

DAFTAR PUSTAKA

- Tjahjaningsih, Yustina Suhandini.(2016):Penentuan Prioritas Perbaikan Kegagalan Proses Dalam Pengendalian Kualitas Dengan Mengintegrasikan FMEA Dan *Grey Theory*.,Vol.6 No.2,34-37.
- Wati,Irine Indriana dkk.(2021): Penerapan *Grey Theory* dalam *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) pada Proses Produksi Air Minum dalam Kemasan, 37-39.
- Wilbert, dkk.(2013):Penerapan *Preventive Maintenance* Dengan Menggunakan Metode *Reliability Centered Maintenance* Dengan Mengaplikasikan *Grey FMEA* Pada PT.WXY,e-Jurnal Teknik Industri FT USU Vol 1,No 3, 55-57.
- APINDO K .(2006):Modul *Weaving*
- Pva's Function & Performance In Compound Sizing Agent,Focusing On Relationship With Other Materials In Compund And Textile Business In Asia & The World*.(2006)

LAMPIRAN

Lampiran 1 Perhitungan seri perbandingan dan seri standar

Langkah-langkah Penentuan Nilai RPN Menggunakan Metode Grey Theory			
1.Membangun seri perbandingan			
Severity	Occurance	Detection	
8	5	1	
8	6	1	
8	7	1	
8	2	1	
4	4	1	
5	3	1	
5	5	1	
4	2	1	
5	2	1	
5	4	1	
4	3	1	
4	6	1	
5	7	1	
5	6	1	
4	5	1	
4	7	1	
3	5	1	
3	4	1	
3	3	1	
3	2	1	
6	7	1	
6	6	1	
4	1	1	
5	5	1	
4	3	1	
5	1	1	
4	8	1	
4	9	1	
4	5	1	
3	2	6	
3	6	1	
4	2	6	
5	2	1	
5	1	1	
3	8	1	
3	2	1	
6	5	1	
6	3	1	
4	1	1	
5	4	1	
5	9	1	
2.Menetapkan seri standar			
Nilai terkecil Severity	Nilai terkecil Occurance	Nilai terkecil Detection	
3	1	1	

