DAFTAR PUSTAKA

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. (2022). *Pedoman Praktik Kerja Lapangan.* Surakarta: Self Published.

Anisa, Y. N., Widowati, I., Sutardjo, & Wastukancana, S. (2021). PENERAPAN METODE DMAIC UNTUK MEMINIMALISASI KETIDAKSESUAIAN STOCK OPNAME ANTARA SISTEM INVENTORY DENGAN AKTUAL BARANG DI DEPT. WAREHOUSE FINISH GOOD. *Jurnal Teknologika (Jurnal Teknik-Logika-Matematika)*, 6.

Arief Nur Hakim, D. N. (2022). Peran Struktur Organisasi Terhadap Produktivitas Perusahaan pada CV. Kreasi Mandiri. *Jurnal Peradaban Masyarakat, Vol. 2, No. 2*, 69.

Dr. Ria Arifanti, S. (kein Datum). Definisi Strategi Produksi dan Keputusan Strategi Produksi/Operasi. *KEBIJAKAN DAN STRATEGI PRODUKSI*, 1.3.

Murnawan, H., & Mustofa. (2014). PERENCANAAN PRODUKTIVITAS KERJA DARI HASIL EVALUASI PRODUKTIVITAS DENGAN METODE FISHBONE DI PERUSAHAAN PERCETAKAN KEMASAN PT.X. *Jurnal Teknik Industri HEURISTICVol 11 No 1 April 2014*, 31.

Nurdianna, D. (2020). DASAR-DASAR PENELITIAN AKADEMIK (Analisis Data Kualitatif dan Kuantitatif). *ResearchGate*, 2.

OLYVIAN, M. D. (2023). *LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN di PT Sri Rejeki Isman Tbk Analisis Cacat Gulungan Benang pada Mesin Two-For-One Tipe Veejay Lakshmi 150M di Departement Spinning III menggunakan metode DMAIC.* Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2023). *Laporan Tahunan 2023 Annual Report.* Sukoharjo: PT Sri Rejeki Isman Tbk.

PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2024). *Data Tingkat Pendidikan Juni 2024.* Self Published.

PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2024). *Dukumen ADM Departement Spinning X.* Sukoharjo: Self Publised.

PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2024). *Sritex*. Von https://www.sritex.co.id/id/ abgerufen

Tan, H. T. (2012). METODE DMAIC SEBAGAI SOLUSI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI SEPATU TAMBANG (STUDI KASUS PT MANGUL JAYA-BEKASI). *Departement of Industrial Engineering, Faculty of Engineering, Binus University*, 509-523.

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Schedule* Perawatan Mesin *Carding* dan *Blowing*

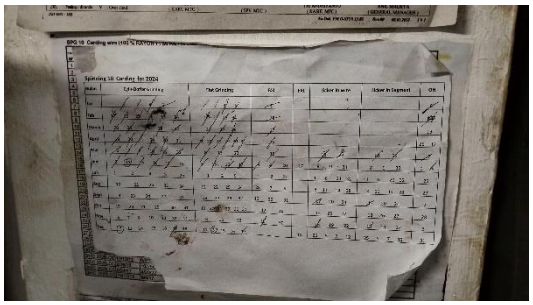
SIPG.10

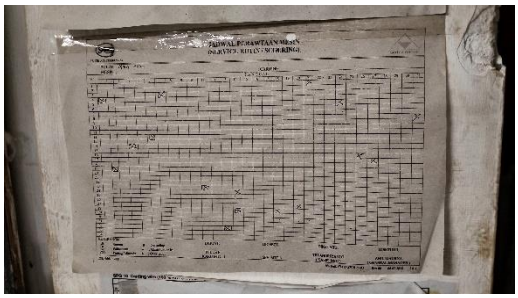
TAHUN:

SCHEDULE PERAWATAN MESIN CARDING DAN BLOWING

NO.	JENIS PERAWATAN	INTERVAL	RENCANA PELAKSANAAN											
			JAN	FEB	MAR	APR	MEI	JUN	JUL	AGT	SEP	OKT	NOV	DES
I	BEARING GREASING													
	1 CYL. DOF. LICKERIN	3 BULAN			▶			▶			▶			▶
	2 CROSS ROLL, COILER	3 BULAN			▶			▶			▶			▶
	3 FEED ROLL, AERO FEED	3 BULAN			▶			▶			▶			▶
	4 OPENING ROLL AER.	3 BULAN			▶			▶			▶			▶
	5 DETACING ROLL	3 BULAN			▶			▶			▶			▶
II	OILING													
	1 GEAR BOX TOP FLAT	3 BULAN		◀			◀			◀			◀	
	2 GEAR BOX BALE PLUCKER	3 BULAN		◀			◀			◀			◀	
	3 GEAR BOX MULTY MIXER	3 BULAN		◀			◀			◀			◀	
	4 GEAR BOX FINE OPENER	3 BULAN		◀			◀			◀			◀	
	5 GEAR BOX FEED ROLL	3 BULAN		◀			◀			◀			◀	
III	RESETTING													
	1 HALF SETTING	3 BULAN	◀			◀			◀			◀		
	2 UNDER CASING CLEANING	3 BULAN	◀			◀			◀			◀		
	3 FULL SETTING	6 BULAN	◀						◀					
	4 WIRE GRINDING	6 BULAN	◀						◀					
	5 OVER HOULLING	2-3 TAHUN	◀											

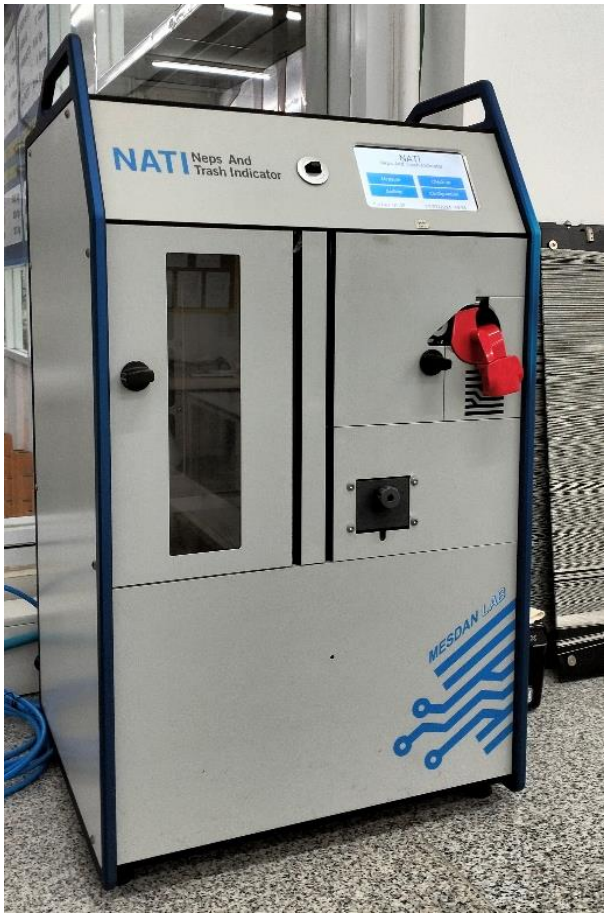
▶ GREASING ◀ OILING ◀ RESETTING





Sumber: Dokumentasi Pribadi

Lampiran 2 Alat Uji NATI Mesdan



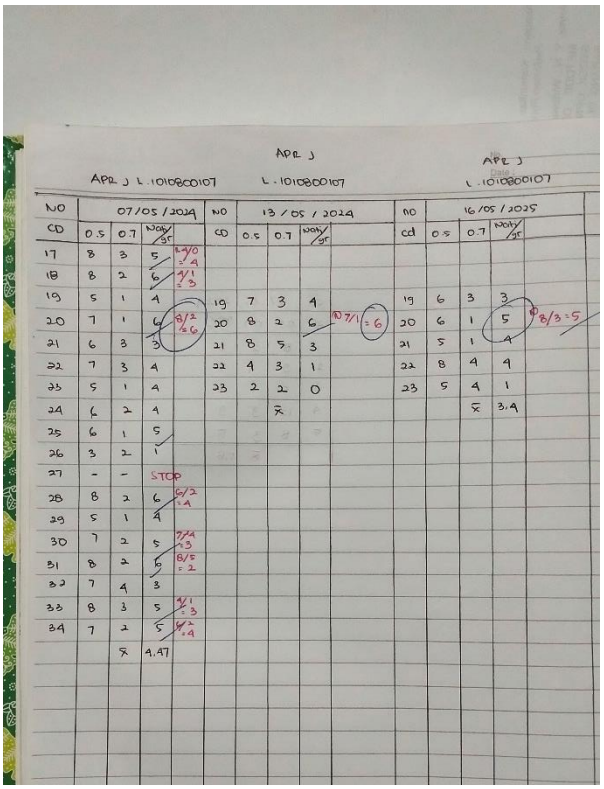
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Lampiran 3 Mesin *Carding* di Departemen *Spinning X*



