


LAMPIRAN

Lampiran 1 standar poin cacat dan *grade* kain pada PT X

	<p>1 point defect 0.1-3 inch 2 point defect 3.1-6 inch 3 point defect 6.1-9 inch 4 point defect 9.1 inch - 1 yard</p> <p>* Sistem Penggolongan</p> <p>1. Reguler</p> <p>AA 0-20 point/100 SQY A1 21-25 point/100 SQY A2 26-30 point/100 SQY A3 31-40 point/100 SQY A 41-60 point/100 SQY B 60 up point/100 SQY</p> <p>2. All Grade Semua golongan masuk golongan A lokal, kecuali ada cacat sepanjang kain/cacat parah jadi golongan I</p> <p>3. All A Golongan AA-A lokal jadi golongan A, kecuali golongan B & C.</p> <p>4. Standar Panjang</p> <p>AA 60 yard A1,A2,A3 30 yard up A lokal 25 yard up B 16 yard up C max 15 yard</p>
2	<p>Rolling</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kain dipotong sesuai tanda potong dari inspector. - Ujung kain di sablon identitas ID roll, Kode Kain, Panjang & golongan kain - Sablon warna emas untuk golongan A - Sablon warna silver untuk golongan B - Kain diberi label berupa stiker identitas ID roll, Kode Kain, Nomor pokok Inspector, Panjang & golongan kain. Untuk golongan kain diberi kode sebagai berikut : <ul style="list-style-type: none"> 1 = golongan AA 2 = golongan A1,A2,A3 3 = golongan A lokal 4 = golongan A JP (joint pcs), golongan yang standar atau tidak standar disatukan 5 = golongan B 6 = golongan B JP (joint pcs), golongan yang tidak standar panjang 16 yard disatukan - stiker warna biru untuk golongan A - stiker warna putih untuk golongan B
3	<p>Packing</p> <p>Kata yang sudah di tulis dikurir ke stiker kemudian diserahkan ke Gudang</p>

Lampiran 2 Data hasil ketidakrataan PT A



Yarn	IPI	U %	%	≤ 10.50	10.83	#	10.73	#	11.06	#
Eveness		Thin Places/1km (-50%)		≤ 4	0	o	1	o	0	o
		Thick Places/1km (+50%)	pcs	≤ 70	153	xx	91	x	133	xx
		Neps/1km		≤ 55	77	x	204	xx	268	xx
		Imperfection		≤ 129	(230)	xx	295	xx	401	xx

Lampiran 3 Data hasil ketidakrataan PT B

Yarn	IPI	U %	%	≤ 10.50	10.09	0	10.07	0	9.99	0
		Thin Places/1km (-50%)		≤ 4	0	0	0	0	1	0
Evenness		Thick Places/1km (+50%)	pcs	≤ 70	25	0	31	0	17	0
		Neps/1km		≤ 55	17	0	34	0	17	0
		Imperfection		≤ 129	42	0	65	0	35	0

Lampiran 4 *grade* kain PT A dan PT B

QUALITY & DEFECT KAIN

Kode		OETC 6		OETC 6	
Party					
Pakan					
Keterangan NK		Yard	%	yard	%
QUALITY	AA				
	AA-A1			7,30	48,66
	A2				
	A3			7,70	51,34
	A				
	AA-A				
	B	15	100,00		
	C				
TOTAL YARD		15	100,00	15	100,00
Cacat		P/SQY		P/SQY	
CT3-7	pakan tak merata	12,41		4,13	
CT42	pakan rapat	4,13			
CT43	pakan jarang				
CT44	pakan rapat jarang				
CT46	kaki seribu				
CT46A	pinggiran kaki seribu				
CT51	Kotoran lain tertentu				