Lampiran 2 Perhitungan perbedaan seri standar dan seri perbandingan

3.Mencari perbedaan antara seri standar dengan seri dan seri perbandingan

Δ Severity	Δ Occurance	Δ Detection
$\Delta O1 (1) = 5$	$\Delta O1 (2) = 4$	$\Delta O1 (3) = 0$
$\Delta O2 (1) = 5$	$\Delta O2 (2) = 5$	$\Delta O2 (3) = 0$
$\Delta O3 (1) = 5$	$\Delta O3 (2) = 6$	$\Delta O3 (3) = 0$
$\Delta O4 (1) = 5$	$\Delta O4 (2) = 1$	$\Delta O4 (3) = 0$
$\Delta O5 (1) = 1$	$\Delta O5 (2) = 3$	$\Delta O5 (3) = 0$
$\Delta O6 (1) = 2$	$\Delta O6 (2) = 2$	$\Delta O6 (3) = 0$
$\Delta O7 (1) = 2$	$\Delta O7 (2) = 4$	$\Delta O7 (3) = 0$
$\Delta O8 (1) = 1$	$\Delta O8 (2) = 1$	$\Delta O8 (3) = 0$
$\Delta O9 (1) = 2$	$\Delta O9 (2) = 1$	$\Delta O9 (3) = 0$
$\Delta O10 (1) = 2$	$\Delta O10 (2) = 3$	$\Delta O10 (3) = 0$
$\Delta O11 (1) = 1$	$\Delta O11 (2) = 2$	$\Delta O11 (3) = 0$
$\Delta O12 (1) = 1$	$\Delta O12 (2) = 5$	$\Delta O12 (3) = 0$
$\Delta O13 (1) = 2$	$\Delta O13 (2) = 6$	$\Delta O13 (3) = 0$
$\Delta O14 (1) = 2$	$\Delta O14 (2) = 5$	$\Delta O14 (3) = 0$
$\Delta O15 (1) = 1$	$\Delta O15 (2) = 4$	$\Delta O15 (3) = 0$
$\Delta O16 (1) = 1$	$\Delta O16 (2) = 6$	$\Delta O16 (3) = 0$
$\Delta O17 (1) = 0$	$\Delta O17 (2) = 4$	$\Delta O17 (3) = 0$
$\Delta O18 (1) = 0$	$\Delta O18 (2) = 3$	$\Delta O18 (3) = 0$
$\Delta O19 (1) = 0$	$\Delta O19 (2) = 2$	$\Delta O19 (3) = 0$
$\Delta O20 (1) = 0$	$\Delta O20 (2) = 1$	$\Delta O20 (3) = 0$
$\Delta O21 (1) = 3$	$\Delta O21 (2) = 6$	$\Delta O21 (3) = 0$
$\Delta O22 (1) = 3$	$\Delta O22 (2) = 5$	$\Delta O22 (3) = 0$
$\Delta O23 (1) = 1$	$\Delta O23 (2) = 0$	$\Delta O23 (3) = 0$
$\Delta O24 (1) = 2$	$\Delta O24 (2) = 4$	$\Delta O24 (3) = 0$
$\Delta O25 (1) = 1$	$\Delta O25 (2) = 2$	$\Delta O25 (3) = 0$
$\Delta O26 (1) = 2$	$\Delta O26 (2) = 0$	$\Delta O26 (3) = 0$
$\Delta O27 (1) = 1$	$\Delta O27 (2) = 7$	$\Delta O27 (3) = 0$
$\Delta O28 (1) = 1$	$\Delta O28 (2) = 8$	$\Delta O28 (3) = 0$
$\Delta O29 (1) = 1$	$\Delta O29 (2) = 4$	$\Delta O29 (3) = 0$
$\Delta O30 (1) = 0$	$\Delta O30 (2) = 1$	$\Delta O30 (3) = 5$
$\Delta O31 (1) = 0$	$\Delta O31 (2) = 5$	$\Delta O31 (3) = 0$
$\Delta O32 (1) = 1$	$\Delta O32 (2) = 1$	$\Delta O32 (3) = 5$
$\Delta O33 (1) = 2$	$\Delta O33 (2) = 1$	$\Delta O33 (3) = 0$
$\Delta O34 (1) = 2$	$\Delta O34 (2) = 0$	$\Delta O34 (3) = 0$
$\Delta O35 (1) = 0$	$\Delta O35 (2) = 7$	$\Delta O35 (3) = 0$
$\Delta O36 (1) = 0$	$\Delta O36 (2) = 1$	$\Delta O36 (3) = 0$
$\Delta O37 (1) = 3$	$\Delta O37 (2) = 4$	$\Delta O37 (3) = 0$
$\Delta O38 (1) = 3$	$\Delta O38 (2) = 2$	$\Delta O38 (3) = 0$
$\Delta O39 (1) = 1$	$\Delta O39 (2) = 0$	$\Delta O39 (3) = 0$
$\Delta O40 (1) = 2$	$\Delta O40 (2) = 3$	$\Delta O40 (3) = 0$
$\Delta O41 (1) = 2$	$\Delta O41 (2) = 8$	$\Delta O41 (3) = 0$

Contoh perhitungan mencari perbedaan

Diketahui :

Nilai Severity : 8

Nilai terkecil Severity : 3

Ditanya :

$\Delta O1 (1)$?

Penyelesaian

$\Delta O1 (1) = \text{Nilai severity} - \text{Nilai terkecil severity}$

$\Delta O1 (1) = 8 - 3 = 5$

Diketahui :

Nilai Occurance : 5

Nilai terkecil Occurance : 1

Ditanya :

$\Delta O1 (2)$?

Penyelesaian

$\Delta O1 (2) = \text{Nilai Occurance} - \text{Nilai terkecil Occurance}$

$\Delta O1 (2) = 5 - 1 = 4$

Diketahui :

Nilai Detection : 1

Nilai terkecil Detection : 1

Ditanya :

$\Delta O1 (3)$?

