

DAFTAR PUSTAKA

- Andri. (2019). Pengoperasian Pompa Ballast Di MT. Fortune Glory Xli PT. Equator Maritime Jakarta. *Karya Tulis*.
- Assauri. (1998). *Managemen Produksi dan operasi*. Jakarta: Fakultas ekonomi Universitas Indonesia.
- Behaestex. (2010). *Buku Induksi*. Pasuruan: Departemen HRD
- Budiwati, Neti. (2009). Manajemen keuangan dan permodalan koperasi..
- Daulai, A. F. (2019). Dasar-dasar managemen organisasi. *Al-Irsyad: Jurnal Pendidikan Dan Konseling*, 6(2).
- Endi, Sukadi. (2014). Pengamatan Pengaruh Kekerasan Press Squeezing Roll Terhadap Putus Benang Pada Mesin Sizing Sucker Muller Tipe WN 10.
- Giarto. (2015). Melaksanakan Proses Penghanian. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Giarto. (2015). Membuat Kain dengan Mesin Tenun Tanpa Teropong. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Giarto. (2015). Membuat Kain dengan Mesin Tenun Teropong. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Giarto. (2015). Mencucuk Benang Lusi dari Beam Lusi ke Dropper, Gun, dan Sisir. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Giarto. (2015). Proses Menganji Benang Lusi. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ginting. (2007), Sistem Produksi. Yogyakarta : Graha Ilmu
- Hasanah, S.M. (2018). Pengaruh Pelayanan, Tata Letak dan Kenyamanan Terhadap Keputusan Pembelian pada Indomaret Di Jalan Pakisan Bondowoso. *Jurnal Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Jember*, 1-14.
- Herawati, Herlin., & Mulyani. (2016). Pengaruh kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk pada UD. Tahu Rosydi Puspan Maron Probolinggo. *UNEJ e-Proceeding*, 463-482.

- Juran, & Godfrey. (1998). *Juran's quality handbook*. New York: Mc Grow-Hill.
- Kurniawan, Eko. (2020). Desain Ulang Kereta Lalatan Benang Lusi (Beam Trolley) Pada Unit Produksi Pertenunan.
- Nastiti, Heni. (2014). Analisis pengendalian kualitas produk dengan metode statistical quality control (Studi kasus: pada PT "X" Depok). *Sustainable Competitive Advantage (SCA)*, 4(1).
- Nizar, Muhammad. (2018). Pengaruh sumber daya manusia, permodalan dan pemasaran terhadap kinerja usaha kecil dan menengah sari apel di Kecamatan Tukur. *Iqtishoduna: Jurnal Ekonomi Islam*, 7(1), 51-69.
- Noeryanto. (2008). *Panduan Tenun PT Behaestex*. Pekalongan.
- Nugraha, Kunyang. (2018). *Penerapan Metode Peramalan untuk Menyusun Perencanaan Produksi pada Konveksi Abye Graffindo* (Doctoral dissertation, Perpustakaan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Unpas Bandung).
- Pravitasari, Filly., & Kusumadewi, Afriani. (2021). Pengaruh Penyetelan Squeezing Roll Pada Mesin Sizing Terhadap Kekuatan Benang. *Sainteks: Jurnal Sains dan Teknik*, 3(1), 43-48.
- Priya, A.P. (2017). Pengaruh Pengendalian Produksi Terhadap Kegagalan Produk Songkok Pada Ud. Cahaya Bintang Pandantoyo Kalitengah Kabupaten Lamongan. *Jurnal Ekbis*, 17(1), 12-Halaman.
- Puri, Mulyanti. (2014). "Pengamatan Pengaruh Perubahan Kandungan Larutan Kanji (Size Pick Up) Pada Benang Ity 135-60 Di Mesin Sizing Merek Kawamoto Terhadap Mutu Benang Yang Dihasilkan.
- Putri, R.E., & Ismanto, Widodo. (2019). Pengaruh Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas di Area Operasional Kerja Berbasis 5S untuk Pengajuan Modal Usaha. *Jurnal Dimensi*, 8(1), 71-89.
- Rino, Silaf., Nuryanti, N., & Restu, R. (2015). *Pengaruh Kemampuan dan Fasilitas Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Bagian Produksi Pada PT. Marita Makmur Jaya Kecamatan Rupert, Kabupaten Bengkalis* (Doctoral dissertation, Riau University).
- Rizal, Muhammad & Syahrani. (2021). Budaya Organisasi dan Dampaknya Terhadap Lembaga Pendidikan. *Adiba: Journal of Education*, 1(1), 79-87.

