

LAMPIRAN

1. Data Analisis Penyebab Benang Cacat Hasil Wawancara Dengan Kepala QC

Tabel 4 15 Tabel Data Hasil Wawancara

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Faktor apa saja yang menyebabkan munculnya kecacatan pada benang pada hasil produksi?	Banyak faktor yang dapat mempengaruhi munculnya benang cacat pada hasil produksi, diantaranya karena faktor mesin, faktor metode, faktor manusia dan faktor setting.
2.	Apa saja jenis cacat pada benang sebagai akibat faktor tersebut?	Cacat yang bisa timbul diantaranya benang dengan gulungan pada cops yang jelek, ketidakrataan atau imperfection benang yang tinggi, nomor benang yang tidak sesuai serta muncul benang tebal tipis.
3.	Apa dampak yang timbul jika cacat pada benang hasil produksi tersebut muncul?	Tentu akan menjadi masalah saat sampai ketangan konsumen, jika gulungan jelek pada benang akan berpotensi munculnya benang kusut pada gulungan benang, jika nomor benang tidak standar maka saat dijadikan kain akan muncul benang dengan tingkat ketebalan yang berbeda, jika banang tebal tipis (slub) maka pada kain akan muncul pola belang pada saat kain diberi pewarna dan terakhir jika kerataan benang atau tingkat imperfection pada benang tinggi maka akan sangat berpotensi menghambat pada saat benang akan dijadikan kain dan saat menjadi kain, ketidakrataan pada benang akan muncul seperti bintik-bintik atau terdapat bagian yang belang pada kain.
4.	Langkah apa yang dapat dilakukan untuk mencegah terjadinya cacat pada benang hasil produksi?	Yang pertama tentu kebersihan mesin harus selalu dijaga, kemudian pengecekan pada mesin yang sekiranya sudah cacat atau hilang agar untuk segera dilakukan pergantian, pengecekan bagian mesin yang sekiranya sudah tidak

		standar, pengecekan parameter setting yang disesuaikan sesuai keadaan proses produksi serta melakukan pengecekan secara berkala.
--	--	--

2. Data Intensitas Pergantian Proses dari Hasil Wawancara Dengan Kepala PPIC

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Bagaimana sistem pengaturan proses pada lini produksi yang telah dijalankan selama ini?	Pengaturan produksi dilakukan setiap menerima <i>working order</i> dari manajemen yang selanjutnya dijadikan <i>process planning</i> untuk selanjutnya orderan tersebut akan di produksi.
2.	Apakah ada <i>process planning</i> yang dibuat secara tertulis ataupun dalam bentuk penjadwalan?	Selama ini pengaturan hanya dihitung oleh saya (PPIC) dan belum secara tertulis atau yang sudah dibuat jadwal, pengaturan dihitung berdasarkan actual produksi harian yang disesuaikan dengan target secara berkala.
3.	Berapa perkiraan intensitas pergantian proses jika dihitung dalam jangka waktu satu minggu?	Untuk pergantian proses tidak menentu setiap minggunya tapi jika dirata-rata dengan kondisi sampai sekarang ini dimana jumlah order dan jenis benang yang dipesan juga bervariasi, intensitas pergantian proses dalam satu hari kurang lebih 1-2 kali, jika dalam satu minggu paling sedikit 7-8 kali.

3. Data Analisis Faktor Penyebab Ketidakefektifan Kegiatan *Preventive Maintenance* Dengan Kepala *Maintanance*.

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Apakah selama ini untuk kegiatan <i>preventive maintenance</i> sudah berjalan dengan baik atau efektif?	Untuk sampai saat ini kegiatan <i>preventive maintenance</i> belum berjalan dengan efektif, karena terhalang dengan banyak faktor yang menghambat kegiatan <i>preventive maintenance</i> .
2.	Apa alasan kegiatan <i>preventive maintenance</i> tidak dapat berjalan secara efektif? Apa saja faktor yang menghalangi kegiatan tersebut?	Sampai saat ini kegiatan <i>preventive maintenance</i> belum dibuat penjadwalan secara tertulis, baik jadwal harian, mingguan, bulanan bahkan tahunan. Selama ini, jadwal kegiatan <i>preventive maintenance</i>



