

DAFTAR PUSTAKA

- Adnan, B. S. (2016). *Perbandingan Penggunaan Autoleveller Di Mesin Drawing Terhadap Ketidakrataan Sliver Pada Mesin Rieter RSB D-45*. Retrieved from [HTTPS://repostory.stttekstil.ac.id](https://repostory.stttekstil.ac.id).
- Fatma, N. F., Ponda, H., & Handayani, P. (2020). Penerapan Metode PDCA Dalam Peningkatan Kualitas Pada Product Swift Run di PT Panarub Industry. *Journal Industrial Manufacturing*.
- Inayah, N.H & Wijayanto, A. (2020). Pengaruh Struktur Modal, Kepemilikan Manajerial, dan Kinerja Keuangan Terhadap Nilai Perusahaan.
- Sri Rejeki Isman, Tbk. (2023). *Annual Report*. Retrieved from <https://www.sritex.co.id>.
- Qotrun, A. (2021). *Penelitian Klasifikasi Jenis Metode Penelitian*. Retrieved from Gramedia Blog: <https://www.gramedia.com/literasi/jenis-metode-penelitian/>
- Raichurkar, P., Patil, P., & Shivankar, V. (2017). Some Studies on Draw Frame Scanning Roller Setting on Ring Frame Yarn Quality. *Internstional Journal on Textile Engineering and Processes ISSN 2395-3578*.
- Subekhi, M., & Hanik, A. (2018). Perancangan Pabrik Benang (Tex14,8) Cotton Dengan Kapasitas 66.000 Mata Pintal. *dspace.uii.ac.id*.
- Sumiasih, I. H., Seftiano, H., Fauzi, A. R., Maulidian, & Warid. (2021). Panduan Praktik Kerja Industri Edisi 2. *Trilogi Press*.

LAMPIRAN



Lampiran 1. 1 Kalibrasi Autoleveller

$TC \text{ CM } 65/35 \quad N_e = 30 \quad \text{Rate/D} = 24 \text{ W}$			
$RF \text{ RPM} = 17000 \text{ RPM}$			
Mo Plan	RF	$\pm$	$\pm$ Mc g/m
SF	-0,0	1,0	1060
EO	0,4	1,8	400
Break -0,2	0,8	400	
Break -0,2	0,8	400	
Break -0,2	0,8	400	
Comb	6,1	1,3	472
Break Or	0,2	0,4	400
Break poly	1,9	1,0	400
Card cm	0,1	2,1	130
Card Fe	1,3	2,6	150

$1,89 \rightarrow TC \text{ CM } 70 \rightarrow 38440 \text{ m/96000 rev}$
 $2,25 \text{ kg} \rightarrow 76800 \text{ m}$
 $30 \text{ Speed } 1295 \text{ m/min} = 58,7 \%$

$W0 = 133 \text{ Bale}$
 1 kontainer
 $14 \text{ } \% = W \rightarrow 12 \%$

$\text{Raw Breaker} = N_e 0,100$
 $PCS \text{ Grain } 500 \pm 10$
 $SF = N_e 0,800$
 $\text{Grain } 156 \pm 3$

