

## LAMPIRAN

Lampiran 1 Jenis Defect

No	Jenis Defect	Jumlah Defect (Meter)	%	Kumulatif (%)
1	PICBAR	88,382.45	<b>28.27%</b>	28.27%
2	AMBROL	39,853.36	<b>12.75%</b>	41.02%
3	SOBEK	33,391.35	<b>10.68%</b>	51.70%
4	DAM	18,801.50	<b>6.01%</b>	57.71%
5	LONCAT	13,193.85	<b>4.22%</b>	61.93%
6	PECAH	12,649.37	<b>4.05%</b>	65.98%
7	LONCAT PAKAN	8,466.64	<b>2.71%</b>	68.69%
8	CUIL	8,276.07	<b>2.65%</b>	71.33%
9	BELANG	7,807.12	<b>2.50%</b>	73.83%
10	SMG	7,491.47	<b>2.40%</b>	76.23%
11	LONCAT LUSI	7,347.64	<b>2.35%</b>	78.58%
12	BOLONG	6,857.54	<b>2.19%</b>	80.77%
13	NGEBLONG	6,543.38	<b>2.09%</b>	82.86%
14	KOTOR OLI	4,362.84	<b>1.40%</b>	84.26%
15	PUTUS PAKAN	3,033.96	<b>0.97%</b>	85.23%
16	RENYEK	1,961.28	<b>0.63%</b>	85.86%
17	HB	1,952.50	<b>0.62%</b>	86.48%
18	NABRAK AMBROL	1,881.75	<b>0.60%</b>	87.08%
19	RING MACET	1,726.95	<b>0.55%</b>	87.63%
20	RK	1,474.50	<b>0.47%</b>	88.11%
21	PAKAN DOBEL	1,426.33	<b>0.46%</b>	88.56%
22	KOTOR	1,371.14	<b>0.44%</b>	89.00%
23	PAKAN KENDO	1,321.66	<b>0.42%</b>	89.42%
24	LP	1,308.01	<b>0.42%</b>	89.84%
25	PUTUS LUSI	1,236.48	<b>0.40%</b>	90.24%
26	PK	1,227.44	<b>0.39%</b>	90.63%
27	KARATEN	1,205.69	<b>0.39%</b>	91.02%
28	LONCAT DAM	1,162.50	<b>0.37%</b>	91.39%
29	LUSI TEBAL	1,100.25	<b>0.35%</b>	91.74%
30	LONCAT LUSI GROMBOL	992.50	<b>0.32%</b>	92.06%
31	ARANG	981.76	<b>0.31%</b>	92.37%
32	PAKAN ARANG	921.72	<b>0.29%</b>	92.67%
33	TEBAL	898.79	<b>0.29%</b>	92.95%
34	PT	890.56	<b>0.28%</b>	93.24%
35	BOLONG PARUTAN	850.25	<b>0.27%</b>	93.51%
36	BUNDEL	815.16	<b>0.26%</b>	93.77%
37	NGINTIP	806.97	<b>0.26%</b>	94.03%
38	PAKAN TEBAL	785.31	<b>0.25%</b>	94.28%