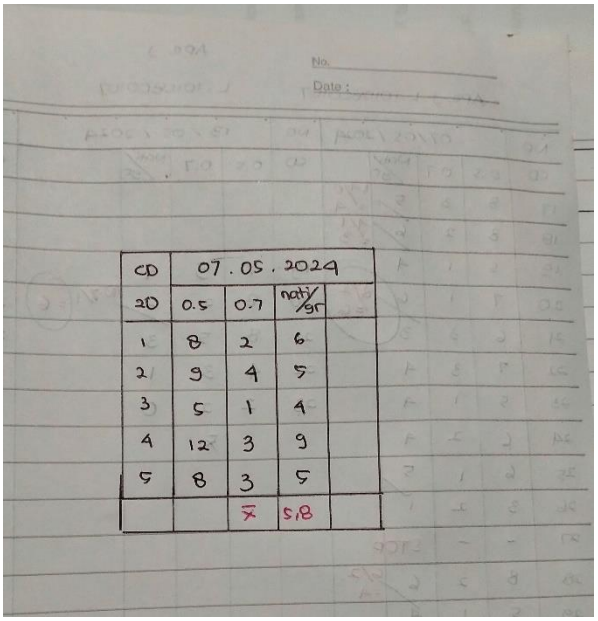
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Lampiran 4 Laporan Hasil Pengujian *Neps*/gram



APA J L.1010800107

NO	07/05/2024				NO	13/05/2024				NO	16/05/2025			
CD	0.5	0.7	Nah/gr		CD	0.5	0.7	Nah/gr		cd	0.5	0.7	Nah/gr	
17	8	3	5	23/5 = 4										
18	8	2	6	7/1 = 3										
19	5	1	4		19	7	3	4		19	6	3	3	
20	7	1	6	8/2 = 6	20	8	2	6	7/1 = 6	20	6	1	5	8/3 = 5
21	6	3	3		21	8	5	3		21	5	1	4	
22	7	3	4		22	4	3	1		22	8	4	4	
23	5	1	4		23	2	2	0		23	5	4	1	
24	6	2	4				x̄					x̄	3.4	
25	6	1	5											
26	3	2	1											
27	-	-	STOP											
28	8	2	6	6/2 = 4										
29	5	1	4											
30	7	2	5	7/4 = 3										
31	8	2	6	8/5 = 2										
32	7	4	3											
33	8	3	5	9/1 = 3										
34	7	2	5	6/2 = 4										
		x̄	4.47											

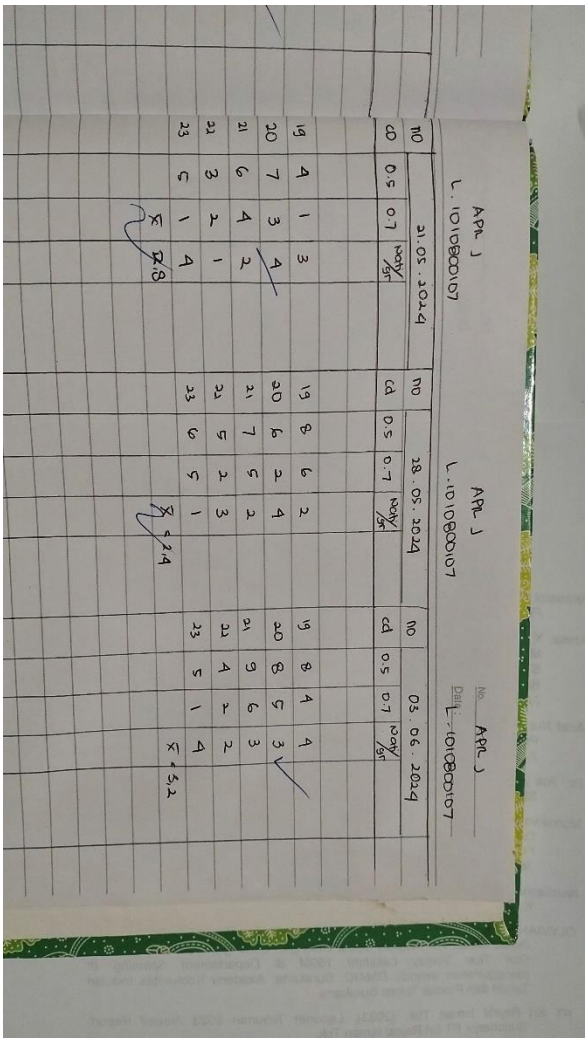


No.
Date :