$\text{Raw Breaker} = N_e 0,114$
 $Grain = 480 \pm 3$

$\text{Grading} = N_e 0,119$
 $Grain = 1100 \pm 15$

$\text{Weaving} = N_e 0,114$
 $Grain = 74 \pm 1$

$\text{Comb} = N_e 0,100$
 $Grain = 438 \pm 5$

$\text{Card} = N_e 0,112$
 $Grain = 1250 \pm 15$

$\text{Finish} = N_e 0,112$
 $Grain = 495 \pm 3$

Lampiran 1. 2 Parameter Setiap Mesin

DAFTAR MESIN DAN SPESIFIKASI SPINNING XI

NO	JENIS MESIN	TYPE	MERK	TAHUN PEMBUATAN	JUMLAH MESIN	KAPASITAS /SPEED /RPM	KAPASITAS PROD.KG/JAM MC	KAPASITAS PROD.KG/HARI	KAPASITAS PROD.BALE/HARI	KAPASITAS PROD.BALE /BLN	SPESIFIKASI (JENIS PROSES)
1	plucker	LA 23/5	Lakshmi	2015	2	1800			0,00	0,00	Cotton : Poly
2	Multi Mixer	LB 7/L	Lakshmi	2015	4	450			0,00	0,00	Cotton : Poly
3	Carding	LC 263	Lakshmi	2015	32	163	53	1272	0,00	0,00	Cotton : Poly
4	Draw Frame	LD1 / LDP2	Lakshmi	2015	14	400			0,00	0,00	Cotton : Poly
5	Draw Frame	LD2	Lakshmi	2015	13	400			0,00	0,00	Cotton : Poly
6	Draw Frame	LD1 / LD2	Pietee	2015	4	400			0,00	0,00	Cotton : Poly
7	Unilap	LH 15	Lakshmi	2015	2	110			0,00	0,00	Cotton : Poly
8	Comber	LF 69	Lakshmi	2015	11	375			0,00	0,00	Cotton : Poly
9	Speed Frame	LF 4200 / A	Lakshmi	2015	7	1000			0,00	0,00	Cotton : Poly
10	Ring Frame	LE 9 / AXL	Lakshmi	2015	23	17000			0,00	0,00	Cotton : Poly
11	Winding	AE 6	Schlafhorst	2015	23	1400	81 648	1954 512	0,00	0,00	Cotton : Poly
TOTAL PRODUKSI							0,00	0	0,00	0,00	

SF 7 (160 sp/mole)
 RF 23 (1824 sp/mole)
 WD 23 (1-20 = 48 Dnm
 21-23 = 56 Dnm)
 Total 1128 Dnm

JOB / SHIFT 1. 2. 3		
* Carding cotton 16mc (bergontian)		
Pagi 1-8		
Siang 9-16		1035 - 1115
Mlm 1-8 --		
* Carding Poly 16mc		
Pagi 1-5		
Siang 6-10		1235 - 1265
Mlm 11-16		
* Breaker poly 13-17 & 18-19		
Pagi semua mc		407 - 503
Siang "		(13-16)
Mlm "		437 - 443
		(18-19)
* Breaker cotton 3mc (11,12,13)		
Pagi semua mc		
Siang "		
Mlm "		
* Comber jln 1-4 mc + Unilap		
Pagi semua mc		
Siang "		
Mlm "		
* Blending - Breaker 10mc		
Pagi 1-4		
Siang 5-8		
Mlm 9-10		
* Finisher check semua per Blok		
* St check per block per clotting		
Pagi, Siang, Mlm		

Lampiran 1. 4 Jadwal QC Preparatory



INSTRUKSI KERJA
SOP AUTO LEVELLER FINISHER



SRITEX GROUP

NOTE : selain rutin/reguler pengecekan harus saat :

1. Ada masalah
2. Ganti proses
3. Trial / eksperiment / sample / perintah atasan

3.2 Pengecekan sliver dari mesin Laksmi

3.2.1 Adjust sliver monitor

- Nyalakan mesin
- Buka menu setting
- Pilih menu All & Quality
- Tekan ikon off pada sliver weight adaption sampai muncul "processing"
tunggu sampai sukses
- Setelah itu Exit

3.2.2 Adjust Ne tidak masuk (luar standart)

- Matikan mesin
- Buka menu setting
- Pilih All & Quality
- Pilih Autoleveller
- Rubah angka pada sliver weight actual sesuai ne test luar standart
- Tekan ya / yes
- Exit

3.2.3 Contoh :

Standart 450 ± 3 (447-453)

Ne keluar : 445 grain Ne actual masukkan 50 : $445 = 0,1124$

0,1124 Ne actual yang dimasukkan waktu adjust

NOTE : selain rutin/reguler pengecekan harus saat :