39	PD	730.64	<b>0.23%</b>	94.51%
40	LONCAT	690.94	<b>0.22%</b>	94.74%
41	NABRAK	661.21	<b>0.21%</b>	94.95%
42	LONCAT PAKAN GROMBOL	640.50	<b>0.20%</b>	95.15%
43	KONTAMINASI	575.50	<b>0.18%</b>	95.34%
44	LUSI KENDO	479.64	<b>0.15%</b>	95.49%
45	SISA HB	472.75	<b>0.15%</b>	95.64%
46	LK	465.26	<b>0.15%</b>	95.79%
47	LONCAT GROMBOL	459.75	<b>0.15%</b>	95.94%
48	LA	446.79	<b>0.14%</b>	96.08%
49	LUSI ARANG	435.79	<b>0.14%</b>	96.22%
50	LUSI PUTUS	397.93	<b>0.13%</b>	96.35%
51	SALAH PAKAN	395.69	<b>0.13%</b>	96.47%
52	PA	388.32	<b>0.12%</b>	96.60%
53	PAKAN PUTUS	328.50	<b>0.11%</b>	96.70%
54	SALAH PICK	310.00	<b>0.10%</b>	96.80%
55	NGANDUK	304.25	<b>0.10%</b>	96.90%
56	BOLLING UP	274.25	<b>0.09%</b>	96.99%
57	SISA	270.21	<b>0.09%</b>	97.07%
58	LUSI GROMBOL	261.50	<b>0.08%</b>	97.16%
59	ROLL BESAR	256.00	<b>0.08%</b>	97.24%
60	LEBAR KURANG	250.35	<b>0.08%</b>	97.32%
61	SALUR	245.40	<b>0.08%</b>	97.40%
62	MEMBLE	242.39	<b>0.08%</b>	97.47%
63	PD GROMBOL	235.25	<b>0.08%</b>	97.55%
64	KOTOR OLI HUJAN GERIMIS	224.75	<b>0.07%</b>	97.62%
65	SOBEK+RING MACET	208.00	<b>0.07%</b>	97.69%
66	PICBAR+SOBEK	202.50	<b>0.06%</b>	97.75%
67	GEMBEL	197.48	<b>0.06%</b>	97.82%
68	LUSI LENGKET	194.20	<b>0.06%</b>	97.88%
69	GANTI SISIR	185.39	<b>0.06%</b>	97.94%
70	CONTER EROR	183.00	<b>0.06%</b>	98.00%
71	LOLOS	180.16	<b>0.06%</b>	98.05%
72	RTN	179.01	<b>0.06%</b>	98.11%
73	NGGALER	178.95	<b>0.06%</b>	98.17%
74	SOBEK+PICBAR	173.50	<b>0.06%</b>	98.22%
75	BELANG+PICBAR	163.00	<b>0.05%</b>	98.28%
76	LONCAT,PICBAR	133.50	<b>0.04%</b>	98.32%
77	PKN GROMBOL	126.50	<b>0.04%</b>	98.36%
78	CEPROL	123.06	<b>0.04%</b>	98.40%
79	PUTUS LUSI JALAN	119.90	<b>0.04%</b>	98.44%
80	PECAH PARUTAN	118.50	<b>0.04%</b>	98.47%
81	BENANG KABUR	118.00	<b>0.04%</b>	98.51%