Lampiran 5 pengujian benang A dari PT X

Pengujian Benang A			Monitoring Level	Smpl 1	Smpl 2	Smpl 3	
Yarn Count	Actual Count		< 12,22 > 11,78	12,43	11,99	11,68	
	CV%		%	2,47	1,38	1,40	
	M.Regain			7,30	6,93	6,50	
Yarn Strength	Single Strength	Average	gm	≥ 750	696	-	-
		CV %	%		10,00		
		CN/TEX	Cn/tex	≥ 15,00	14,37		
		Min Strength			543		
	Elongation	Average	%	≥ 9,50	9,84		
		CV%			8,81		
	Kringle faktor				8,19	8,03	8,39
Yarn Twist	Average		T/inch	11,78	14,90	15,42	
	R			0,57	0,47	0,38	
Yarn Hairiness	Hairiness	H		≤ 8,50	8,62	8,17	8,08

Sumber: Departemen Quality Control Inspecting PT X

Lampiran 6 pengujian benang A dari PT X

Pengujian Benang B			Monitoring Level	Smpl 1	Smpl 2	Smpl 3	
Yarn Count	Actual Count		< 12,22 > 11,78	12,32	12,07	11,96	
	CV%		%	1,07	1,57	1,35	
	M.Regain			6,43	6,46	7,18	
Yarn Strength	Single Strength	Average	gsm	≥ 750	822	758	837
		CV %	%		6,94	6,35	8,06
		CN/TEX	Cn/tex	≥ 15,00	16,82	15,20	16,06
		Min Strength			690	676	706
	Elongation	Average	%	≥ 9,50	11,87		
		CV%			9,73		
	Kringle faktor				8,60	9,01	8,98
Yarn Twist	Average		T/inch	15,66	15,38	15,20	
	R			0,50	0,67	0,50	
Yarn Hairiness	Hairiness	H		≤ 8,50	8,05	8,07	8,23

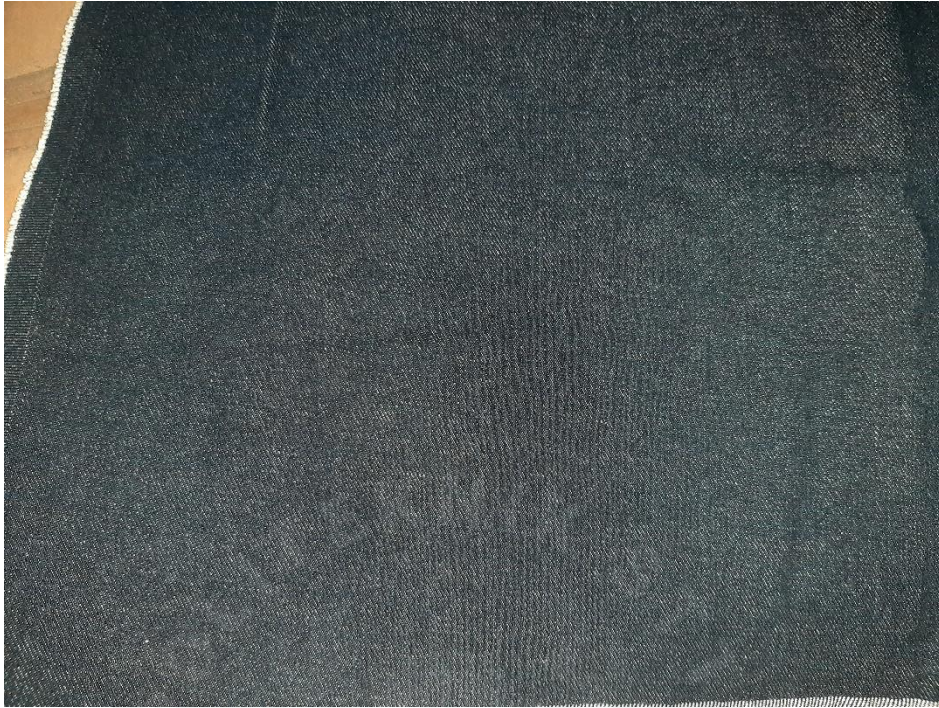
Sumber: Departemen Quality Control Inspecting PT X