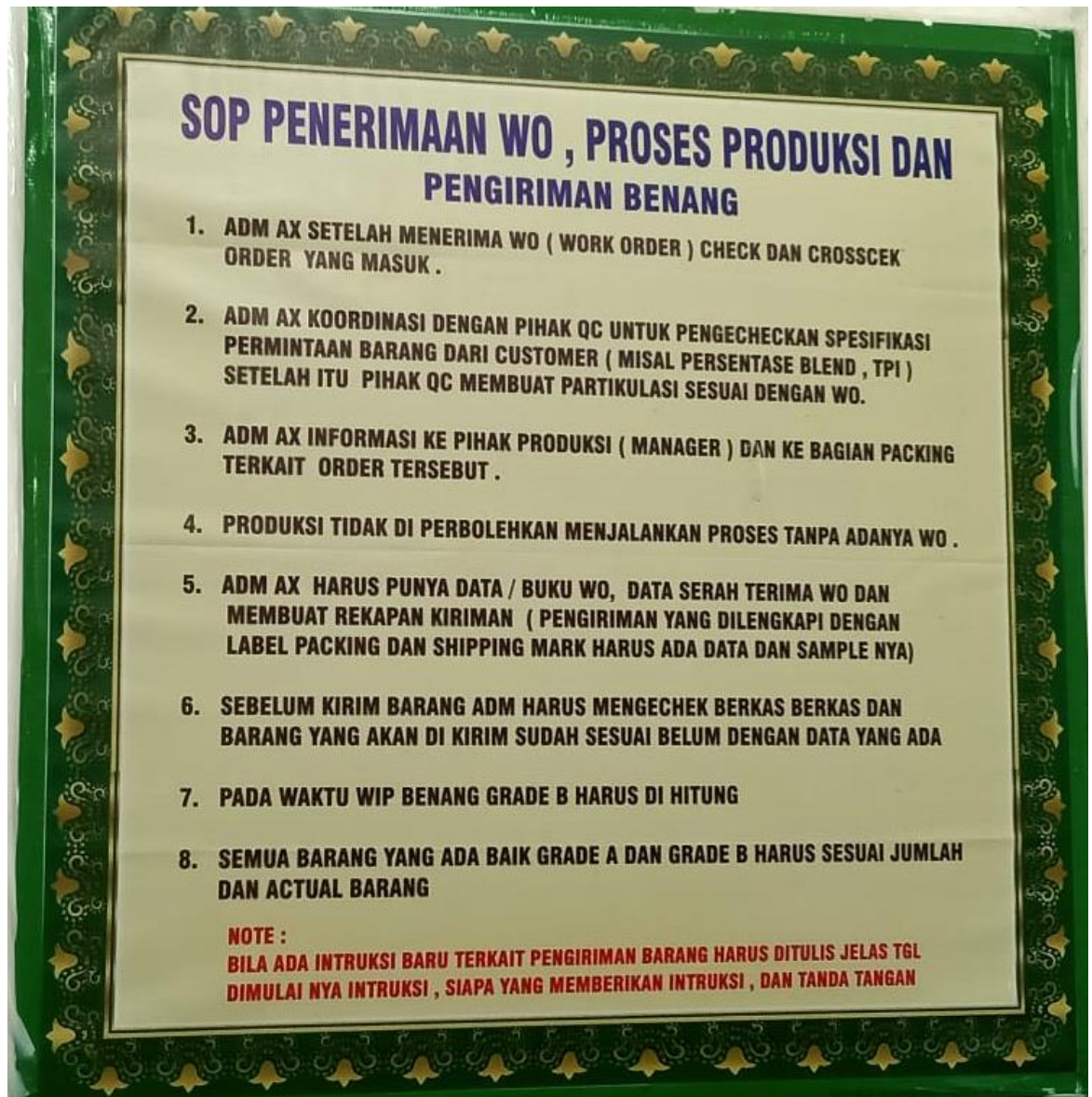
1. Ada masalah
2. Ganti proses
3. Trial / eksperiment / sample / perintah atasan

Nama : Bagian : Tanggal : Tanda Tangan :	DIBUAT OLEH : Pujiastuti Quality Control 18 Juli 2019 	DISETUJUI OLEH : Sri Yanto Manager SPG XI 18 Juli 2019 
---	---	--

Lampiran 1. 5 SOP Penyesuaian Autoleveller

<u>STANDART NE</u> <u>FINISHER</u>	<u>STANDART NE</u> <u>SPEED FRAME</u>
1 → 6 + 26 PROSES CVC 50/50 0,101 RANGE 0,100 → 0,102	1 → 4 PROSES CVC 50/50 STANDART NE 0,860 RANGE 0,844 → 0,877
7 → 11 PROSES TC 65/35 0,101 RANGE 0,100 → 0,102	5 → 7 PROSES TC 65/35 STANDART NE 0,850
PER-TANGGAL : 09 DESEMBER 2017	

Lampiran 1. 6 SOP Range Ne Setiap Proses



Lampiran 1. 7 SOP Penerimaan Order