

DAFTAR PUSTAKA

- , Stamatis dalam ayunisa (1995, april). Fmea. Retrieved from perbaikan kualitas menggunakan metode fmea: ayunisarach@gmail.com
- Adanur. (2009). Analisis resiko pirn winder. Analisis resiko pirn winder, 15.
- Ahmad darwansyah dan tatiek nurhayati. (2013). Peran struktur organisasi dan sistem remunerasi dalam meningkatkan kinerja. Ekobis vol.4 no.2, 4.
- Assauri. (2015). Pengertian manajemen . Pengertian perencanaan produksi, 14.
- Asshidiq, n. (n.d.). Sytem praktikum pertenenan cops change. Retrieved from <https://www.academia.edu/30502557/cop>
- Bagues, t. (2019, may 29). Pengertian pencucukan reaching. Retrieved from ruangtekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/05/pengertian-pencucukan.html>
- Bagues, t. (2019, july 11). Proses penganjian. Retrieved from ruangtekstil.com: <https://www.ruangtekstil.com/2019/07/proses-penganjian-sizing-process.html>
- Bagues, t. (2019, june 21). Proses penghanian (warping). Retrieved from ruang tekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/06/proses-penghanian-warping-tekstil.html>
- Bagues, t. (2019, may 8). Tahapan proses pemeriksaan kain grey. Retrieved from ruang tekstil: <https://www.ruangtekstil.com/2019/05/tahapan-tahapan-proses-pemeriksaan-kain.html>
- Hutami, s. D. (2021). Laporan praktik kerja industri. Surakarta: akademi komunitas industri tekstil dan produk tekstil surakarta.
- Kain, b. (2021, july 14). Melihat proses persiapan pertenenan rewinding. Retrieved from <https://www.bahankain.com/2021/07/14/melihat-proses-persiapan-pertenenan-re-winding>: <https://www.bahankain.com/2021/07/14/melihat-proses-persiapan-pertenenan-re-winding>
- Kain, b. (2021, september 24). Peran dan proses tying pada proses pertenenan. Retrieved from bahan kain: <https://www.bahankain.com/2021/09/24/peran-dan-proses-tying-pada-pertenenan>
- Purwoko, b. S. (2015). Manajemen perawatan dan perbaikan mesin. Yogyakarta: universitas negri yogyakarta.
- Stamatis. (1995). Pengertian metode fmea.
- Totong. (2015). Pengendalian mutu. Pengendalian produksi, 15.
- Widianti, t. (2017). Urutan FMEA. FMEA , 10.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir QC inspecting

[illegible]

Sumber: Dokumentasi pribadi, 2023

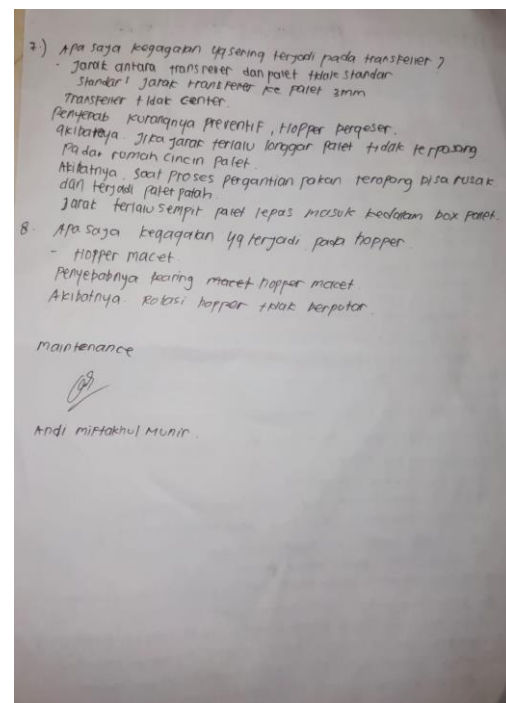
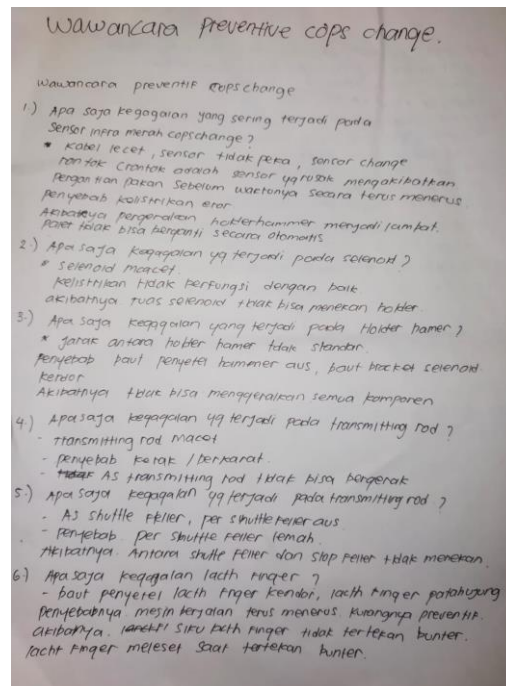
Lampiran 2 Data 3 bulan sebelum perawatan cops change