Lampiran 7 Macam-macam cacat di PT X

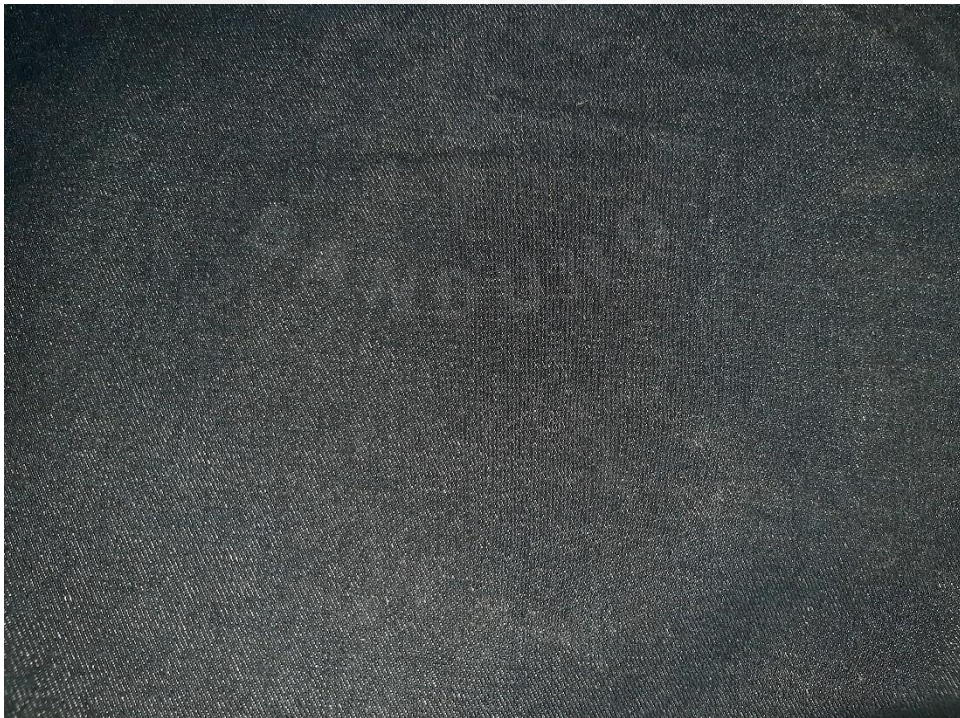
STANDARD			
Judul : DAFTAR NAMA & NOMOR CACAT KAIN			
BENANG			
1 Lusi Kasar Kecil	31	61 Pakan Masuk Dua Jadi Satu	
2 Lusi Kasar Panjang	32 Lusi Kencang	62 Pakan Tercampur	
3 Pakan Besar Tak Teratur	33 Lusi Kendor	63	
4 Pakan Kecil Teratur	34	64	
5 Pakan Besar Teratur	35 Lusi Kotor (Berjalur)	65 Warna Pakan Lain	
6 Pakan Besar Kecil Teratur	36	66	
7 Pakan Besar Kecil Tak Teratur	37	67	
8 Lusi Terkontaminasi	38 Lusi Putus	68	
9 Pakan Terkontaminasi	39 Kerusakan Gun/Kamran	69	
10 Lusi Krinkle	40 Lusi Kendor Krinkle	70 Pakan Berbulu	
PERSIAPAN			
11 Kanji Kasar	WEAVING		
12	41 Kesalahan Tension Pakan	FINISHING	
13	42 Pakan Rapat	71 Noda Air	
14	43 Pakan Jarang	72 Bakar Bulu Tak Sempurna	
15 Lusi Tercampur	44 Tenunan Rapat Jarang	73 Kain Keriput	
16 Lusi Berbulu	45 Salah Corak	74	
17 Simpul sambungan	46 Kaki Seribu	75 Bekas Lipatan	
18	46a Kaki Seribu Pinggiran	76	
19	47 Pakan Double	77	
20	48 Pakan Masuk	78 Cacat Lubang	
BENANG LUSI			
21 Cacat Sisir	49 Kotoran Benang Tertunen	79	
22 Salah Masuk Lubang Sisir	50 Cacat Lipatan Weaving	80	
23 Dua Benang Masuk Satu Gun	51 Kotoran Lain Tertunen	WARNA	
24 Benang Salah Masuk Gun	52 Pakan Tak Masuk	81 Cacat Warna Bergaris	
25 Lusi Kurang	53	82 Warna Kiri, Tengah dan Kanan Beda	
26 Benang Timbul	54 Bekas Pebalkan	83	
27 Timbul Berbintik	55 Sambungan Benang Bergumpal	84 Penyerapan Obat Tak Sempurna	
28 Pinggiran Rusak	56 Kain Sobek	85 Hasil Celup Belang	
29	57 Tenunan Besarang	86 Npda Warna	
30	58 Benang Lompat	87 Warna Tak Merata	
Keterangan			
Kesalahan Spinning No	: 1 s.d 10	88 Belang Washing	
Kesalahan Persiapan No	: 11 s.d 17, 81 s.d 87 dan 99 (12 - 14, 18 s.d 20 tidak ada nama cacat)	89 Lusi Salur	
Kesalahan Weaving No	: 21 s.d 70 (29, 30, 31, 34, 36, 37, 45, 53, 63, 64, 66 s.d 69 tidak ada nama cacat)	90 Coating Tak Merata	
Kesalahan Finishing No	: 71 s.d 78 dan 88 (74, 76, 77, 79, 80, 83 tidak ada nama cacat)		