82	BELANG+PT	117.00	<b>0.04%</b>	98.55%
83	LUSI LOLOS	115.67	<b>0.04%</b>	98.59%
84	PARUTAN NYANTEL SELEBAR KAIN	113.50	<b>0.04%</b>	98.62%
85	PECAH+LUSI ARANG	112.00	<b>0.04%</b>	98.66%
86	BOLONG+RENYEK	110.25	<b>0.04%</b>	98.69%
87	LONCAT NGAPUK	108.50	<b>0.03%</b>	98.73%
88	LONCAT KECIL2	107.00	<b>0.03%</b>	98.76%
89	SISIR ARANG	106.00	<b>0.03%</b>	98.80%
90	PUTUS PINGGIR	102.85	<b>0.03%</b>	98.83%
91	LUSI KENCENG	102.00	<b>0.03%</b>	98.86%
92	PECAH PAKAN	99.25	<b>0.03%</b>	98.89%
93	LONCAT DAM+NGANDUK	96.75	<b>0.03%</b>	98.92%
94	LONCAT LUSI+DAM	96.00	<b>0.03%</b>	98.96%
95	PICBAR+PK+NGANDUK	95.00	<b>0.03%</b>	98.99%
96	LONCAT PARAH	94.50	<b>0.03%</b>	99.02%
97	PICBAR+SALUR	85.00	<b>0.03%</b>	99.04%
98	KAIN MROSOT	83.71	<b>0.03%</b>	99.07%
99	TEBAL2	81.22	<b>0.03%</b>	99.10%
100	PAKAN HITAM	76.50	<b>0.02%</b>	99.12%
101	SOBEK+AMBROL	75.25	<b>0.02%</b>	99.14%
102	AMBROL+PICBAR	73.50	<b>0.02%</b>	99.17%
103	PINGGIRAN JELEK	68.69	<b>0.02%</b>	99.19%
104	RUSAK PINGGIR	67.50	<b>0.02%</b>	99.21%
105	BUNDEL+PK	67.25	<b>0.02%</b>	99.23%
106	KARATAN	63.75	<b>0.02%</b>	99.25%
107	KEBOCORAN	63.38	<b>0.02%</b>	99.27%
108	SOBEK+DAM	61.95	<b>0.02%</b>	99.29%
109	KAIN KENCENG	61.26	<b>0.02%</b>	99.31%
110	PICBAR+AMBROL	59.00	<b>0.02%</b>	99.33%
111	DAM+PICBAR	56.25	<b>0.02%</b>	99.35%
112	LONCAT+DAM	56.00	<b>0.02%</b>	99.37%
113	SOBEK+LONCAT PAKAN	55.25	<b>0.02%</b>	99.39%
114	NYANTEL	52.75	<b>0.02%</b>	99.40%
115	PICBAR+SOBEK+AMBROL	51.25	<b>0.02%</b>	99.42%
116	PUTUS LUSI+PICBAR	51.00	<b>0.02%</b>	99.44%
117	KENDO	50.81	<b>0.02%</b>	99.45%
118	JARUM PATAH	49.50	<b>0.02%</b>	99.47%
119	KOTOR HITAM	49.42	<b>0.02%</b>	99.48%
120	PICK LEBIH	49.00	<b>0.02%</b>	99.50%
121	JARUM NPAK	47.00	<b>0.02%</b>	99.51%
122	JARUM NPAK	47.00	<b>0.02%</b>	99.53%
123	LUSI GEROMBOL	46.75	<b>0.01%</b>	99.54%
124	REL GUN PATAH	46.25	<b>0.01%</b>	99.56%

125	KOTOR	46.22	0.01%	99.57%
126	KAIN MAJU	45.75	0.01%	99.59%
127	RK DARI WEAVING	43.50	0.01%	99.60%
128	LUSI HITAM	43.00	0.01%	99.62%
129	DL	42.94	0.01%	99.63%
130	SMS	42.64	0.01%	99.64%
131	SETT BB	37.49	0.01%	99.65%
132	NIYENG	37.25	0.01%	99.67%
133	TYING ULANG	37.14	0.01%	99.68%
134	ROL BESAR	37.00	0.01%	99.69%
135	TEROPONG MIRING	37.00	0.01%	99.70%
136	LUSI TEBAL ARANG	34.50	0.01%	99.71%
137	PINGGIRAN MROSOT	33.75	0.01%	99.72%
138	P KENDO	33.00	0.01%	99.73%
139	OPER DOBEL	32.00	0.01%	99.74%
140	COUNTER ERROR	31.00	0.01%	99.75%
141	LP+SALUR	29.00	0.01%	99.76%
142	RING MACET, SOBEK	28.50	0.01%	99.77%
143	NGAPUK	28.34	0.01%	99.78%
144	PINGGIRAN RUSAK	28.25	0.01%	99.79%
145	RENYEK+SOBEK	27.00	0.01%	99.80%
146	PERBAIKAN NS	26.75	0.01%	99.81%
147	LUSI SILANG	26.75	0.01%	99.82%
148	LUSI DOBEL	25.39	0.01%	99.83%
149	SLAP PAKAN	25.00	0.01%	99.83%
150	PAKAN GEROMBOL	24.75	0.01%	99.84%
151	KENCENG	23.92	0.01%	99.85%
152	PICBAR,SOBEK	22.75	0.01%	99.86%
153	SOBEK+LK+KOTOR OLI	22.00	0.01%	99.86%
154	PECAH+RENYEK	21.00	0.01%	99.87%
155	SISIR RUSAK	20.00	0.01%	99.88%
156	PERBAIKAN	20.00	0.01%	99.88%
157	LP,PK	19.75	0.01%	99.89%
158	SISA ROLL BESAR	17.75	0.01%	99.89%
159	LP+PICBAR	17.25	0.01%	99.90%
160	RANTAS	16.60	0.01%	99.91%
161	BOLONG+AMBROL	15.50	0.00%	99.91%
162	DITURUNKAN	15.25	0.00%	99.92%
163	BEDA WARNA	15.00	0.00%	99.92%
164	MBLADUS	14.50	0.00%	99.92%
165	PARUTAN	14.25	0.00%	99.93%
166	KOTOR OLI	13.53	0.00%	99.93%
167	FLAYER BENANG HITAM	13.00	0.00%	99.94%

