Waktu Kerja Untuk *Shift*. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) *Spin Plan* PT Delta Dunia Tekstil II. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Jenis dan Jumlah Produksi PT Delta Dunia Tekstil II. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) *Lay Out* Mesin Unit CD PT Delta Dunia Tekstil II. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Spesifikasi Mesin Produksi. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Diagram Alir Proses Produksi Proses *Ployester* Unit CD PT Delta Dunia Tekstil II. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Data Mesin *Ring Spinning*. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Ketentuan Pada Bahan Baku Pendukung. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P.D (2023) Rekap Benang Problem Unit CD. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Rekap Benang Silang Unit CD. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Mesin Winding Smaro-New. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) *Balloon Breaker* Mesin *Winding* Smaro-New (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Proses Doffing Cone. (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Proses Rewind Benang Silang (T. A. Resy, Pewawancara)
- Produksi, P. D (2023) Monitor Panjang dan Berat *Cone* (T. A. Resy, Pewawancara)
- Sugiyono (2018). "*Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*". Bandung: Alfabeta.
- Suparhan, A. 2020. "*Pengaruh Variasi Penyetelan Panjang Sambungan Benang Terhadap Kekuatan Tarik Benang Carded 21 Di Mesin Savio Polar*" Teknologi Industri Tekstil Akademi Industri Tekstil Bandung.

Siklus DMAIC. Agile-mercurial, 4 Maret 2019, *DMAIC-Define, Measure, Analyze, Improve, Control*, 29 Mei 2023.

<https://agile-mercurial.com/2019/03/04/dmaic-define-measure-analyze-improve-control/>

Toat, A. 2022. “*Analisis Penerapan Total Productive Maintenance Menggunakan Pendekatan Overall Equipment Effectiveness Pada Mesin Ring Spinning Jing Wei F 1508*”.

LAMPIRAN

LAMPIRAN

LAMPIRAN I



Sumber: PT Delta Dunia tekstil II

Gambar 1 Rekap Benang Problem Winding Unit CD

A photograph of a handwritten data table on a grid. The table has multiple columns and rows, with handwritten entries in black ink. The columns include various production metrics such as "Unit", "Shift", "Problem", "Winding", "Spinning", "Weaving", "Finishing", "Total", and "Belang". The rows list different units and shifts, with numerical data points for each category. The table is placed on a blue surface, and a pair of scissors is visible in the background.

Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

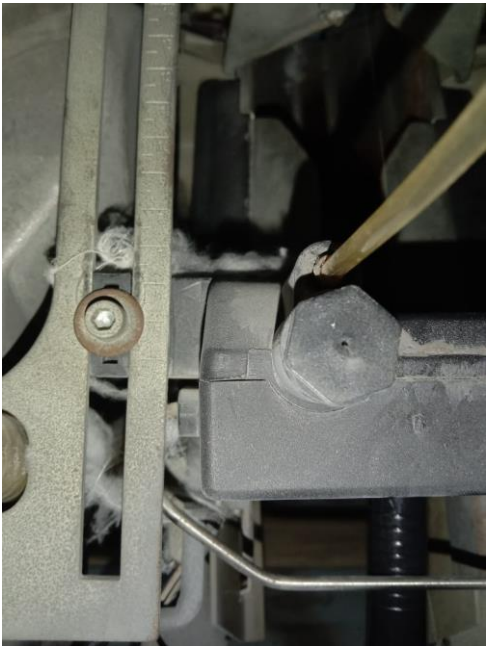
Gambar 2 Rekap Benang Silang Unit CD

LAMPIRAN II



Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

Gambar 3 Mesin Winding Smaro-New



Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

Gambar 4 Balloon Breaker Winding Smaro-New



Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

Gambar 5 Proses *Doffing Cone*



Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II

Gambar 6 Proses *Rewind Benang Silang*



Sumber: Produksi, PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

Gambar 7 Monitor Panjang dan Berat Cone

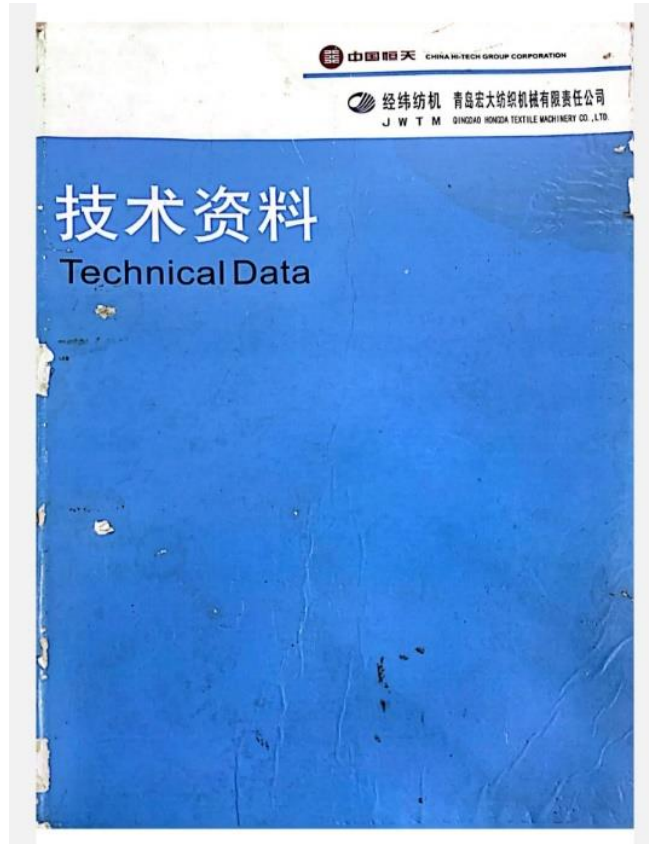
LAMPIRAN III



Sumber: Data Primer, 2023

Gambar 8 Alat Ukur Caliper

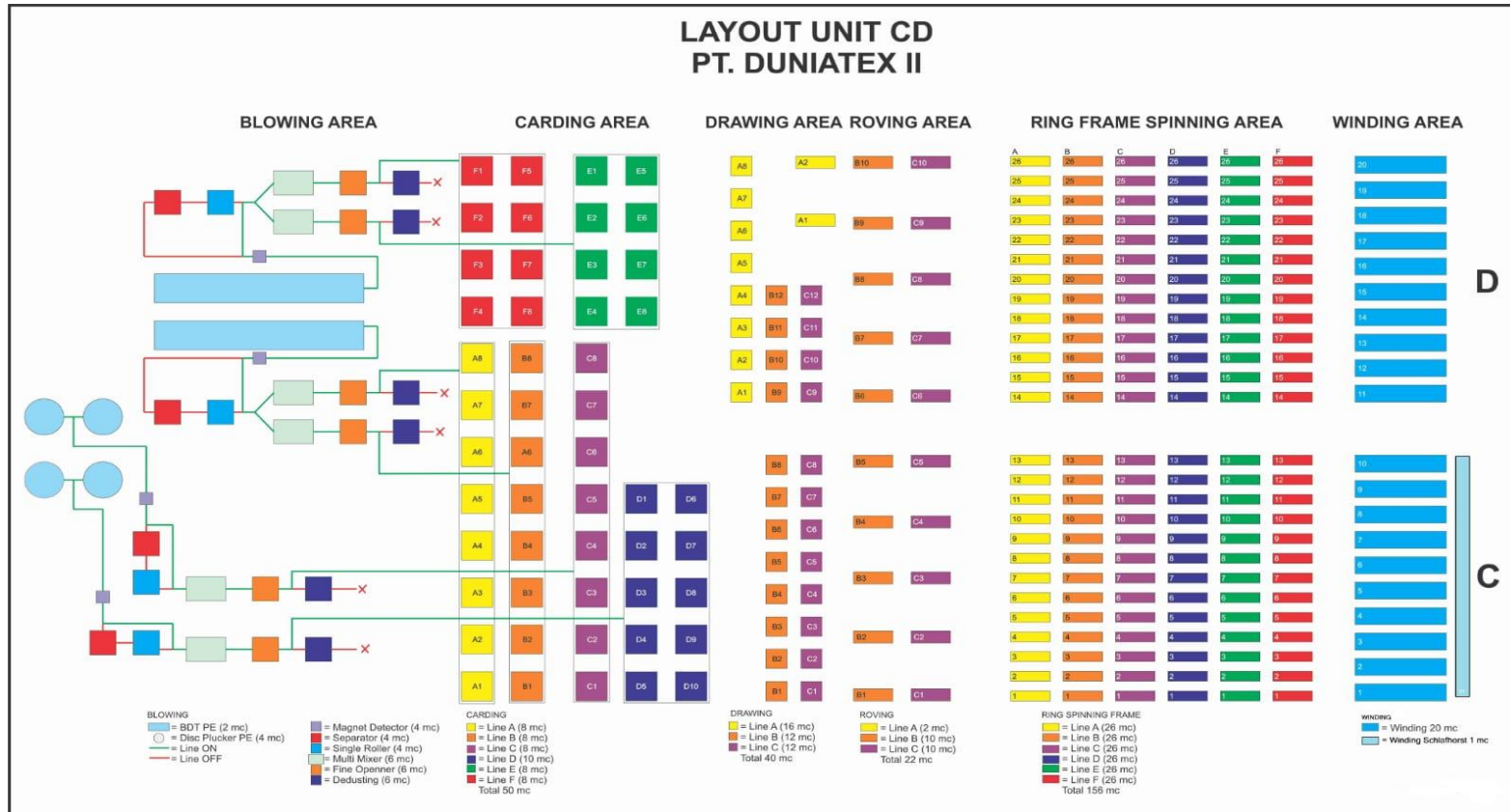
LAMPIRAN IV



Sumber: PT Delta Tekstil II, 2023

Gambar 9 Manual Book Winding Smaro-New 2013

LAMPIRAN V



Sumber: PT Delta Dunia Tekstil II, 2023

Gambar 10 Lay Out Mesin Unit CD



Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : Dedy Korum Dyan Ramadhani
NIM : 21.01.029
Program Studi : IPB
Judul Laporan PKL :

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini : Ditama untuk asistensi!

NO	PERBAIKAN
1.	laporan halaman no. halaman ✓
2.	perbaiki urutan sesuai abjad (sesuai nomor penulisan) ✓
3.	masukkan nomor sumber pustaka di gambar (tabel ke daftar pustaka) ✓ ✓
4.	perbaiki keampulan (no 1), <u>cara melubuhkan</u> ✓
5.	gambar mesin spinning? ✓
6.	perbaiki keterangan, tambahkan sesuai kebingkasan yang telah diperbaiki ✓ ✓
7.	judul lebih spesifik (ukuran ^{panjang} CSP) ✓
8.	penggunaan alat ukur untuk setting jarak kanvas benar (hal 77) ✓

daftar pustaka tambah kelemen Surakarta, 20/1/2023
terimakasih

Ace 1/8 2023

Penguji,

(Dedy Korum Dyan Ramadhani)



Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp: 0271-6792696 Fax: 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : Resy Arum Tyasnuwati
NIM : 2101029
Program Studi : TPB
Judul Laporan PKL : Analisis Penyelesaian Balloon Breaker Mesin Winding

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1	Perbaiki sesuai catatan di atas ✓
2	Sitasi ada yang belum ada di daftar pustaka
3	Latur belakang : kenapa utk menyelesaikan cacat benang silang harus melakukan setting balloon breaker → hub nya apa ✓
4	Alasan penyelesaian dg metode DMUC ✓
5	landasan teori mwn teori saja, tanpa pembahasan ✓
6	Define → Ilustrasi proses ballooning, posisi balloon breaker, proses yg melibatkan balloon breaker, dst → define how balloon breaker affect benang silang ✓