Lampiran 8 Hasil kain benang A dan B

Kain Benang A



Kain Benang B



Lampiran 9 WI (*work instruction*) mesin Uster Tester 5

PT.		WORK INSTRUCTION	
Judul:		PENGUJIAN KETIDAKRATAAN BENANG	
6 LANGKAH KERJA			
		AKTIVITAS	REFERENSI
1	Persiapan	<p>a. Siapkan benang contoh uji :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Untuk benang Ring, hasil Machoner dan OE sesuai COP - Untuk Spesial Test 10 sample @ 1x bila dalam keadaan normal, bila kirim sample kurang, sample yang dipakai secukupnya <p>b. Urut nomor mesin dan nomor spindle</p> <p>c. Bersihkan slot dari debu dan kotoran yang menempel</p> <p>d. Pijit test Program, pilih program yang akan kita pakai Pijit test Parameter terdiri dari :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi : Ne, nomor urut, operator, dan catatan - Character value : Ne yang akan ditest, dan kehalusan serat - Measuring Condition : berapa bobin yang akan ditest, kecepatan, lamanya pengetesan. <p>Pijit Report Parameter</p> <ul style="list-style-type: none"> - Single Operal Result : pilih colom yang akan ditest misal ; Thn - 50 %, Thick + 50 %, Nep 200 % untuk Ring dan 280 % untuk OE Printer Result : pilih mana yang akan dicetak sesuai dengan yang diperlukan . 	A
2	Pelaksanaan	<p>a. Masukkan benang yang akan ditest pada dudukan benang yang telah disediakan kan , lalu jepitkan pada jepitan benang yang ada .</p> <p>b. Pijit tombol start, maka pelaksanaan test akan berlangsung sesuai dengan waktu yang ditentukan .</p> <p>c. Apabila waktu yang sudah ditentukan tercapai maka pengetesan akan stop.</p> <p>d. Laksanakan langkah diatas (a s/d c) untuk sample berikutnya sample dengan jumlah sample yang diprogram selesai .</p> <p>e. Setelah semua sample selesai, pengetesan akan berhenti dan hasilnya akan keluar secara otomatis .</p>	
3	Penutup	<p>Memasukan data</p> <p>Pengolahan data</p>	

