

DAFTAR PUSTAKA

- Anonim. (2022). *Pembuatan Kain dengan Mesin Tanpa Tropong*. Surakarta: AK Tekstil Solo.
- Anonim. (2023). *Profil PT Kusuma Sandang Mekarjaya*. Yogyakarta: PT KSM.
- Benteng, Abdillah. (2015). *Membuat Kain dengan Mesin Tenun Tropong*. AK-Tekstil Solo.
- Indiyanto, Rus. (2008). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Yayasan Humaniora.
- Kurniawan, Aan. (2020). *Laporan Praktik Kerja Lapangan. Kasus Praktik: Meningkatkan Efektivitas Beam Stell Pada Mesin Shuttle 56" 1511 MZA*. AK-Tekstil Solo.
- Mentari, Dwi. (2017). Analisis Pelaksanaan Kegiatan Pemeliharaan (maintenance) Terhadap Kualitas Produk Pada CV Green Perkasa Pematangsiantar. *Jurnal MAKER ISSN : 2502-4434*, 1.
<http://repository.umsida.ac.id/bitstream/handle/123456789/22916/6.%20BAB%20I.pdf?sequence=6&isAllowed=y> (diakses pada tanggal 29 mei 2023)
- Salsabila, M. A. (2001). *Pemeliharaan dan Perawatan Dalam Perusahaan*.
<https://kumparan.com/mutiara-aurellia-s/pemeliharaan-dan-perawatan-dalam-perusahaan-1v15PBevRbM/full> (diakses pada tanggal 20 mei 2023)
- Shaki. Diwani (2022). *Laporan Praktik Kerja Lapangan. Kasus Praktik: Upaya Peningkatan Pduktivitas Mesin Palet G191A dengan Perhitungan OEE*. AK-Tekstil Solo.
- Tinar, Ikhwan. Noverta. (2019). *Laporan Praktik Kerja Lapangan. Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Tenun Pakan Tak Teranyam Pada Mesin Shuttle Type GA 615D Shuttle Changing Automatic Loom*. AK-Tekstil Solo.
- Wulandari, Retno. (2020). *Laporan Praktik Kerja Lapangan. Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Benang Lusi Silang di Sizing karena Benang Lolos pada Mesin Warping Yangxida AS GA 211*. Ak-Tekstil Siolo.

Lampiran 1. Formulir preventif mesin tenun shuttle

No	Item	Cara control & keterangan	Nilai	Ya Tidak
1	Sudut sisir dengan Lade	Cek 2 sisi, 1 sisi kalau sudah sesuai boleh	3	
2	Sudut Fly Back 2 sisi	Fly Back Lentur	3	
3	Sudut Kepala Keplekan	Kepala Keplekan bergerak maju mundur lentur	3	
4	Sudut Bracket Top-Guard	Satu sudut sesuai sudah Oke	3	
5	Sisir bisa goyang ke depan, belakang dan atas		2	
6	Sisir bisa naik turun	Sisir Pres, cek bisa goyang depan belakang 3 titik	2	
7	Sisir gerak kanan kiri		2	
8	Sisir dengan Shuttle Race	Rasakan dengan tangan ditekuk 3 titik	2	
9	Longgar rapat shuttle di Transplate	Dengan jari digeser ringan tidak seret	2	
10	Shuttle Box HS tinggi rendah	Luar dilihat dari depan luar, selisih jarak tropong ke shuttle box	2	
		Luar diraba pakai tropong		
11	Shuttle Box Kelonggaran	Cek sela - sela Tropong dengan Shuttle Box	2	
12	Waktu Pembukaan	Ukur dari muka sisi ke Breast Beam bagian dalam	2	
13	Waktu Picking Motion	Putar engkol ke bawah picking Bow I dengan picking nose bersentuhan	2	
14	Picking - Stroke	Putar engkol, posisi picking Bow I dengan picking nose berada di puncak	2	
15	Putaran Picking Bow I		2	
16	Picking Bow I Aus, tipis tidak sebesar sebelumnya	Jarak picking waktu memukul luar dan dalam Bow I	2	
17	Buffer Protector	Pada posisi picking stick ditarik full kebelakang celah tidak lebih dari 1,6 mm	1	
18	Posisi Cam Stick dengan bantalan Side lever (Buffer protector)	Baut dari picker bekas, jika pakai kayu tidak boleh retak	2	

(Lanjutan lampiran 1.)