- Rohman. (2017). Buku dasar-dasar manajemen.
- Sulistyo. (2021). Standarisasi Potongan Waste Catch Cord untuk Menekan Penggunaan Bahan Baku Benang dalam Proses Pembuatan Sarung pada Mesin AJL Tsudacoma Zax 9100.
- Supratman, W.R. (1998). Variasi Penggunaan Tegangan dan Tekanan Rol Pemeras terhadap Kekuatan Tarik dan Mulur Benang Kapas Tex 14, 76 pada Mesin Kanji Baba C-12HD-4S di PT. Medarindotek.
- Supriadi, Khairunisa Wardana, Sihite, M., & Lubis, R. F. (2020, November). Perencanaan Dan Pengendalian Dalam Proses Produksi Ragum. In *Talenta Conference Series: Energy and Engineering (EE)* (Vol. 3, No. 2).
- Sutanto, & Somantri. (2015). Pengetahuan Barang dan Manufaktur Tekstil. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Totong. (2015). Pengendalian Kualitas. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Formulir pengecekan NBB

	Item Check	Cek Awal	Hasil	Keterangan
Lett Off	Bearing SB-25A (Easing)			
	Warp Tension (Std 1800 N)			
	Baack roll, Skala = 10 cm, Tinggi = 5 cm			
Shedding Motion	Frame			
	Cross Timing = 310°			
	Tinggi Frame 1 & 2 = 107 mm			
Picking Motion	Tinggi Frame 3 & 4 = 113 mm			
	Cross timing 2/2 = 310°			
	Solenoid			
	Tekanan Angin			
	S = 0,35			
	M1,2 = 0,28			
	M3,4 = 0,28			
	C1,2 = 0,05			
	C3,4 = 0,05			
	J1,2,3, & 4 = 0,09			
	LG = 0,025			
	RG = 0,025			
	Insertion start : 90°			
	Arrival : 230°			
	PIN/IST : 74°-260°/84°-170°			
	Main/IST : 80°-260°/96°			
	Timing Solenoid Sub Nozzle			
	1. 74-154 6. 144-224			
	2. 84-164 7. 160-240			
	3. 96-176 8. 176-256			
	4. 108-188 9. 190-270			
	5. 128-206 10. 200-300			
	Feeler			
	H1			
	H2			
	Air Guide Cap			
	Putih			
	Hitam			
	Tinggi sub nozzle : 3mm			
	Sudut sub nozzle : 2°			
Beating Motion	Sisir			
	Jarak Tuck in dan Sisir = 5mm			
Take Up	Servo Motor			
	ETU			
	Chain & Roller			
	Taking-Up Roller			
Leno Device	Proximity			
	Coupling			
	Magnet			
	Leno holder			
	Leno Timing			
Tuck In Device	LH : 290°			
	RH : 0°			
	Needle			
Selvage Device	Cutter			
	Solenoid Valve ED 01063A			
	Held Rope			
	Atas			
	Bawah			
	Selvage			
	Device+C32			
Air Tucker	Top Lever Spring			
	Wire rope			
	Cutter edge lh			
	Hold LH : 350°-120°			
	Release : 9°-140°			
	Tuck LH : 130°-210°			
	Cutter Edge RH			
	Cutting : 50°			
	Hold RH : 90°-120°			
	Release RH : 110°-160°			
Driving	Tuck RH : 150°-230°			
	Cutter Holder			
	Cutter Lever			
	Cutter Spring			
	Timing Belt 8M			
	Van Brit Motor			
	Cek Ampere Motor			
	Cek Temperature Motor			
	RPM & Kode Produksi			