7	Alasan pemilihan 4 variabel setting ✓
8	measure → sudah tidak menganalisis jenis cacat lagi, krn define sblh balloon ^{2 silang} bisa di awal atau latur belakang
9	Penjelasan pemlukan mesin & spindle utk testing & ilustrasi ketinggian balloon breaker dg cop ✓
10	Styuan parameter panjang benang & gulungan awal setengah akhir Flowchart alur penelitian & pengujian ✓
11	Tabel rekap mesin " hasil setting ✓ Surakarta, 28 / 07 / 2023

ACC Penguji 2

Hasda Kharunasa

Penguji,

Hasda Kharunasa



**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta
Telp. (0271) 6792696 Fax. (0271) 6792697

REKAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir :
analisa penyetaan balloon breaker untuk mengurangi cacat benang silang menggunakan metode dmaic pada mesin winding amaro-new

Sesi / Bahasan : ke-1 / Konsultasi terkait tema tugas akhir yang akan diangkat, dan tahapan alur bimbingan.
Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pada sesi pertemuan ini, mengonfirmasi tentang tema dan judul yang sudah disetujui oleh dosen pembimbing pertama.

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 9943011386 - IRHAM ARBOWO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pada sesi ini tema yang telah disetujui adalah tentang penyebab cacat benang silang

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Melakukan bimbingan terkait dengan bab 123

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 9943011386 - IRHAM ARBOWO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / mengumpulkan keseluruhan bab 1,2, dan 3. dan memberikan revisi untuk isi dari bab 1, 2, dan 3.

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 9943011386 - IRHAM ARBOWO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / menentukan judul tugas akhir dengan tema yang sudah disetujui oleh dosen pembimbing.

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / membahas tentang bab 1, 2, dan 3 yang telah di revisi pada saat pertemuan ke 3.

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pada sesi ini membahas tentang data data yang akan dimasukkan kedalam tugas akhir, dan bagaimana cara pengolahannya.

https://sis.ak-tekadiloko.ac.id/akadiloi_bimbingankonsultasi/print/3231

1/2

Mahasiswa : 2101029 - RESY ARUM TYASNAWIATI **Dosen Pembimbing** : 090022155 - Dr. AHMAD DARMAWI, ST., M.Eng

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Pada sesi ini adalah membahas tentang bab iv yang telah disusun dengan data data yang telah disetujui