Bulan : Maret
Keterangan :
Tgl :12

<i>Count Of Total Stop</i>					
Ka.Group	Daerah	Maintenance	Mesin	Kendala	Total
Edi S	1	Dhimas N	S1	Palet rantas	3
				Palet lepas	1
				Palet patah	2
			S2	Palet Rantas	2
				Palet lepas	2
				Palet patah	2
			S3	Palet patah	1
			T1	Palet Rantas	3
			R1	Palet lepas	1
			P2	Palet rantas	2
				Palet lepas	1
Total					20

Sumber: Unit *weaving loom* III PC GKBI, 2023

Lampiran 3 Wawancara perawatan cops change



Sumber: Dokumen pribadi, 2023

Lampiran 4 Data 2 bulan setelah perawatan cops change

Bulan : Juni
Keterangan :
Tgl : 25

<i>Count Of Total Stop</i>					
Ka.Group	Daerah	Maintenance	Mesin	Kendala	Total
Edi S	1	Dhimas N	S1	Palet rantas	1
				Palet lepas	1
				Palet patah	1
			S2	Palet Rantas	2
				Palet lepas	1
				Palet patah	2
			S3	Palet patah	0
			T1	Palet Rantas	2
			R1	Palet lepas	1
			P2	Palet rantas	1
				Palet lepas	1
Total					13

Lampiran 5 Preventif harian cops change

JADWAL PREVENTIF HARIAN COPS CHANGE

Bulan: Juni

No	Nama Alat	Pengecekan yang dilakukan	Metode/Cara	Frekuensi	Tanggal														
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	<i>Sensor</i>	Pengecekan kepekaan <i>sensor</i>	Melakukan kalibrasi ulang dengan menyetel putaran <i>sensor</i>	2x sehari															
2	<i>Solenoid</i>	Pengecekan kebersihan lingkungan	penyemprotan pada komponen <i>solenoid</i>	1x sehari															
3	<i>Hopper</i>	Pengolian dan penyemprotan	Pemberian oli pada <i>bearing hopper</i> dan penyemprotan pada komponen <i>hopper</i>	3x sehari															
Keterangan:																			
V = SUDAH DILAKUKAN																			
X = TIDAK DILAKUKAN																			

Maintanance

Kepala Unit Weaving

Andi Miftakhul Munir

Agung Triyoko, S.ST.,

Lampiran 6 Manual book mesin shuttle toyoda GH-08

CHOP CHANGE/PERGANTIAN PAKAN PROSEDUR SETTINGAN:

1. Cek kebersihan dan keausan bagian *Chop Change*
2. Cek dan setting kekocakan *Crank Arm dan Crank Metal*
3. Cek dan setting kelincinan *Transmeting rod dan Bearing Housing*
4. Cek dan setting *Shifting lever* dengan *Holder* jarak 1,5 mm
5. Cek dan setting *Spring Hooker, Shuttle Feeler, Bracket Shuttle Feeler dan Pin-nya*
6. Cek dan setting jarak *Stopper Shuttle Feeler* dengan *Frame* 7 cm
7. Cek dan setting *Connecting rod* dengan *Cam* 1,5 mm dengan *mengadjust* ukur jarak sisir dengan *Brast beam* 17 cm posisi engkol kebawah atau *Shuttle Feeler* waktu kerja maksimum, *Bunter dan Latch Finger* jarak 35 mm dengan jalan memutar *Crank Shaft*. *Starting Cam* diputar dan menyentuh *Bowl*
8. Cek dan setting posisi *Stud Lacth Finger* posisi ditengah *adjust* ketinggian *Lacth Finger* dengan *Bunter* dengan cara *Shuttle Feeler* kedepan/kerja dengan *mengadjust Lacthdepreser* sehingga *Latch Finger* bertemu lurus dengan *Bunter* pada lekukanya
9. Cek dan setting *End Cutter* jarak 2 mm dengan *Shuttle* dan rata
10. Cek dan setting jarak *Transfeerer* dengan cincin kleting 1,5-2 mm
11. Cek dan setting *Stoper for transfeerer* dengan *Transfeerer* jarak 1-2 dropper
12. Cek dan setting posisi *Shuttle* masuk ke *Shuttle box* cincin kleting kelihatan Satu
13. Cek dan setting ulang dan dipastikan saat pergantian palet harus baik dan *End Cutter* berfungsi
14. Dampak bila tidak dilakukan settingan :
 1. Rantas
 2. Palet patah atau lepas
 3. PRD
 4. Pakan dobel
 5. Shuttle rusak