85

AREA 2																
NO	Tanggal 15 Juni 2023			Tanggal 16 Juni 2023			Tanggal 17 Juni 2023			Tanggal 18 Juni 2023			Tanggal 19 Juni 2023			
	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	
A010	6	3	9	12	2	10	20	15	3	9	8	17	3	6	14	9,133333
A009	13	11	6	4	2	9	6	3	7	18	11	10	3	9	4	7,733333
A011	10	7	27	21	26	15	4	19	5	13	5	1	1	6	6	11,06667
A012	10	9	27	4	14	7	10	6	8	10	8	9	4	17	12	10,33333
A014	6	10	5	19	14	7	16	19	11	7	6	11	10	12	6	10,6
A015	2	4	5	2	4	7	1	6	3	1	4	8	2	6	8	4,2
A069	30	20	20	19	11	23	17	20	20	16	21	21	18	18	20	19,6
A068	9	8	5	7	10	8	4	12	8	9	11	13	18	22	11	10,33333
A071	12	4	6	21	14	11	7	10	8	21	13	8	16	20	20	12,73333
A072	4	6	7	7	5	4	2	7	9	2	4	2	4	11	10	5,6
A089	9	7	2	5	7	3	7	3	16	6	9	11	11	13	10	7,933333
A093	7	6	11	8	15	17	19	15	9	16	16	12	30	20	16	14,46667
A095	16	15	15	30	22	18	20	25	15	20	24	20	13	6	17	18,4
Rata-rata putus lusi area 2																10,93

Lampiran 3. Data jumlah putus lusi area 3

AREA 3																
NO	Tanggal 15 Juni 2023			Tanggal 16 Juni 2023			Tanggal 17 Juni 2023			Tanggal 18 Juni 2023			Tanggal 19 Juni 2023			Rata-rata
	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	
A017	11	20	9	10	10	17	22	7	13	20	20	16	23	24	24	16,4
A018	7	4	10	11	7	10	22	20	30	19	18	20	23	20	25	16,4
A023	8	10	6	7	9	14	11	2	4	12	20	11	11	19	12	10,4
A057	7	4	6	26	5	4	14	17	7	15	9	27	8	11	4	10,93333
A059	9	15	14	6	9	13	12	15	14	13	10	17	9	4	11	11,4
A058	12	14	13	6	15	27	9	10	14	16	6	11	14	7	8	12,13333
A065	19	8	17	5	16	12	16	15	8	19	4	18	17	14	30	14,53333
A019	38	20	26	18	20	20	42	21	21	48	51	24	8	31	20	27,2
A020	20	20	26	18	16	15	20	20	17	30	20	20	20	20	30	20,8
A021	18	12	15	33	31	7	22	24	24	29	12	14	20	21	12	19,6
A024	16	7	6	52	21	18	55	47	51	59	59	58	25	15	31	34,66667
Rata-rata putus lusi area 3																17,67

Lampiran 4. Data jumlah putus lusi area 4

AREA 4																
	Tanggal 15 Juni 2023			Tanggal 16 Juni 2023			Tanggal 17 Juni 2023			Tanggal 18 Juni 2023			Tanggal 19 Juni 2023			Rata-rata
NO	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	
A025	10	4	5	12	5	7	10	2	10	13	12	5	11	10	10	8,4
A030	16	24	19	27	23	19	19	20	28	29	17	6	14	9	17	19,13333
A031	11	30	8	22	12	17	8	10	8	25	13	14	20	22	20	16
A032	9	13	13	30	22	7	22	11	15	20	20	20	19	12	20	16,86667
A050	12	14	13	6	15	27	9	10	14	16	6	11	14	7	8	12,13333
A055	13	19	16	13	9	13	30	22	7	22	11	15	10	7	14	14,73333
A056	7	4	6	26	5	4	14	23	9	8	11	4	9	11	15	10,4
A111	6	4	20	8	8	16	11	9	16	18	27	16	11	13	20	13,53333
A112	21	35	42	16	17	17	17	23	19	23	14	20	16	13	11	20,26667
A052	12	21	37	39	42	38	33	34	23	33	36	39	17	31	34	31,26667
A054	29	32	30	46	28	24	22	22	47	26	8	18	40	23	30	28,33333
Rata-rata putus lusi area 4																17,36