No	Item		Cara control & keterangan	Nilai	Ya Tidak
19	Ukuran panjang pendek Buffer Band		Tropong tidak boleh mental	1	
20	Picking Nose		Diukur	2	
21	Fungsi Let Off motion			2	
22	Posisi Temple Cutter		Tidak boleh nabrak shuttle race dan sisir	1	
23	Fungsi Temple Cutter		Sisa tidak lebih dari 15,9 mm (sisa benang pakan)	2	
24	Catch Bent Slider Bow I Lever		Bent Slider bisa menurunkan pelepas sisi dengan ringan	2	
25	Jarak filler dengan Kepala Palet			2	
26	Cross Spindle Hooker		Cross Spindle Hooker tidak boleh aus lebih dari 0,8 mm	2	
27	Posisi As Knocking Silinder		Posisi Passing Slider mentok full N5Y tidak melebihi Frame	2	
28	Bent Slider Bracket		Bent Slider dengan Bent Slider Bow I harus bersinggungan pada waktu TMB Bow I tidak boleh lebih dari Bent Slider	2	
29	Posisi Front Tongue & Front Snap	Goyang maju-mundur	Front Tounge pada waktu diambil per nya bisa turun sendiri (licin)	2	
		Goyang naik-turun			
		Goyang kanan-kiri			
30	Posisi Front-Tongue turun dengan Transplate			1	
31	Posisi Front-Snap	Naik Turun	Pada waktu per Fronsnap di lepas, Fronsnap harus licin, ringan gerakannya	2	
		Goyang maju-mundur			
		Goyang kanan-kiri			
32	Sudut Frontsnap & Trans-Plate		Pakai Guide (Mall)	3	
33	Jarak antara Front-Snap atas dengan Trans-Plate			1	
34	Kepala Keplekan bawah dengan Trans-Plate		Pakai Guide Keplekan 7,9 - 10,4	1	
35	Q17 dengan Trans-plate ketinggiannya			1	

(Lanjutan lampiran 1.)

36	Trans-Plate dengan Bracket Top Guard	Jika Bracket Top Guard tidak halus tidak usah diukur	1	
37	Posisi Shuttle-Swell ketika tropong masuk	kalau tidak sesuai per plate menekan terlalu keras	1	
38	Jarak tinggi Trans-Plate dengan Top Guard		2	
39	Front-Snap dengan K-201	Jarak antara Frontsnap dengan K201 ketika diganjal dgn tropong	2	
40	Posisi Pushing-Slider nyodok		2	
41	Bagian depan Front-Snap tropong		1	
42	Kelurusan Magazine	Di-Lot pakai benang	2	
43	Keluar Tropong harus rata		3	
44	Sudut Magazine harus Leg	Dua Magazine Leg harus rata di siku pakai Guide	3	
45	Tinggi Magazine dengan Trans-Plate		1	
46	Jarak Pushing Slider dengan tropong		2	
47	Posisi N3Y waktu nyodok Pushing-Slider harus ada bantalannya		2	
48	Pushing Slider posisi baut bintang dengan N6 ketika nyodok pas tengah-tengah		2	
49	Tropong Aus	Mesin dijalankan. Tidak boleh ½ dari jumlah tropong tergores melebihi 100 mm (10cm)	3	
50	Posisi Oper Gagal dan miring pengamannya		2	
51	3 As utama tidak boleh panas	Diraba pakai tangan setelah jalan 7 jam	2	
52	3 As utama tidak boleh kocak	Waktu akan perawatan bos-bos As utama harus dicek kocak / tidak	2	
53	Tutup roda pully kampas & pengaman tropong loncat	Diusahakan harus ada & tutup tidak boleh menyentuh roda pully kampas	2	
54	Baut / bantalan - bantalan tidak boleh aus / hilang		1	
55	Semua baut / Sparepart		2	
56	Kondisi Tropong	Tropong tidak standart nilai dikurangi 2	10	
		Di atas tropong tidak standart		
		lapor ke Ka.Bag / Wa. Kabag / Ka.Pabrik		
Total Nilai				

