

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG KERITING
DI RING TWISTING MACHINE**

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	5	45	11.11
2	6	42	14.29
3	0	192	0.00
4	0	126	0.00
5	6	147	4.08
6	10	54	18.52
7	9	51	17.65
8	12	69	17.39
9	0	81	0.00
10	17	90	18.89
11	0	93	0.00
12	6	129	4.65
13	11	87	12.64
14	5	135	3.70
15	9	105	8.57
16	4	141	2.84
17	0	132	0.00
18	0	135	0.00
19	6	144	4.17
20	12	93	12.90
21	6	102	5.88
22	6	105	5.71
23	0	90	0.00
24	0	96	0.00
25	0	189	0.00
26	0	201	0.00
27	6	156	3.85
28	6	48	12.50
29	6	186	3.23
30	0	129	0.00
31	0	96	0.00
32	0	45	0.00
33	7	102	6.86
34	6	141	4.26
35	6	72	8.33
36	5	138	3.62
37	4	99	4.04
38	12	138	8.70
39	10	84	11.90
40	11	96	11.46

41	4	144	2.78
42	6	153	3.92
43	0	189	0.00
44	0	186	0.00
45	0	207	0.00
46	5	225	2.22
47	6	186	3.23
48	4	141	2.84
49	6	186	3.23
50	6	144	4.17
51	5	189	2.65
52	17	186	9.14
53	0	204	0.00
54	0	84	0.00
55	0	186	0.00
56	0	81	0.00
57	5	81	6.17
58	4	174	2.30
59	6	87	6.90
60	12	129	9.30
61	0	171	0.00
62	0	228	0.00
63	0	183	0.00
64	6	192	3.13
65	10	123	8.13
66	0	132	0.00
67	0	84	0.00
68	0	138	0.00
69	6	132	4.55
70	0	261	0.00
71	0	90	0.00
72	2	120	1.67
73	10	141	7.09
74	0	78	0.00
75	0	144	0.00
		rata-rata	4.34

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG KERITING
DI TFO MACHINE**

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	10	356	2.81
2	5	288	1.74
3	11	376	2.93
4	2	337	0.59
5	2	285	0.70
6	3	180	1.67
7	8	367	2.18
8	4	289	1.38
9	2	360	0.56
10	0	107	0.00
11	7	288	2.43
12	0	165	0.00
13	8	226	3.54
14	5	218	2.29
15	9	242	3.72
16	1	280	0.36
17	1	281	0.36
18	1	269	0.37
19	5	169	2.96
20	7	196	3.57
21	2	94	2.13
22	4	292	1.37
23	0	272	0.00
24	0	278	0.00
25	0	245	0.00
26	3	294	1.02
27	7	274	2.55
28	3	200	1.50
29	10	284	3.52
30	9	249	3.61
31	10	327	3.06
32	6	196	3.06
33	2	383	0.52
34	1	279	0.36
35	0	337	0.00
36	0	371	0.00
37	0	131	0.00
38	2	180	1.11
39	2	166	1.20
40	3	370	0.81
41	4	339	1.18
42	0	166	0.00
43	8	284	2.82
44	8	382	2.09
45	9	319	2.82
46	10	345	2.90
47	2	350	0.57
48	1	373	0.27
49	1	328	0.30
50	0	353	0.00
51	0	269	0.00
52	7	360	1.94
53	9	289	3.11
54	1	159	0.63
55	3	130	2.31
56	0	336	0.00
57	0	215	0.00
58	1	166	0.60
59	1	270	0.37
60	7	356	1.97
61	8	233	3.43
62	5	127	3.94
63	2	269	0.74
64	2	326	0.61
65	0	82	0.00
66	0	317	0.00
67	0	197	0.00
68	9	283	3.18
69	7	176	3.98
70	2	321	0.62
71	1	232	0.43
72	1	169	0.59
73	5	108	4.63
74	7	238	2.94
75	5	159	3.14
		rata-rata	1.49

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG BERBULU
DI RING TWISTING MACHINE**