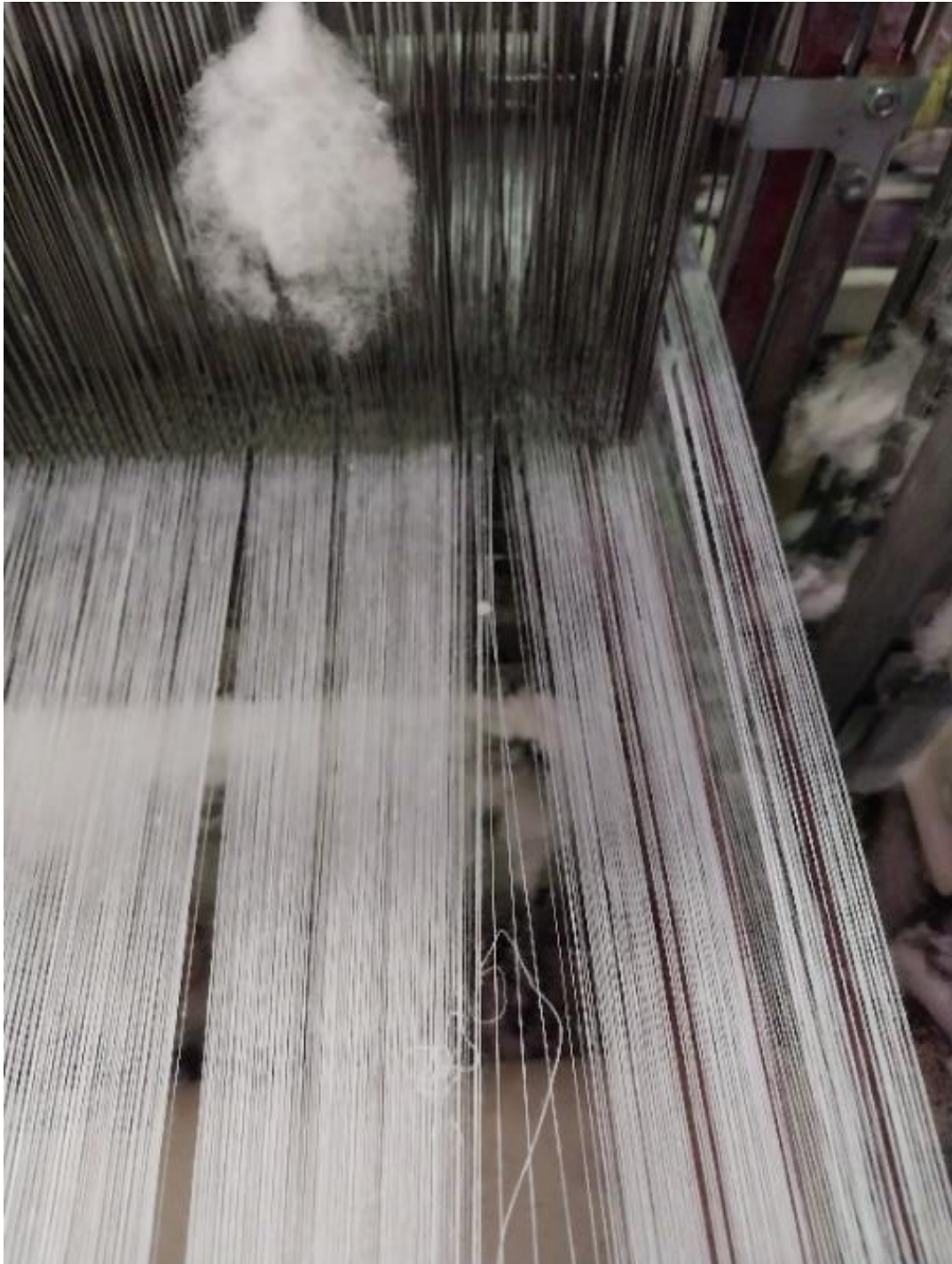
Lampiran 5. Data jumlah putus lusi area 5

AREA 5																
NO	Tanggal 15 Juni 2023			Tanggal 16 Juni 2023			Tanggal 17 Juni 2023			Tanggal 18 Juni 2023			Tanggal 19 Juni 2023			Rata-rata
	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	SHIFT 1	SHIFT 2	SHIFT 3	
A034	23	12	34	2	9	38	28	28	23	21	19	20	44	44	26	24,73333
A048	25	37	27	20	22	16	16	8	35	28	30	12	22	45	13	23,73333
A033	36	36	24	27	42	62	42	47	36	24	18	20	42	42	33	35,4
A113	13	11	21	26	34	65	10	18	11	9	23	16	26	20	19	21,46667
A039	14	9	14	17	25	20	22	15	16	17	20	29	28	37	15	19,86667
A041	16	32	13	18	30	20	36	37	28	14	31	22	28	27	18	24,66667
A054	48	47	22	39	47	48	46	28	24	29	32	30	47	49	33	37,93333
Rata-rata putus lusi area 5																26,82857