168	BEKAS DEDELAN	12.75	0.00%	99.94%
169	GUBET PARUTAN	12.50	0.00%	99.95%
170	NGANDUK,PK,LT	12.00	0.00%	99.95%
171	KOTOR OLI+PICBAR	12.00	0.00%	99.95%
172	NGAPAS	12.00	0.00%	99.96%
173	TYING	10.25	0.00%	99.96%
174	LP,LK	10.00	0.00%	99.96%
175	PUTUS PAKAN	10.00	0.00%	99.97%
176	KOTOR KEBOCORAN	9.75	0.00%	99.97%
177	BOLING UP	9.50	0.00%	99.97%
178	PT PARAH	9.49	0.00%	99.98%
179	PICBAR+CUIL	8.75	0.00%	99.98%
180	MESIN KEBAKARAN	8.75	0.00%	99.98%
181	STRIMIN	6.00	0.00%	99.98%
182	GANTI PAKAN	6.00	0.00%	99.99%
183	KAMRAN ANJLOK	5.91	0.00%	99.99%
184	DINOLKAN	5.66	0.00%	99.99%
185	LP+SMG	5.00	0.00%	99.99%
186	PARUTAN NYANTEL	5.00	0.00%	99.99%
187	LUSI SALUR	4.23	0.00%	99.99%
188	MATI2	3.00	0.00%	99.99%
189	ROLL MROSOT	2.97	0.00%	100.00%
190	HOLDER CUP	2.25	0.00%	100.00%
191	TARIK TYING	2.20	0.00%	100.00%
192	ROL RUSAK	1.97	0.00%	100.00%
193	DAM+KOTOR OLI	1.70	0.00%	100.00%
194	PAKAN BALIK	1.53	0.00%	100.00%
195	LUSI NJEPIT	1.27	0.00%	100.00%
196	BEAM NGGEMBOS	1.10	0.00%	100.00%
197	KAMRAN MROSOT	1.06	0.00%	100.00%
TOTAL		312,639.26	100.00%	

## Lampiran 2 Pertanyaan Wawancara

### **Cacat kain pickbar**

1. Apa itu cacat kain pickbar?
2. Bagaimana penanganan yang dilakukan terhadap cacat kain pickbar?
3. Apakah sudah terdapat SOP terkait penanganan cacat kain pickbar?
4. Apa akibat yang ditimbulkan dari cacat kain pickbar?
5. Apakah factor bahan baku mempengaruhi cacat kain pickbar?
6. Apakah factor mesin mempengaruhi cacat kain pickbar?
7. Apakah factor lingkungan mempengaruhi cacat kain pickbar?
8. Apakah factor metode produksi mempengaruhi cacat kain pickbar?
9. Apakah ada keterkaitan terhadap setiap factor diatas?\*
10. Apa penyebab lain yang menimbulkan cacat kain pickbar?
11. Apa hubungan antara setiap penyebab tersebut?



### **Cacat kain ambrol**

1. Apa itu cacat kain ambrol?
2. Bagaimana penanganan yang dilakukan terhadap cacat kain ambrol?
3. Apakah sudah terdapat SOP terkait penanganan cacat kain ambrol?
4. Apa akibat yang ditimbulkan dari cacat kain ambrol?
5. Apakah factor bahan baku mempengaruhi cacat kain ambrol?
6. Apakah factor mesin mempengaruhi cacat kain ambrol?
7. Apakah factor lingkungan mempengaruhi cacat kain ambrol?
8. Apakah factor metode produksi mempengaruhi cacat kain ambrol?
9. Apakah ada keterkaitan terhadap setiap factor diatas?
10. Apa penyebab lain yang menimbulkan cacat kain ambrol?
11. Apa hubungan antara setiap penyebab tersebut?