Penyelesaian

$\Delta O1 (3) = \text{Nilai Detection} - \text{Nilai terkecil Detection}$

$\Delta O1 (3) = 1 - 1 = 0$

Dan seterusnya.....

Lampiran 3 Pehitungan koefisien relasional grey

4. Mencari nilai koefisien relasional grey

Koefisien relasi grey <i>Severity</i>	Koefisien relasi grey <i>Occurance</i>	Koefisien relasi grey <i>Detection</i>
YO1 (1) = 0,444	YO1 (2) = 0,5	YO1 (3) = 1
YO2 (1) = 0,444	YO2 (2) = 0,444	YO2 (3) = 1
YO3 (1) = 0,444	YO3 (2) = 0,4	YO3 (3) = 1
YO4 (1) = 0,444	YO4 (2) = 0,8	YO4 (3) = 1
YO5 (1) = 0,8	YO5 (2) = 0,571	YO5 (3) = 1
YO6 (1) = 0,666	YO6 (2) = 0,666	YO6 (3) = 1
YO7 (1) = 0,666	YO7 (2) = 0,5	YO7 (3) = 1
YO8 (1) = 0,8	YO8 (2) = 0,8	YO8 (3) = 1
YO9 (1) = 0,666	YO9 (2) = 0,8	YO9 (3) = 1
YO10 (1) = 0,666	YO10 (2) = 0,571	YO10 (3) = 1
YO11 (1) = 0,8	YO11 (2) = 0,666	YO11 (3) = 1
YO12 (1) = 0,8	YO12 (2) = 0,444	YO12 (3) = 1
YO13 (1) = 0,666	YO13 (2) = 0,4	YO13 (3) = 1
YO14 (1) = 0,666	YO14(2) = 0,444	YO14 (3) = 1
YO15 (1) = 0,8	YO15 (2) = 0,5	YO15 (3) = 1
YO16 (1) = 0,8	YO16 (2) = 0,4	YO16 (3) = 1
YO17 (1) = 1	YO17 (2) = 0,5	YO17 (3) = 1
YO18 (1) = 1	YO18 (2) = 0,571	YO18 (3) = 1
YO19 (1) = 1	YO19 (2) = 0,666	YO19 (3) = 1
YO20 (1) = 1	YO20 (2) = 0,8	YO20 (3) = 1
YO21 (1) = 0,571	YO21 (2) = 0,4	YO21 (3) = 1
YO22 (1) = 0,571	YO22 (2) = 0,444	YO22 (3) = 1
YO23 (1) = 0,8	YO23 (2) = 1	YO23 (3) = 1
YO24 (1) = 0,666	YO24 (2) = 0,5	YO24 (3) = 1
YO25 (1) = 0,8	YO25 (2) = 0,666	YO25 (3) = 1
YO26 (1) = 0,666	YO26 (2) = 1	YO26 (3) = 1
YO27 (1) = 0,8	YO27 (2) = 0,363	YO27 (3) = 1
YO28 (1) = 0,8	YO28 (2) = 0,333	YO28 (3) = 1
YO29 (1) = 0,8	YO29 (2) = 0,5	YO29 (3) = 1
YO30 (1) = 1	YO30 (2) = 0,8	YO30 (3) = 0,444
YO31 (1) = 1	YO31 (2) = 0,444	YO31 (3) = 1
YO32 (1) = 0,8	YO32 (2) = 0,8	YO32 (3) = 0,444

a. Mencari nilai minimum dan maksimum dari langkah ketiga

$\Delta O_i \text{ min} = 0$

$\Delta O_i \text{ max} = 0$

b. Menghitung nilai koefisien relasional grey

Rumus :

$$Y_{oi}(k) = \frac{\Delta O_i \text{ min} + r \Delta O_i \text{ max}}{\Delta O_i(j) + r \Delta O_i \text{ max}}$$