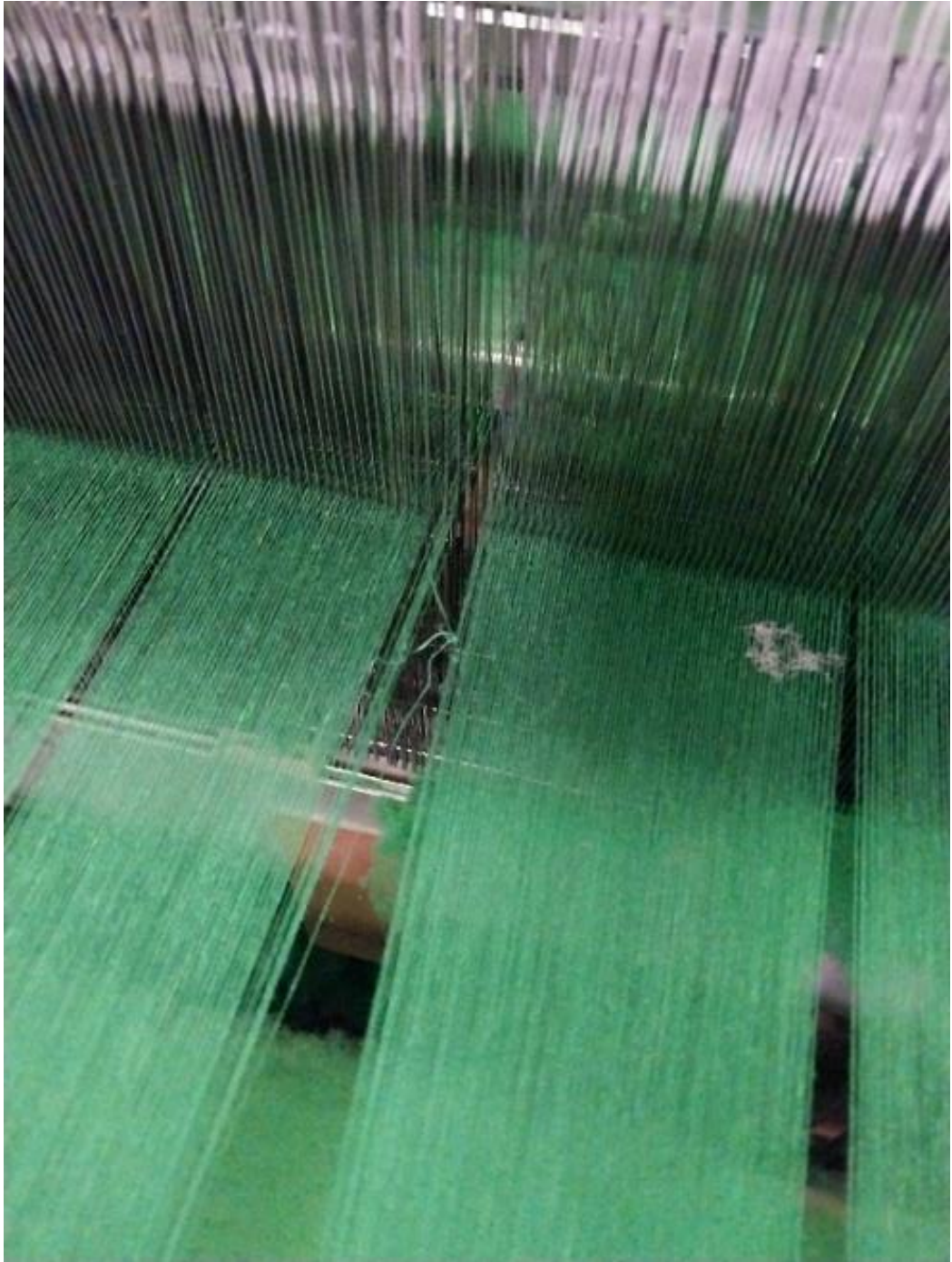
Lampiran 6. Putus lusi area sisir



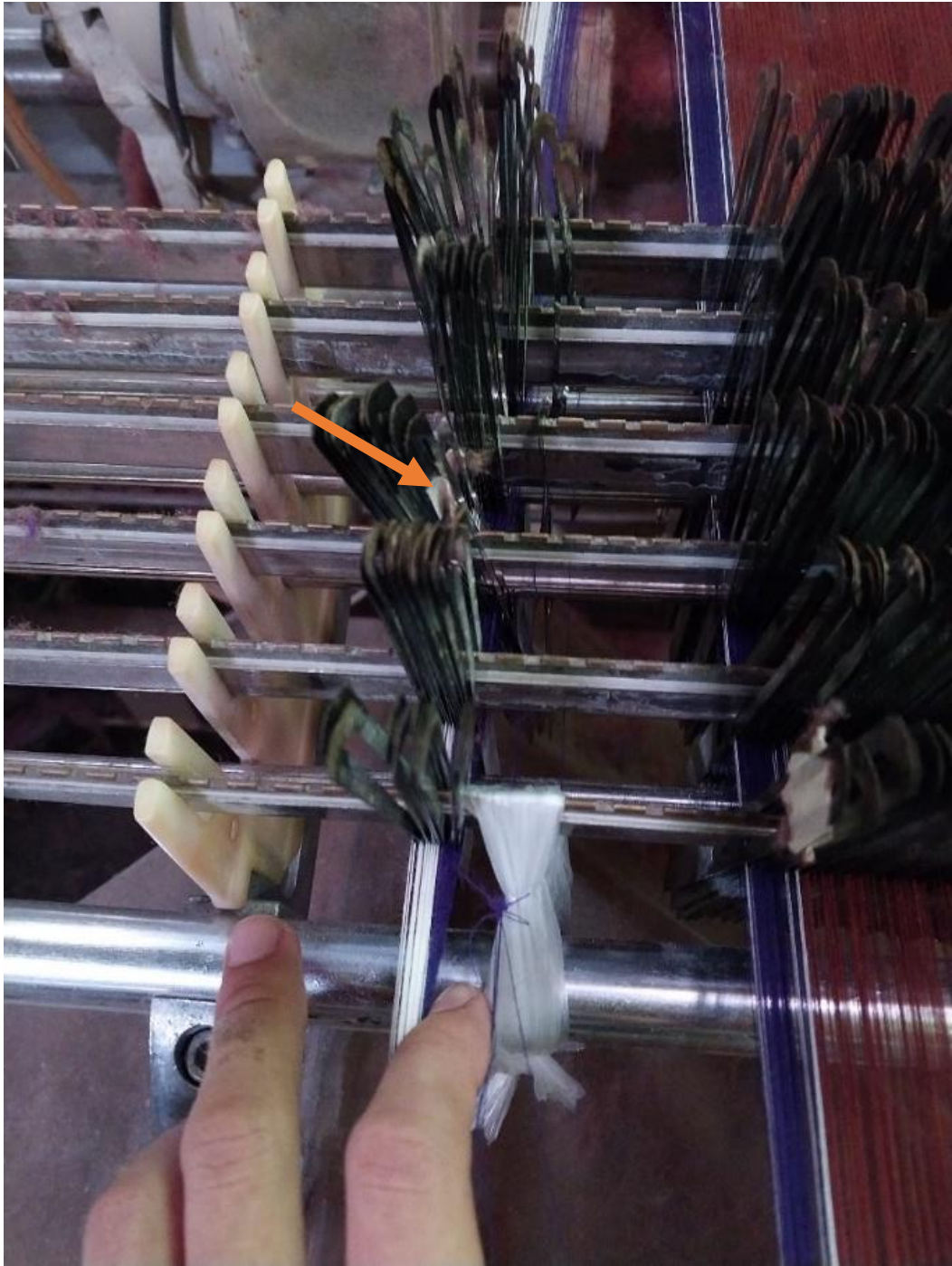
Lampiran 7. Putus lusi area *gun*



Lampiran 8. Putus lusi area *gun*



Lampiran 9. Putus lusi area dropper



Lampiran 10. Benang lolos



Lampiran 11. Foto wawancara dengan Kepala Sub Seksi persiapan pertunanan

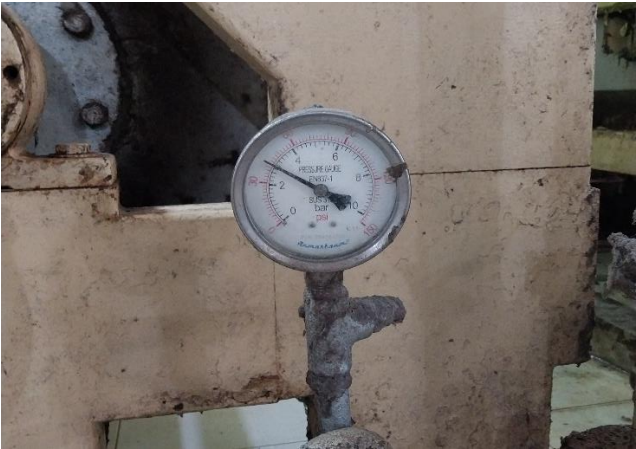


Lampiran 12. Hasil wawancara

- Nama Informan: 1. Sulistyo Adi Nugroho, A.Ma.
2. Ardiyanto, A.Ma.
- Jabatan: 1. Kepala sub seksi persiapan shift
2. Kepala sub seksi persiapan non shift

Pertanyaan	Jawaban
Apa penyebab bulu-bulu pada permukaan benang masih banyak pada benang TR 30?	Bulu-bulu benang banyak dikarenakan kandungan kanji yang melapisi permukaan benang kurang.
Bagaimana cara menambahkan lapisan kanji pada permukaan benang?	cara menambahkan lapisan kanji dengan cara menaikkan kandungan <i>size pick up</i> (SPU). Kandungan SPU merupakan banyaknya zat kanji yang terserap pada benang.
