

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmed, S. (2019). *Integrating DMAIC approach of Lean Six Sigma and theory of constraints toward quality improvement in healthcare*.
- Anonim. (2003). *Undang - Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 Tentang Ketenagakerjaan*. Jakarta.
- Anonim. (2008). *Manual Book Setting machine AJL Tsudacoma Zax 9100*.
- Anonim. (2020). *Pedoman Praktik Kerja Lapangan di Lingkungan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta*. Surakarta.
- Assuari, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta Fakultas Ekonomi UI.
- Giarto, & Setiawan, N. (2016). *Modul Pembelajaran Penyetelan dan Perawatan Mesin Weaving*. Surakarta.
- Julyanthry, Siagian, V., & dkk. (2020). *Manajemen Produksi dan Operasi*.
- Kholmi, M. (2003). *Akutansi Biaya*. BPFE Yogyakarta.
- Mujiyono. (2015). *Modul Pembelajaran Melaksanakan Proses Pengharian*. Jakarta.
- Purwoko, B. S. (2015). *Manajemen Perawatan Mesin dan Perbaikan Mesin*.
- Sriwana, I. K. (2018). *Dasar Perencanaan dan Rekayasa Teknik*. Jakarta: Esa Unggul.
- Totong. (2015). *Modul Pembelajaran Pengendalian Kualitas Tekstil*. Surakarta.
- Totong. (2016). *Perencanaan Produksi Tekstil*. Surakarta.
- Wahjono, S. I. (2022). *Struktur Organisasi*. Universitas Muhammadiyah Surabaya.

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Perintah Kerja *Warping*

[illegible]

Sumber: Divisi *Weaving* PT Tantra Textile Industry, 2023

[illegible]

56

[illegible]

57

Lampiran 4 Hasil wawancara dengan Kepala Bagian *Utility*

DAFTAR PERTANYAAN WAWANCARA

Narasumber : Bapak Kaswadi

Bagian : Kepala Bagian *Utility*

Pertanyaan:

Bagaimana alur proses angin untuk *cleaning* dari kompresor sampai ke regulator pada mesin tenun AJL Tsudakoma ZAX 9100?

Jawaban:

Alur proses angin dari kompresor sampai ke regulator pada mesin tenun AJL Tsudakoma ZAX 9100 yaitu:

1. *Air filter*, berfungsi sebagai penghisap angin atau udara dari luar.
2. *Stage*, berfungsi untuk mengubah tekanan angin dari tekanan terendah ke tekanan tertinggi.
3. Tangki penampung angin, sebagai penampung angin yang dirubah tekanannya dari *stage*. Pada tangki penampungan angin ini masih terdapat angin basah atau angin yang mengandung air.
4. *Filter eliminator*, berfungsi sebagai pemisah angin dan air yang ditampung pada tangki penampungan angin.
5. *Air dryer*, berfungsi untuk merubah angin basah menjadi angin kering atau angin yang sudah tidak ada kandungan air nya.
6. Pipa instalasi, berfungsi sebagai penyalur angin dari *air dryer* ke mesin produksi, salah satunya mesin tenun AJL Tsudakoma ZAX 9100.
7. Selang utama, berfungsi penyalur angin dari pipa instalasi ke mesin produksi.
8. *Air filter glass*, berfungsi sebagai penyaring angin untuk menghindari adanya kotoran atau angin yang masih basah.
9. *Manifold*, berfungsi sebagai penyalur angin dari selang utama ke beberapa regulator termasuk *union*.
10. *Union*, salah satu regulator yang berfungsi sebagai tempat selang untuk proses *cleaning* dengan tekanan angin.

Kepala Bagian *Utility*



Kaswadi

Sumber: Dokumentasi pribadi, 2023

Lampiran 5 Hasil wawancara dengan *Supervisor Loom*

DAFTAR PERTANYAAN WAWANCARA

Narasumber : Bapak Tohmas Kristono

Bagian : Supervisor Loom

Pertanyaan:

Bagaimana cara *cleaning* yang tepat menggunakan tekanan angin pada mesin tenun AJL Tsudakoma ZAX 9100, serta apa saja *part* yang harus dibersihkan dengan urutan yang tepat?

Jawaban:

1. Cara *cleaning* yang tepat dengan menggunakan tekanan angin yaitu:
 - a. Mesin harus dalam kondisi *stop* atau berhenti .
 - b. *Cleaning* dilakukan dari bagian belakang mesin mulai dari *dropper*, *gun*, sisir tenun, dan *part* lainnya.
 - c. Semua *part* yang *dicleaning* dilakukan dengan mengarahkan selang kompresor ke arah bawah, supaya *fly waste* yang dibersihkan tidak berhamburan ke mesin dan *part* mesin yang lainnya.
 - d. Setelah proses *cleaning* selesai, dilakukan *controlling* pada bagian belakang mesin terutama pada bagian *beam* tenun, untuk memastikan *fly waste* sisa pada proses *cleaning* tidak lolos pada *dropper*, *gun* dan sisir tenun.
 - e. Setelah proses *cleaning* selesai maka *fly waste* yang jatuh ke lantai dibersihkan dengan sorok atau sapu untuk dikumpulkan ke karung.
2. Urutan *part* yang tepat ketika melakukan *cleaning* dengan tekanan angin yaitu:
 - a. *Dropper*, *cleaning* dilakukan dari belakang mesin tenun
 - b. *Gun* bagian belakang mesin, *cleaning* dilakukan pada bagian lubang *gun* yang dimasuki benang lusi dan *gun* pada bagian bawah untuk membersihkan *fly waste* yang menyangkut pada *gun* bagian bawah.
 - c. Rotari leno dan benang *catchcord* dilakukan setelah *cleaning* pada *gun* selesai.
 - d. Gulungan benang lusi pada *beam* tenun
 - e. Sisir tenun dengan sudut 0°, *cleaning* dilakukan pada sisir tenun dengan *healdframe* dalam keadaan sejajar atau mulut lusi dalam keadaan tertutup.
 - f. Sisir tenun dengan sudut 180°, *cleaning* juga dilakukan pada saat mulut lusi terbuka.
 - g. *Gun* bagian depan mesin, *cleaning* dilakukan juga pada *gun* bagian depan mesin.
 - h. *Stand* benang pakan *stand* benang pakan, *accumulator*, *tandem nozzle*, *main nozzle*, *subnozzle*, *valve subnozzle*, *cutter*, dan *ring temple*, pada *part* ini *cleaning* dilakukan setelah membersihkan *gun* bagian depan mesin dengan mengarahkan tembakan angin ke arah bawah.
 - i. *Filler* H1, H2, *part* ini *dicleaning* pada tahap akhir supaya terbebas dari *fly waste* yang mengganggu *filler* H1, H2 sebagai pendeteksi benang pakan.

Supervisor Loom



Tohmas Kristono

Sumber: Dokumentasi pribadi, 2023