Contoh perhitungan mencari koefisien relasional grey		
Diketahui :		
$\Delta O_i \text{ min} = 0$		
$\Delta O_i \text{ max} = 8$		
$r : 0,5$		
$\Delta O_1 (1) = 5$ (Severity)		
Ditanya :		
$Y_{o1} (1)$ (Severity) ?		
Penyelesaian :		
$Y_{o1} (1) = \frac{0 + (0,5) 8}{5 + (0,5) 8} = 0,444$		
Diketahui :		
$\Delta O_i \text{ min} = 0$		
$\Delta O_i \text{ max} = 8$		
$r : 0,5$		
$\Delta O_1 (2) = 4$ (Occurance)		
Ditanya :		
$Y_{o1} (2)$ (Occurance) ?		
Penyelesaian :		
$Y_{o1} (1) = \frac{0 + (0,5) 8}{4 + (0,5) 8} = 0,5$		
Diketahui :		
$\Delta O_i \text{ min} = 0$		
$\Delta O_i \text{ max} = 8$		
$r : 0,5$		
$\Delta O_1 (3) = 0$ (Detection)		
Ditanya :		
$Y_{o1} (3)$ (Detection) ?		
Penyelesaian :		
$Y_{o1} (1) = \frac{0 + (0,5) 8}{0 + (0,5) 8} = 1$		
Dan seterusnya....		

Lampiran 4 Perhitungan derajat hubungan grey

5. Menghitung derajat hubungan grey

Rumus :

$$\Gamma O_i(j) = \frac{1}{3} \sum_{j=1}^3 Y O_i(j)$$

Derajat hubungan grey Severity, Occurance, dan Detection	Nilai derajat hubungan grey Severity, Occurance, dan Detection
ΓO_1	0,648
ΓO_2	0,629
ΓO_3	0,614
ΓO_4	0,748
ΓO_5	0,790
ΓO_6	0,777
ΓO_7	0,722
ΓO_8	0,866
ΓO_9	0,822
ΓO_{10}	0,745
ΓO_{11}	0,822
ΓO_{12}	0,748
ΓO_{13}	0,688
ΓO_{14}	0,703
ΓO_{15}	0,766
ΓO_{16}	0,733
ΓO_{17}	0,833
ΓO_{18}	0,857
ΓO_{19}	0,888
ΓO_{20}	0,933
ΓO_{21}	0,657
ΓO_{22}	0,671
ΓO_{23}	0,933
ΓO_{24}	0,722
ΓO_{25}	0,822
ΓO_{26}	0,888
ΓO_{27}	0,721
ΓO_{28}	0,711
ΓO_{29}	0,766
ΓO_{30}	0,748
ΓO_{31}	0,814
ΓO_{32}	0,681
ΓO_{33}	0,822
ΓO_{34}	0,888
ΓO_{35}	0,787
ΓO_{36}	0,933
ΓO_{37}	0,690
ΓO_{38}	0,745
ΓO_{39}	0,933
ΓO_{40}	0,745
ΓO_{41}	0,666

Contoh perhitungan mencari derajat hubungan grey

Diketahui

$Y O_1(1) = 0,444$

$Y O_1(2) = 0,5$

$Y O_1(3) = 1$

Ditanya

$\Gamma O_1 ?$

Penyelesaian:

$$\Gamma O_1 = \frac{0,444 + 0,5 + 1}{3} = 0,648$$

Diketahui

$Y O_2(1) = 0,444$

$Y O_2(2) = 0,444$

$Y O_2(3) = 1$

Ditanya

$\Gamma O_2 ?$

Penyelesaian

$$\Gamma O_2 = \frac{0,444 + 0,444 + 1}{3} = 0,629$$

Diketahui

$Y O_3(1) = 0,444$

$Y O_3(2) = 0,4$

$Y O_2(3) = 1$

Ditanya

$\Gamma O_3 ?$

Penyelesaian

$$\Gamma O_3 = \frac{0,444 + 0,4 + 1}{3} = 0,614$$

Dan seterusnya...