Berapakah kandungan SPU disini?	kandungan SPU sebesar 11-12%. Kandungan SPU tersebut sesuai standar untuk benang TR 30, tetapi pada kenyataan belum mampu menurunkan jumlah bulu-bulu.
Apa saja faktor yang mempengaruhi kandungan SPU?	SPU dipengaruhi 3 faktor yaitu tekanan <i>squeezing roll</i> , <i>viskositas</i> dan kecepatan
Bagaimana cara membuat SPU di atas 12%?	membuat SPU diatas 12% kita melakukan proses sesuai dengan paramater dan dengan merubah tekanan <i>squeezing roll</i> , serta menjaga kekentalan viskositas.
Berapakah tekanan <i>squeezing roll</i> sesuai paramater disini dan untuk menghasilkan SPU diatas 12% diubah menjadi berapa?	Tekanan <i>squeezing roll</i> untuk benang TR 30 yaitu 1,6 Bar, jika ingin menghasilkan SPU diatas itu dapat merubah tekanan menjadi 1,1 Bar
Bagaimana cara menghitung kandungan SPU?	$SPU = \frac{Netto\ benang\ sebelum\ dikanji - (Netto\ benang\ setelah\ dikanji - Netto\ Waste)}{(Netto\ benang\ setelah\ dikanji - Netto\ Waste)} \times 100\%$
Bagaimana pengaruh kandungan kanji yang terlalu besar?	kandungan kanji yang terlalu besar menyebabkan benang menjadi getas yang akan menyebabkan banyaknya putus lusi pada proses pertenunan

Lampiran 13. Langkah percobaan menaikkan SPU di atas 12%

Langkah	Gambar
Langkah i Melakukan pencucukan pada bagian sisir ekspansi	
Langkah k mengubah tekanan <i>squeezing roll</i> menjadi 1,1 Bar	
Langkah l mengatur tekanan steam yang masuk pada <i>silinder dryer</i> sebesar 2.5 bar	

(Lanjutan Lampiran 13)

Langkah	Gambar
Langkah m melakukan pengecekan temperature <i>silinder dryer</i>	
Langkah n elakukan pengecekan suhu <i>size box</i> dengan	

(Lanjutan Lampiran 13)

Langkah	Gambar
Langkah o Melakukan pengecekan <i>viskositas</i> larutan dengan standar 11-12	
Langkah r melakukan penimbangan setelah proses <i>sizing</i>	