### **Cacat kain sobek**

1. Apa itu cacat kain sobek?
2. Bagaimana penanganan yang dilakukan terhadap cacat kain sobek?
3. Apakah sudah terdapat SOP terkait penanganan cacat kain sobek?
4. Apa akibat yang ditimbulkan dari cacat kain sobek?
5. Apakah factor bahan baku mempengaruhi cacat kain sobek?
6. Apakah factor mesin mempengaruhi cacat kain sobek?
7. Apakah factor lingkungan mempengaruhi cacat kain sobek?
8. Apakah factor metode produksi mempengaruhi cacat kain sobek?
9. Apakah ada keterkaitan terhadap setiap factor diatas?
10. Apa penyebab lain yang menimbulkan cacat kain sobek?
11. Apa hubungan antara setiap penyebab tersebut?





### **Cacat kain DAM**

1. Apa itu cacat kain DAM?
2. Bagaimana penanganan yang dilakukan terhadap cacat kain DAM?
3. Apakah sudah terdapat SOP terkait penanganan cacat kain DAM?
4. Apa akibat yang ditimbulkan dari cacat kain DAM?
5. Apakah factor bahan baku mempengaruhi cacat kain DAM?
6. Apakah factor mesin mempengaruhi cacat kain DAM?
7. Apakah factor lingkungan mempengaruhi cacat kain DAM?
8. Apakah factor metode produksi mempengaruhi cacat kain DAM?
9. Apakah ada keterkaitan terhadap setiap factor diatas?
10. Apa penyebab lain yang menimbulkan cacat kain DAM?
11. Apa hubungan antara setiap penyebab tersebut?



### **Cacat kain loncat**

1. Apa itu cacat kain loncat?
2. Bagaimana penanganan yang dilakukan terhadap cacat kain loncat?
3. Apakah sudah terdapat SOP terkait penanganan cacat kain loncat?
4. Apa akibat yang ditimbulkan dari cacat kain loncat?
5. Apakah factor bahan baku mempengaruhi cacat kain loncat?
6. Apakah factor mesin mempengaruhi cacat kain loncat?
7. Apakah factor lingkungan mempengaruhi cacat kain loncat?
8. Apakah factor metode produksi mempengaruhi cacat kain loncat?
9. Apakah ada keterkaitan terhadap setiap factor diatas?
10. Apa penyebab lain yang menimbulkan cacat kain loncat?
11. Apa hubungan antara setiap penyebab tersebut?



Lampiran 3 Standar Penilaian Kain

PT X

DIVISI INSPECTING

STANDAR PENILAIAN KAIN DENGAN SISTEM 4 POINT

(POINT SHUTTLE)

NO	JENIS CACAT KAIN	STANDAR POINT
1	Cacat pinggir (sebelah pinggir)	
	1-3 mm	1
	3-6 mm	2
	6-9 mm	3
	9 mm ke atas	4
2	Pakan <i>double</i> selebar kain	
	Pakan Arang	
	1-3 mm	1
	3-6 mm	2
	6-9 mm	3
3	Pakan Tebal / Rapat	
	1-3 mm	1
	3-6 mm	2
	6-9 mm	3
	9 mm ke atas	4
4	a. Benang sambung (broken yarn)	1
	b. Benang mlintir (twisting)	1
5	Bekas perbaikan (Ngedam) / Reparation / Mending	
	a. Hasil timbul samar	1
	b. Hasil timbul jelas	3
	c. Hasil tidak baik	4

- Cara menghitung grade :  $\frac{\text{Total Point}}{\text{Panjang Kain}}$  (per linear meter)