Lampiran 5 Perhitungan tingkat resiko berdasarkan prioritas

6. Mengurutkan tingkat resiko berdasarkan prioritas

Derajat hubungan grey Severity, Occurance, dan Detection	Nilai derajat hubungan grey Severity, Occurance, dan Detection	Ranking grey
FO1	0,648	3
FO2	0,629	2
FO3	0,614	1
FO4	0,748	19
FO5	0,790	26
FO6	0,777	24
FO7	0,722	13
FO8	0,866	34
FO9	0,822	31
FO10	0,745	17
FO11	0,822	29
FO12	0,748	20
FO13	0,688	8
FO14	0,703	10
FO15	0,766	22
FO16	0,733	15
FO17	0,833	32
FO18	0,857	33
FO19	0,888	35
FO20	0,933	39
FO21	0,657	4
FO22	0,671	6
FO23	0,933	40
FO24	0,722	14
FO25	0,822	28
FO26	0,888	36
FO27	0,721	12
FO28	0,711	11
FO29	0,766	23
FO30	0,748	21
FO31	0,814	27
FO32	0,681	7
FO33	0,822	30
FO34	0,888	37
FO35	0,787	25
FO36	0,933	38
FO37	0,690	9
FO38	0,745	16
FO39	0,933	41
FO40	0,745	18
FO41	0,666	5

Lampiran 6 Parameter proses sizing

PARAMETER PROSES SIZING

JENIS MC	KONSTRUKSI		JENIS MENANG	NR	TR	PRESSURE		TEA SQUEEZING		RESPOND	SPU	MAX DRAP	TEMPERATURE			WD	SPEED	MONTURE
	KONSTRUKSI	KODE MENANG				START	FINISH	START	FINISH				SE*	P.DRY*	DRY*			
RAPIER B	R 84 54 125 GGO	GG O B R	RAYON	30	8364	0,3	0,1	0,3	0,1	4/5	(-1%) - (1%)	4%	70 (±2)	110 (±5)	125 (±5)	165	35 m/m	6 - 7 %
RAPIER B	R 72 44 125 GGO	GG O B R		30	7080	0,3	0,1	0,3	0,1	4/5	(-1%) - (1%)	4%	70 (±2)	110 (±5)	125 (±5)	140	35 m/m	6 - 7 %
RAPIER B	R 72 48 125 GGO	GG O B R		30	7080	0,3	0,1	0,3	0,1	4/5	(-1%) - (1%)	4%	70 (±2)	110 (±5)	125 (±5)	140	35 m/m	6 - 7 %
RAPIER B	R 84 52 125 GGO	GG O B R		30	8364	0,3	0,1	0,3	0,1	4/5	(-1%) - (1%)	4%	70 (±2)	110 (±5)	125 (±5)	165	35 m/m	6 - 7 %
RAPIER B	R 84 56 125 GGO	GG O B R		30	8364	0,3	0,1	0,3	0,1	4/5	(-1%) - (1%)	4%	70 (±2)	110 (±5)	125 (±5)	165	35 m/m	6 - 7 %
RAPIER B	TRR 74 64 104 GGO	GGO DLBKS2 B	TR (80/20)	30	7630	0,3	0,1	0,3	0,1	7/11	7 (±1) %	1,2%	85 (±2)	115 (±5)	125 (±5)	150	40 m/m	2,5 - 3%
RAPIER B	CD 72 54 125 SSO	GG O B R	CD	31	7080	0,3	0,1	0,3	0,1	7/11	8 (±1) %	1%	90 (±2)	115 (±5)	125 (±5)	135	35 m/m	3-4%