CD	07.05.2024			
20	0.5	0.7	nah/gr	
1	8	2	6	
2	9	4	5	
3	5	1	4	
4	12	3	9	
5	8	3	5	
		x̄	5.8	

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Lampiran 5 Laporan Hasil Pengujian *Neps*/gram (lanjutan)



Sumber: Dokumentasi Pribadi

Kementerian Perindustrian

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki HajarDewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697

FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

arkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Mahasiswa : Anggita Charina Ibriza
: 2201004
m Studi : TPB
Laporan PKL : .....
.....

melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

	PERBAIKAN
	nama dan gelar dosen dipertanti, cek dgn di khas pak irhasa
	semua sumber gambar + tabel masukkan ke daftar pustaka. (kecuali karya sendiri)
	cek dari sampul, kata asing dalam dalam dan gambar ditulis miring.
	BAB V kesimpulan hasil diskusi bab IV
	halaman lampiran di keterangan urutannya dari daftar pustaka hal 42 s 43, 44, 45 .....
	range waktu pengambilan data ditulis

Surakarta, 30 / 07 / 2024

Penguji,

(Dedy Harianto , S.T. M.T)

Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
Jalan Ki HajarDewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697

FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : Anggkita Charina Ibriza
NIM : 2201004
Program Studi : TPB
Judul Laporan PKL : Analisis Tinggimya Neps pada Silver Carding Proses Rayon ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan by Metode DMA

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1.	Revisi untuk hal 32, Identifikasi masalah termasuk rumusan masalah, batasan masalah.
2.	Revisi materi di halaman 15 disesuaikan dgn data yang terbaru.
3.	Konsistensi penulisan tolong diperhatikan dan di cek ulang.

Surakarta, 30 / 07 / 2024

3/8/24

Penguji,

Ir. Sri Sriyono Bandri MP

PT Sri Rejeki Isman Tbk
Integrated Vertical Textile Garment Company
Spinning-Weaving-Dyeing-Printing-Garment

SURAT KETERANGAN

Nomor : 145/5.4/HC-SRI/VIII/2024

Yang bertandatangan dibawah ini:

Nama : Bagus Wiratama
NPK : 63541
Jabatan : Direktur Human Capital Sritex Group

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa tersebut dibawah ini :

No	Nama	NIM
1.	Adiba Faiza Alhayya	2201002
2.	Angghita Zharina Ibriza	2201004
3.	Arif Rudi Purwanto	2201005
4.	Mutia Nur Fadillah	2201021
5.	Alya Regina Abidin	2201030
6.	Mahendra Galuh Sukoco	2201042
7.	Monika Surya Setyowati	2201043
8.	Shobirin Muhammad Dinar Isro'	2201051

Yang berasal dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta jurusan Teknik Pembuatan Benang, telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk mulai tanggal 25 Maret – 21 Juli 2024.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 24 Juli 2024

Bagus Wiratama
Direktur Human Capital

CORPORATE OFFICE & PRODUCTION COMPLEX :
Jl. KH. Samanhudi 88 Jetis, Sukoharjo 57511, Solo, Jawa Tengah Indonesia • Tel : +62-271-593188 • Fax : +62-271-593488
e-mail : cmo@sritex.co.id • website : www.sritex.co.id

iThenticate

Similarity Report ID: oid:3618:62921809

ER NAME
B IV Angghita TPB A.docx

RD COUNT
13 Words

CHARACTER COUNT
14519 Characters

E COUNT
Pages

FILE SIZE
264.8KB

MISSION DATE
17, 2024 11:39 AM GMT+7

REPORT DATE
Jul 17, 2024 11:39 AM GMT+7

8% Overall Similarity

combined total of all matches, including overlapping sources, for each database.

7% Internet database

Crossref database

)% Submitted Works database

- 2% Publications database
- Crossref Posted Content database

Summary