Grade A1 : 0,00 – 0,24

Grade A2 : 0,25 – 0,40

Grade B : 0,41 – 0,80

BS : Diatas 1,00

- Catatan : apabila hasil sisiran bagus point hilang (tidak masuk point)
  - Khusus order kain ekspor  
Grade A1 (0,21)

### STANDAR INSPECT KAIN SHUTTLE EKSPORT

- Standar point 10

NO	JENIS CACAT		NILAI POINT			
			1	3	5	10
1	Arah lusi		2,5 cm	2,6 cm – 12,5 cm	12,6 cm – 25 cm	25,1 cm – 91,5 cm
2	Arah Pakan	Gembel				Bergerombol
		P. Double	2,5 cm	2,6 cm – 12,5 cm	12,6 cm – ½ lebar kain	Lebih dari ½ lebar kain
		P. Arang	¼ lebar kain	1/2 lebar kain	¾ lebar kain	Selebar kain
		P. Tebal	¼ lebar kain	1/2 lebar kain	¾ lebar kain	Selebar kain
3	Sobek / Bolong		-	-	-	Kurang dari 1,5 cm
4	Exs. Reparasi		-	-	Samar	Jelas

Catatan :

- Untuk cacat yang masuk ke nilai point sudah diperbaiki
- Ex. Reparasi Bolling up + B mlintir, point hilang kecuali terus menerus dalam 1 roll = BS
- Cacat arah lusi 1 roll = BS => (jarum napak, SMS, SMG, reed mark, RTN, bekas perbaikan loncat lusi)

- Standar grade

- Grade A = 0,00 – 0,80 = 90 %
- Grade B = 0,81 – 1,2 = 10 %


- Cara menghitung grade

$$= \frac{\text{Total point}}{\text{Panjang Grey}}$$

- BS

$$= 2 \%$$

Lampiran 4 SOP Penanganan Kasus Ambrol

	INSTRUKSI KERJA	Kode Dok.	: URW/IK/P/STL/08.01
	<b>PENANGANAN KASUS AMBROLAN</b>	Halaman	: 1 dari 1
		Revisi	: 0
		Tgl. Efektif	: 21 April 2022
DIVISI SHUTTLE	Tgl. Revisi	: -	

1. **Ruang Lingkup** : Kegiatan penanganan kasus ambrol pada kain di mesin shuttle

2. **Referensi** : 1) ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu  
2) SOP Proses Pendedelan Kain Cacat

3. **Pelaksana** : Kepala shift dan petugas pendedel bertanggung jawab dalam pelaksanaan penanganan kasus dedelan ambrol pada kain di mesin shuttle.


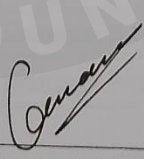

4. **Mesin/Alat** : 1) Alat dedel  
2) Sisir  
3) Gunting  
4) Sikat

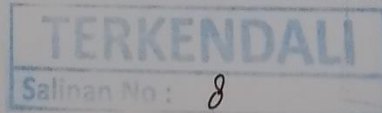
5. **Lampiran Pendukung** : 1) Form Bendera Biru URW/F/P/STL/05.03

6. **Instruksi Kerja** :


- 1) Menyiapkan peralatan yang dibutuhkan.
- 2) Kamran disamakan
- 3) Buka tutup Ring temple ST dan SG.
- 4) Tarik kain sesuai kebutuhan agar lusi ambrol bisa dimasukkan ke gun dan sisir sesuai dengan alurnya.
- 5) Masukkan benang lusi ambrol sesuai urutan gun dan sisir.
- 6) Tunggu perbaikan mesin.
- 7) Mesin jalan.
- 8) Membuat laporan hasil pengendalian ambrol dalam satu shift yang dituliskan dalam form bendera biru kemudian dilaporkan pada leader

7. **Pengesahan :**

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
		
<b>Trisiwi Niprihanti, S.Psi</b>	<b>Gunawan, A.Md.Tex</b>	<b>Jarman</b>
Management Representative	Manager Produksi	Kepala Divisi Shuttle