MENYETUJUI
9/11/21
(LAURENTIUS EGA)
MANAGER

(BUDI S)
ASS. MANAGER

(CATUR PRABOWO)
KA PRODUKSI

(S. JOKO)
PPIC

MENGETAHUI
(DANANG)
KA PSP

(SONNY)
KA PSP

(HERMAN B)
KA QC

DIBUAT OLEH
09/11/21
(BETTY N)
KASIE QC PSP

Lampiran 7 Form wawancara penelitian

FORM WAWANCARA PENELITIAN

Narasumber : Bapak Setyo
Jabatan : Quality Control
Tanggal : 26 Juni 2023

1. **Pertanyaan** : Apa yang menyebabkan tingginya putus lusi ditunen ?
Jawaban : Ada beberapa hal yang menyebabkan tingginya putus lusi salah satunya yaitu kualitas *draft sizing* yang tidak standar.
2. **Pertanyaan** : Bagaimana solusi untuk menjaga agar kualitas *draft* tetap standar ?
Jawaban : Ada banyak hal yang harus diperhatikan untuk menjaga kualitas *draft* tetap standar salah satunya yaitu memperhatikan settingan *draft* di mesin *sizing*.
3. **Pertanyaan** : Apa saja settingan *draft sizing* pada mesin yang perlu di perhatikan ?
Jawaban : Pada area *creel beam stand*, area *feeding tension*, area *sizebox*, area *white tension*, area silinder dryer, area *splitting tension*, dan area *head stock*.
4. **Pertanyaan** : Seberapa besar pengaruh *draft* terhadap tinggi nya putus lusi ?
Jawaban : Ya sangat berpengaruh, karena jika mulur di *sizing* sudah habis maka pada saat proses pertenenan benang-benang yang akan ditunen akan mudah putus untuk itulah sangat perlu memperhatikan kualitas dari *draft sizing*.
5. **Pertanyaan** : Apakah perlu penentuan prioritas perbaikan pada area atau part di mesin *sizing* untuk menjaga kualitas *draft* tetap standar ?
Jawaban : Ya, sebenarnya semua area yang berhubungan dengan kualitas *draft* perlu di prioritaskan namun mengingat banyak nya part-part mesin pada proses *sizing* untuk itulah penentuan prioritas sangat perlu guna untuk mencegah penyebab *draft* tidak standar paling banyak di area mana saja sehingga mampu menyeimbangkan antara waktu dan kebutuhan yang di inginkan.



PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

Ds. Pondok, Grogol – Sukoharjo, Jawa Tengah

UNIATEX Telephone : 0271 625169, 625963 Fax : 0271 624023

SURAT KETERANGAN MAGANG

Nomor : 044/PT. DMDT-V/S.K.M.Salin 2/VIII/2023

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Widiyanto Adhi Darma

Jabatan : Personalia

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Dora Virma Yolanda Gultom

NIM : 2102018

Asal Sekolah : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kegiatan magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, mulai dari tanggal **08 Mei 2023** sampai dengan **06 Juli 2023**

Selama magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

Sukoharjo, 02 Agustus 2023



Widiyanto Adhi Darma,

Personalia



**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 : Analisis Penentuan Perbaikan Pada Kualitas Draft Sizing Menggunakan Penerapan Grey Theory dalam FMEA
Sesi / Bahasan : ke-1 / Sesuaikan judul yang akan diambil dengan praktik di lapangan
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Dosen Pembimbing

Senin, 17 Juli 2023, 09:39:30

Judul di sesuaikan

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pada bimbingan pertama membahas tentang topik apa yang akan diteliti
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S.Sos, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pada pertemuan pertama membahas mengenai topik atau masalah apa yang akan diteliti.
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Senin, 17 Juli 2023, 09:42:38

kasus yang akan diambil di sesuaikan dengan kondisi di lapangan, koordinasi dengan instruktur industri

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pada bab 1, bab 2, bab 3 dan bab 4 membahas tentang penulisan kata atau kalimat yang salah dan benar Pada bab 1 membahas tentang penulisan nama dosen beserta gelar dan juga membahas penulisan nama kampus Pada bab 2 membahas tentang bagian struktur organisasi Pada bab 3 membahas tentang perencanaan dan pengendalian produksi Pada bab 4 membahas tentang penulisan kata atau kalimat yang salah dan benar

Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S.Sos, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pada bimbingan ke 2 membahas tentang draft sizing serta faktor faktor apa yang mempengaruhi draft sizing
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Senin, 17 Juli 2023, 09:47:08