		<p>hanya berjalan berdasarkan perintah dari atasan secara mendadak atau bergantung pada keadaan lini produksi.</p> <p>Faktor yang menghalangi biasanya karena tuntutan target produksi yang tinggi, sehingga jika dilakukan kegiatan <i>preventive maintenance</i> akan mengurangi target produksi karena harus mematikan mesin. Selain itu dikarenakan intensitas pergantian proses yang banyak, terkadang saat mesin dalam posisi <i>stop</i>, hanya diberi waktu yang terbatas untuk melakukan pengecekan dan pembersihan mesin, tidak cukup waktu dan minimnya jumlah mekanik untuk melakukan kegiatan <i>preventive maintenance</i>.</p>
3.	Hal apa saja yang dilakukan ketika melakukan kegiatan <i>preventive maintenance</i> ? Serta membutuhkan waktu berapa lama untuk melakukan kegiatan tersebut?	<p>Hal yang dilakukan seperti pengecekan bagian-bagian mesin, pengecekan settingan mesin, pengolihan, pembersihan bagian mesin, pengecekan setiap <i>part</i> mesin secara menyeluruh, mengganti <i>part</i> mesin yang sudah hilang atau cacat dan memastikan bahwa mesin dapat berjalan secara optimal dan mampu menghasilkan produk benang yang berkualitas dan mampu memenuhi target produksi.</p> <p>Estimasi perkiraan kegiatan <i>preventive maintenance</i> kurang lebih 3-4 jam jika dilakukan secara menyeluruh.</p>


4. Data Penjadwalan yang Kurang Efektif Dan Teratur Dengan *Manager*.




NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Bagaimana sistem penjadwalan terutama pada divisi <i>maintenance</i> ? Apakah penjadwalan dibuat secara tertulis?	Sistem penjadwalan meliputi kegiatan <i>preventive maintenance</i> , perbaikan harian, bulanan serta tahunan. Jika terjadi kerusakan besar itu termasuk diluar penjadwalan.


		Penjadwalan belum dilakukan secara tertulis, karena harus menyesuaikan kondisi lini produksi yang dituntut dapat mencapai target produksi. Jika dijalankan maka akan terjadi <i>lost production</i> yang tinggi sehingga dapat berpengaruh terhadap pencapaian target produksi.
2.	Apakah dengan sistem penjadwalan yang masih dilakukan sekarang ini sudah berjalan secara maksimal untuk memenuhi target kualitas benang yang ingin dicapai sesuai keinginan konsumen?	Terkadang masih sering muncul benang cacat akibat tidak dilakukan pengecekan atau pergantian bagian mesin yang rusak atau cacat. Benang cacat terkadang bisa sampai lolos ke proses selanjutnya bahkan bisa berpotensi sampai ke konsumen. Dengan demikian dapat dikatakan penjadwalan dinilai belum efektif dan berjalan maksimal.
3.	Langkah apa yang dapat dilakukan untuk mengantisipasi timbulnya benang cacat akibat tidak efektifnya sistem penjadwalan namun tetap mampu memenuhi target produksi, target kualitas serta terlaksananya kegiatan <i>preventive maintenance</i> .	Perlu membuat sistem penjadwalan yang lebih efektif dan mampu mencakup semua bagian baik dari segi kualitas maupun kuantitas produksi. Penjadwalan harus saling terkoordinasi dengan semua bagian yang nantinya dapat memudahkan mencapai tujuan dari setiap divisi.

LEMBAR KONSULTASI SKRIPSI

NO	HARI/TGL	DOSEN PEMBIMBING	BAB/HAL	URAIAN	TTD
1.	27 Agustus 2025	Anita Oktaviana Trisna Devi, S.T., M.T.	BAB I	<p>1. Penghilangan 78aragraph pertama pada pendahuluan karena sudah dijelaskan pada paragraph kedua.</p> <p>2. Paragraf ke empat 78aragr lima dipersingkat menjadi satu paragraph serta ditambahkan data data yang menunjukkan adanya masalah kualitas, 78aragraph tersebut ditempatkan menjadi paragraph ke dua.</p> <p>3. Pergantian metode dari <i>lean six sigma</i> menjadi <i>six sigma</i> saja.</p> <p>4. Perubahan pada rumusan masalah, langsung terarah pada solusi perbaikan yang harus dilakukan.</p> <p>5. Perubahan pada bagian batasan masalah</p>	
2.	15 Oktober 2025	Anita Oktaviana Trisna Devi, S.T., M.T.	<p>BAB I</p> <p>BAB II</p>	<p>1. Mempersingkat pada bagian Latar belakang masalah</p> <p>2. Jarak 78aragraph diperkecil</p>	