Sumber: Unit *loom* II PC GKBI Medari

Lampiran 7 SOP Maintenance

 PC GKBI Medari	SOP MONTIR ZONA		
	No SOP : WV.SHTL2.0018	No Revisi : 0018	Tanggal Revisi : 13 September 2017
Unit Weaving/ Loom Shuttle	Direvisi Oleh : (H. Santosa Widodo)	Disahkan Oleh : (M. Andree TR) (H Jamhari)	
Tujuan	Sebagai acuan dalam memperbaiki mesin Toyoda GH.8 R/S 56"		
Tata Tertib	a. Wajib mengikuti apel masuk dan berdo'a 10 menit sebelum Jam kerja dimulai b. Berseragam rapi sesuai aturan di PKB c. Bekerja tepat waktu d. Taat patuh dalam melaksanakan instruksi atasan dan peraturan perusahaan sesuai dengan PKB e. Melaksanakan pekerjaan dengan baik sesuai dengan jobnya f. Melaporkan dan mencatat setiap pemakaian spare-parts		
	1. AWAL g. Mempersiapkan alat kerja h. Membersihkan Waste dibawah mesin dengan stick di Zonanya i. Menarik hand pump dan cek selang oil j. Cek dan setting oil bumper, shuttle stop baut-baut kondisi mesin dan permukaan kain di Zonanya k. Cek dan setting beam baru bila ada proses beam baru (meliputi: Warp line, tension, sheeding, beating, silangan, lebar kain dan permukaan kain, Ring Tample) l. Komunikasi yang baik dengan teman sekerja dan lingkungannya 2. PROSES / PREVENTIF a. Preventif dan Kebersihan 1 Mc/han meliputi - Cek dan setting 5 gerakan pokok (Sheeding. Picking. Let of, Beating, Taking up) - Cek dan setting warp stop Weft stop, Brake/Vas pulley. Chop change, Upper cutter, Ring temple, Rol kain) b. Menindaklanjuti laporan hasil kualitas dari GF c. Menjaga kelancaran dan kebersihan mesin d. Cek Beam baru, Cek pemotongan palet Cek Benang sambung 3. AKHIR a. Cek ulang hasil preventif dan permukaan kain b. Membuat laporan dari hasil pekerjaannya c. Cek dan memasukan kembali peralatan pada tempatnya d. Mengikuti apel pulang		

Sumber: PC GKBI Medari

Lampiran 8 Lembar pengesahan Praktik Kerja Lapangan



PC.GKBI

PABRIK CAMBRIC

GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

JL. MAGELANG KM. 14, MEDARI, SLEMAN, YOGYAKARTA 55514

Telp. (0274) 868312, 868513, 868421, Fax. : (0274) 868411 E-mail : pc.gkbi@gmail.com

SURAT KETERANGAN

27 /Pers-HRD/ VII / 2023

Yang bertanda tangan dibawah ini, atas nama pimpinan PC.GKBI Medari JL. Magelang KM.14, Medari, Triharjo, Sleman, D.I. Yogyakarta dengan ini menerangkan bahwa:

Nama	: Luki Dwi Prasetyo
NIM	: 2102028
Prodi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi	: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

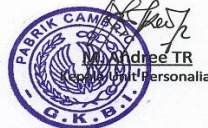
Nama di atas benar-benar telah melaksanakan praktek kerja industri di PC.GKBI Medari Sleman, mulai dari:

Tanggal 7 Mei 2023 sampai dengan 6 Juli 2023

Selama melaksanakan kegiatan praktek kerja industri di perusahaan kami, yang tersebut di atas sangat antusias dan dapat menjalankan apa yang telah ditugaskan dengan baik dan dapat dipertanggung jawabkan.

Demikian surat keterangan ini dibuat dengan benar untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Medari, 1 Agustus 2023



BANKERS : BNI 1946, MANDIRI, BANK CENTRAL ASIA

Sumber: Unit Personalia PC GKBI Medari