Lampiran 2. Data *quality* sebelum *preventif* mesin 2P 5 (spasi 1)

Keterangan	Tanggal	Shift	Waktu	Cacat pada meter ke(meter)	Hasil ukuran di kain(meter)
Sebelum preventif	4 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	3	1,25
				4	0,10
				6	0,15
				9	0,80
				11	0,70
				14	0,85
	5 Juni 2023	Pagi	07.00-15.00	15	0,80
				22	0,85
				24	0,80
				27	0,85
				30	0,20
	5 Juni 2023	Siang	15.00-23.00	33	0,60
				35	0,80
				37	0,65
				38	0,20
				41	0,90
				47	0,75
				51	0,15
				54	0,78
	5 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	59	0,80
				60	0,84
				73	0,90
				79	0,85
				87	1,25
	6 Juni 2023	Pagi	07.00-15.00	88	0,30
				95	0,25

Lampiran 3. Data *quality* sesudah *preventif* mesin 2P 5

Keterangan	Tanggal	Shift	Waktu	Cacat pada meter ke(meter)	Hasil ukuran di kain(meter)
Sesudah preventif	6 Juni 2023	Siang	15.00-23.00	106	0,80
				110	0,20
				116	1,25
				122	0,60
	6 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	124	0,90
				130	0,30
				136	1,25
				144	0,50
	7 Juni 2023	Pagi	07.00-15.00	145	0,10
				150	0,90
				155	1,25
				164	0,70
				167	1,25
				171	0,20
	7 Juni 2023	Siang	15.00-23.00	173	0,60
				181	1,25
				190	0,10
				197	0,15
				198	0,95
				201	0,10
	7 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	203	0,55
				210	1,25
				215	0,90
				220	0,05
				229	1

Lampiran 4 Data *quality* sebelum *preventif* mesin 2F 6

Keterangan	Tanggal	Shift	Waktu	Cacat pada meter ke(meter)	Hasil ukuran di kain(meter)
Sebelum preventif	7 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	9	0,60
	8 Juni 2023	Pagi	07.00-15.00	14	0,55
				16	0,90
				25	0,10
				29	1,25
				32	0,90
	8 Juni 2023	Siang	15.00-23.00	45	0,85
				51	0,80
				54	0,85
				63	1,25
	8 Juni 2023	Malam	23.00-07.00	80	0,95
				89	1,25
				92	0,50
	9 Juni 2023	Pagi	07.00-15.00	100	1
				104	0,60
				107	1,25

Lampiran 5 Data *quality* sesudah *preventif* mesin 2F 6

Keterangan	Tanggal	Shift	Waktu	Cacat pada meter ke(meter)	Hasil ukuran di kain(meter)
Sesudah preventif	9 JUNI 2023	Siang	15.00-23.00	115	0,60
				120	0,30
				126	0,70
				131	0,60
				137	0,60
	9 JUNI 2023	Malam	23.00-07.00	140	0,60
				149	0,65
				155	0,70
				158	0,55
	10 JUNI 2023	Pagi	07.00-15.00	168	0,90
				170	0,60
	10 JUNI 2023	Siang	15.00-23.00	201	0,30
				210	0,60
				220	1,15
	10 JUNI 2023	Malam	23.00-07.00	231	1,25
				239	0,10
				245	0,65

Lampiran 6 Contoh usulan form perbaikan mesin *shuttle*

[illegible]