				pada penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang pada tabel SOTA	
4.	5 November 2025	Anita Oktaviana Trisna Devi, S.T., M.T.	<p>BAB I</p> <p>BAB II</p> <p>BAB III</p>	<p>1. Penjelasan lebih spesifik solusi yang telah dijalankan oleh perusahaan apakah sudah berjalan dengan baik</p> <p>2. Menjelaskan faktor yang menyebabkan solusi yang sudah ada tidak berjalan dengan baik sehingga perlu dicari solusi yang lebih baik.</p> <p>1. Rumusan masalah dirubah dalam bentuk kalimat pernyataan yang berfokus kepada mencari solusi yang lebih efektif.</p> <p>2. Tujuan penelitian disamakan dengan rumusan masalah</p> <p>3. Penambahan penjelasan tentang mesin <i>Ring Frame</i>.</p> <p>1. Perubahan pada diagram <i>Flow Chart</i> Penelitian ,dijelaskan secara teknis dan langkah-langkah</p>	

				<p>nyata yang dilakukan.</p> <p>2. Diagram <i>Flow Chart</i> diuraikan secara teknis, tidak perlu menjelaskan tentang teori-teori yang terlalu panjang.</p>	
5.	11 November 2025	Anita Oktaviana Trisna Devi, S.T., M.T.	BAB III	<p>1. Penambahan langkah implementasi pada tahap <i>improve</i> yang selanjutnya di deskripsikan setiap langkah implementasinya.</p> <p>2. Sudah ACC sempro Pembimbing 1.</p>	
6	24 November 2025	Yunita Primasanti, S.T., M.T.	BAB II	<p>1. Penambahan kolom korelasi pada tabel SOTA</p> <p>2. Konsep penelitian sudah dicantumkan pada bagian kerangka berfikir.</p>	
7.	1 Desember 2025	Yunita Primasanti, S.T., M.T.	<p>BAB I</p> <p>BAB II</p>	<p>1. Pada poin 1 pada batasan masalah tidak perlu disebut kembali kalimat “berfokus pada mesin Ring Frame” karena sudah disebutkan pada judul skripsi</p> <p>2. Bagian kerangka berfikir diletakan setelah penelitian terdahulu.</p>	

				<p>bagian Measure atau Analyse</p> <p>3. Bagian Analyse yang dianalisis fishbone curna 1 jenis cacat, hasusnya semuanya. Cek kembali FTA betul atau salah. Munculkan referensinya.</p> <p>4. Bagian control isinya adalah form2 pengawasan</p> <p>5. Analisis bukan recall dari bab 4, tapi menyampaikan kondisi before after perbaikan</p>	
10.	11 Maret 2026	<p>After Sidang:</p> <p>4. Anita Oktaviana Trisna Devi, S.T., M.T.</p> <p>5. Yunita Primasanti, S.T., M.T.</p> <p>Bekti Nugrahadi, S.T.,M.T.</p>	BAB I – BAB VI	<p>1. Perbaikan gambar dan tulisan yang disesuaikan dengan margin serta ketentuan</p> <p>2. Penambahan sumber pada teori CTQ yang bersumber dari buku keluaran terbaru</p> <p>3. Pada pembahasan CTQ ditambahkan penjelasan tentang target atau tujuan CTQ yang di harapkan atau ditetapkan oleh perusahaan yang nantinya dijadikan sebagai acuan pada hasil penelitian setelah</p>	

				<p>dilakukan tindakan perbaikan</p> <p>4. Pada tahap analyze ditambahkan penekanan yang menjelaskan tentang perubahan sistem yang semula penjadwalan kegiatan preventif dilakukan secara spontan dan hanya secara lisan, diubah menjadi sistem panjadwalan secara tertulis dan terstruktur setiap harinya.</p>	
--	--	--	--	--	--