Cek dan cari materi terkait faktor yang mempengaruhi draft sizing

Sesi / Bahasan : ke-3 / Pada pertemuan ke 3 membahas tentang metode apa yang akan digunakan untuk meneliti
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Senin, 17 Juli 2023, 09:58:18

Gunakan metode yang sederhana, misalnya FMEA dan Grey

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pada bimbingan ke 4 ini membahas tentang metode penelitian yang akan di gunakan. Metode yang digunakan yaitu Failure Mode Effects Analysis dan Grey Theory
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S.Sos, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Pada bimbingan ke 4 ini membahas tentang metode FMEA dan Grey theory
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S.Sos, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Pada bab 5 membahas tentang simpulan dan saran, memperbaiki struktur kalimat dan ketentuan yang ada pada karya ilmiah
Mahasiswa : 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S.Sos, MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan

: ke-5 / Pada bimbingan bab 1 membahas tentang penulisan judul, penulisan nama kampus Pada bimbingan bab 2 membahas tentang penulisan struktur organisasi Pada bimbingan bab 3 membahas tentang penulisan perencanaan dan pengendalian produksi, merapikan tabel dan penulisannya Pada bimbingan bab 4 membahas tentang hasil diskusi berupa latar belakang permasalahan, tujuan permasalahan, rumusan masalah, batasan masalah, metodologi penelitian, teori penelitian dan hasil akhir dari penelitian

Mahasiswa

: 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM

Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Senin, 17 Juli 2023, 10:40:34

Disesuaikan antara rumusan masalah, tujuan dan hasilnya

Sesi / Bahasan

: ke-6 / Pada bimbingan ke 6 membahas tentang finalisasi Tugas akhir

Mahasiswa

: 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM

Dosen Pembimbing : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Senin, 17 Juli 2023, 10:42:10

Bab 5 untuk kesimpulan dan saran harus menjawab terkait tujuan penelitian

Sesi / Bahasan

: ke-6 / Pada bimbingan ini penentuan akhir dari Tugas akhir yang telah diselesaikan. Pengecekan kembali struktur kalimat dan tata cara penulisan karya ilmiah

Mahasiswa

: 2102018 - DORA VIRMA YOLANDA GULTOM

Dosen Pembimbing : 090018508 - Mohadi, S Sos, MM

Tidak ada data percakapan



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 PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Dora Virma Yolanda Gultom

NIM : 2102018

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Analisis Penentuan Perbaikan Pada Kualitas Draft Sizing Menggunakan Penerapan Grey Theory dalam FMEA

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Mengetahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji	AGUNG, S.ST., M.M.	31 Juli 2023	
2	Penguji	Donaliya	31 Juli 2023	

**PERNYATAAN TATA TERTIB
PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

Yang bertanda tangan dibawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan produk Tekstil Surakarta:

NIM : 2102018
Nama Mahasiswa : Dora Virma Yolanda Gultom
Tempat/ Tanggal Lahir : Parapat, 06 September 2001
Agama : Kristen Protestan
Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat Rumah : Desa Padakaan, RT 03/RW 01, Pondok Grogol, Sukoharjo
Nama Orang Tua : Donli Gultom / Lespida Sidabutar
Alamat Orang Tua : Dusun VII Sinar Toba, Gunung Melayu, Kualuh Selatan, Labura

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di industri dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada industri tempat PKL.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan industri kepada dosen pembimbing di AK-Tekstil Solo.
4. Setelah menyelesaikan PKL, akan melaporkan dan menyerahkan laporan PKL kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai PKL.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama PKL melanggar ketentuan / peraturan industri atau AK-Tekstil Solo bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Ketua Prodi TPK



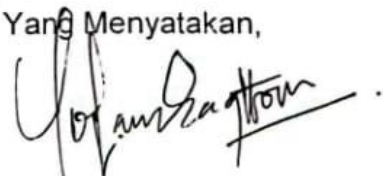
Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.

NIP. 198208222009111001

Mengetahui,

Surakarta, 07 Mei 2023

Yang Menyatakan,



Nama : Dora Virma Yolanda Gultom

NIM : 2102018