Lampiran 5 SOP Penanganan Pencabutan Pakan

	STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR	Kode Dok. : URW/P/STL/08
	<b>PROSES PENDEDELAN KAIN CACAT</b>	Halaman : 1 dari 1
		Revisi : 00
		Tgl. Efektif : 20 April 2022
	DIVISI SHUTTLE	Tgl. Revisi : -

**Tujuan** : Memberikan panduan dalam melakukan pendedelan pada kain yang cacat di Divisi Weaving Shuttle

**Ruang Lingkup** : Prosedur ini berlaku untuk kegiatan pendedelan pada kain yang cacat di Divisi Weaving Shuttle

**Referensi** : ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu

**Definisi** : 1) Pendedelan adalah proses perbaikan kain cacat dengan cara menghilangkan kasus cacat pada kain

**Penanggung Jawab** : 1) Kepala Divisi Weaving Shuttle bertanggung jawab terhadap pengawasan kegiatan pendedelan  
2) Pendedel bertanggung jawab terhadap pelaksanaan kegiatan pendedelan

**Lampiran Pendukung** : 1) Form Bendera Biru URW/F/P/STL/05.03

**Prosedur** :

No	Chart	Uraian Aktivitas
1	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Cek mesin</div>	Pendedel melakukan pendataan bendera biru pada mesin di awal shift
2	<div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Pendedelan</div>	Apabila Pendedel melihat bendera biru pada mesin terangkat, Pendedel langsung melakukan pendedelan pada kain yang cacat sesuai dengan IK Pendedelan
3	<div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Laporan</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Crosschek</div>	Setelah selesai melakukan perbaikan, Pendedel menyerahkan Form Bendera Biru kepada Leader sebagai bentuk laporan pendedelan di akhir shift  Leader melakukan crosscheck pada mesin yg terdapat bendera biru, kemudian close kasus dan menurunkan bendera biru apabila proses pendedelan sudah selesai



**INSTRUKSI KERJA**  
**PENANGANAN KASUS DEDELAN**  
**DAM DAN DOBEL PAKAN**

**DIVISI SHUTTLE**

Kode Dok.	: URW/IK/P/STL/08.02
Halaman	: 1 dari 1
Revisi	: 0
Tgl. Efektif	: 21 April 2022
Tgl. Revisi	: -

1. **Ruang Lingkup** : Kegiatan penanganan kasus ngedam atau dobel pakan pada kain di mesin shuttle
2. **Referensi** : 1) ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu  
2) SOP Proses Pendedelan Kain Cacat
3. **Pelaksana** : Kepala shift dan petugas pendedel bertanggung jawab dalam pelaksanaan penanganan kasus dedelan ngedam dan dobel pakan pada kain di mesin shuttle.
4. **Mesin/Alat** : 1) Alat dedel  
2) Sisir  
3) Gunting  
4) Sikat
5. **Lampiran Pendukung** : 1) Form Bendera Biru URW/F/P/STL/05.03
6. **Instruksi Kerja** :
  - 1) Menyiapkan peralatan yang dibutuhkan.
  - 2) Kamran posisi atas bawah
  - 3) Kain dimajukan dan dikendorkan dengan menurunkan pick.
  - 4) Pinggiran ST dan SG disobek dan dibersihkan dari sisa benang pakan.
  - 5) Lakukan proses pendedelan dengan hati-hati untuk menjaga agar lusi tidak ada yang putus.
  - 6) Selesai proses pendedelan, kembalikan posisi kain sesuai standarisasi mesin (posisi kain dan lusi harus lurus).
  - 7) Jalankan mesin dengan memperhatikan kualitas kain.
  - 8) Membuat laporan hasil dedelan dalam satu shift yang dituliskan dalam form bendera biru kemudian dilaporkan pada leader

7. **Pengesahan :**

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
<b>Trisiwi Niprihanti, S.Psi</b>	<b>Gunawan, A.Md.Tex</b>	<b>Jarman</b>
Management Representative	Manager Produksi	Kepala Divisi Shuttle

**TERKENDALI**

Salinan No : 8