Lampiran 10 WI (*work instruction*) mesin *inspecting*

WORK INSTRUCTION

GREY INSPECTING & MENDING

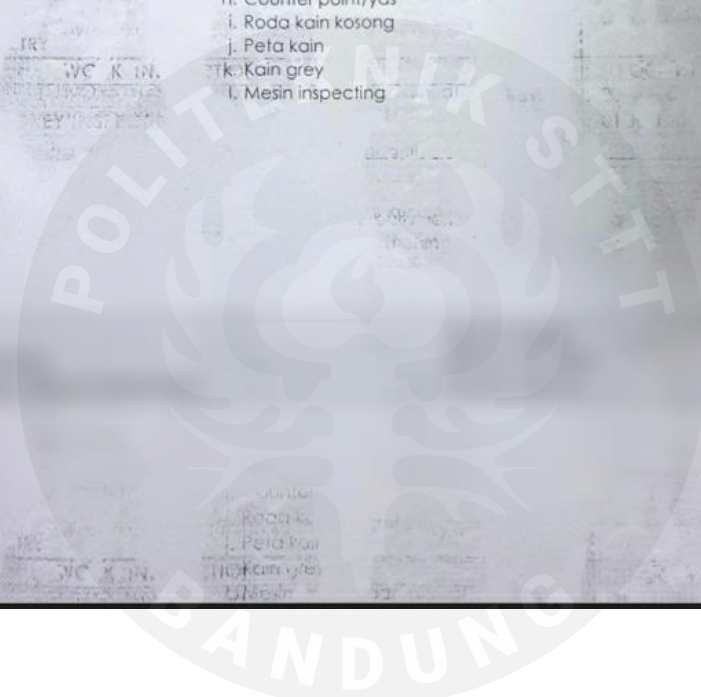
SASARAN :
Untuk memastikan kain grey yang akan diproses sudah diperbaiki dari cacat-cacat yang bisa diperbaiki untuk mengurangi cacat saat inspecting finish dan meningkatkan kualitas kain.

RUANG LINGKUP :
Work Instruction ini menetapkan langkah dan tanggung jawab dari Asst. Sect. Head, Foreman dan operator dalam pelaksanaan inspecting grey.

ALAT, MESIN, DAN MATERIAL/ DATA :

Pinset	g. Meteran
Gunting	h. Counter point/yds
Jarum	i. Roda kain kosong
Densimeter	j. Peta kain
Alat tulis	k. Kain grey
Kapur tulis	l. Mesin inspecting

FINISI :



Lampiran 11 Data *report* perbandingan PT A : PT B point cacat pakan tidak merata dan *grade* kain 3 : 1 Bulan

Bulan	Benang A			Benang B
	September	Oktober	November	Desember
Kode Kain	Cobra	Cobra	Cobra	Cobra
Panjang Kain	65564 yard	134823 yard	66935 yard	8348 yard
AA	1,78	0,15	26	24,17
0-20				
Yard	1167	202	17631	2018
A1	5,61	1,03	17,25	19,06
21-25				
Yard	3677	1387	1154	1591
AA-A1	7,39	1,18	43,59	43,23
0-25				
Yard	4844	1589	29178	3609
A2	8,76	2,97	11,63	7,74
26-30				
Yard	5741	4003	7783	646
AA-A2	16,14	4,15	55,22	50,97
0-30				
Yard	10585	5592	36961	4255
A3	23,18	10,62	16,45	14,90
31-40				
Yard	15200	14324	11014	1244
AA-A3	39,33	14,77	71,67	65,87
0-40				
Yard	25785	19916	47975	5499
A	45,51	49,40	21,18	20,78
41-60				
Yard	29836	66602	14175	1735
AA-A	84,83	64,17	92,85	86,66
0-60				
Yard	55621	86518	62150	7234
B	14,86	35,60	6,80	12,71
>60				
Yard	9743	48002	4550	1061
C	0,31	0,22	0,35	0,63
Yard	200	303	235	53
Cacat	Pakan Tidak Merata	Pakan Tidak Merata	Pakan Tidak Merata	Pakan Tidak Merata
P/SQY	28,75	35,62	45,73	25,35