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	0	45	0
2	0	42	0
3	4	192	2.08
4	1	126	0.79
5	1	147	0.68
6	1	54	1.85
7	0	51	0
8	0	69	0
9	0	81	0
10	0	90	0
11	4	93	4.30
12	1	129	0.78
13	1	87	1.15
14	0	135	0
15	0	105	0
16	0	141	0
17	6	132	4.55
18	2	135	1.48
19	0	144	0
20	0	93	0
21	0	102	0
22	0	105	0
23	3	90	3.33
24	4	96	4.17
25	3	189	1.59
26	2	201	1.00
27	0	156	0
28	0	48	0
29	0	186	0
30	0	129	0
31	0	96	0
32	0	45	0
33	2	102	1.96
34	2	141	1.42
35	4	72	5.56
36	0	138	0
37	0	99	0
38	0	138	0
39	0	84	0
40	0	96	0
41	0	144	0
42	5	153	3.27
43	4	189	2.12
44	3	186	1.61
45	2	207	0.97
46	0	225	0
47	0	186	0
48	0	141	0
49	1	186	0.54
50	1	144	0.69
51	1	189	0.53
52	0	186	0
53	0	204	0
54	0	84	0
55	0	186	0
56	0	81	0
57	0	81	0
58	0	174	0
59	0	87	0
60	0	129	0
61	0	171	0
62	0	228	0
63	3	183	1.64
64	2	192	1.04
65	1	123	0.81
66	1	132	0.76
67	1	84	1.19
68	2	138	1.45
69	0	132	0
70	0	261	0
71	0	90	0
72	0	120	0
73	0	141	0
74	0	78	0
75	0	144	0
		rata-rata	0.71

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG BERBULU
DI TFO MACHINE**

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	0	356	0
2	0	288	0
3	18	376	4.79
4	0	337	0
5	23	285	8.07
6	14	180	7.78
7	18	367	4.90
8	23	289	7.96
9	0	360	0
10	0	107	0
11	23	288	7.99
12	15	165	9.09
13	17	226	7.52
14	19	218	8.72
15	0	242	0
16	20	280	7.14
17	23	281	8.19
18	20	269	7.43
19	12	169	7.10
20	15	196	7.65
21	9	94	9.57
22	14	292	4.79
23	0	272	0
24	22	278	7.91
25	20	245	8.16
26	18	294	6.12
27	0	274	0
28	0	200	0
29	22	284	7.75
30	9	249	3.61
31	14	327	4.28
32	9	196	4.59
33	0	383	0
34	0	279	0
35	25	337	7.42
36	23	371	6.20
37	8	131	6.11
38	15	180	8.33
39	13	166	7.83
40	13	370	3.51
41	9	339	2.65
42	11	166	6.63
43	23	284	8.10
44	9	382	2.36
45	0	319	0
46	9	345	2.61
47	0	350	0
48	0	373	0
49	23	328	7.01
50	18	353	5.10
51	20	269	7.43
52	14	360	3.89
53	23	289	7.96
54	15	159	9.43
55	13	130	10
56	23	336	6.85
57	0	215	0
58	14	166	8.43
59	0	270	0
60	23	356	6.46
61	18	233	7.73
62	0	127	0
63	9	269	3.35
64	23	326	7.06
65	9	82	10.98
66	23	317	7.26
67	0	197	0
68	23	283	8.13
69	0	176	0
70	0	321	0
71	0	232	0
72	0	169	0
73	9	108	8.33
74	0	238	0
75	14	159	8.81
		rata-rata	4.76

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG TIDAK
SESUAI TPI DI RING TWISTING MACHINE**

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	0	45	0
2	0	42	0
3	1	192	0.52
4	1	126	0.79
5	3	147	2.04
6	2	54	3.70
7	0	51	0
8	0	69	0
9	6	81	7.41
10	0	90	0
11	0	93	0
12	3	129	2.33
13	4	87	4.60
14	2	135	1.48
15	1	105	0.95
16	0	141	0
17	0	132	0
18	3	135	2.22
19	4	144	2.78
20	0	93	0
21	0	102	0
22	1	105	0.95
23	1	90	1.11
24	5	96	5.21
25	0	189	0
26	0	201	0
27	0	156	0
28	2	48	4.17
29	4	186	2.15
30	4	129	3.10
31	5	96	5.21
32	3	45	6.67
33	2	102	1.96
34	4	141	2.84
35	2	72	2.78
36	0	138	0
37	0	99	0
38	0	138	0
39	1	84	1.19
40	1	96	1.04
41	7	144	4.86
42	4	153	2.61
43	1	189	0.53
44	3	186	1.61
45	0	207	0
46	0	225	0
47	0	186	0
48	8	141	5.67
49	5	186	2.69
50	4	144	2.78
51	4	189	2.12
52	2	186	1.08
53	1	204	0.49
54	1	84	1.19
55	0	186	0
56	1	81	1.23
57	1	81	1.23
58	0	174	0
59	2	87	2.30
60	0	129	0
61	5	171	2.92
62	1	228	0.44
63	0	183	0
64	2	192	1.04
65	4	123	3.25
66	2	132	1.52
67	1	84	1.19
68	2	138	1.45
69	1	132	0.76
70	1	261	0.38
71	1	90	1.11
72	1	120	0.83
73	5	141	3.55
74	4	78	5.13
75	4	144	2.78
		rata-rata	1.65

**TABEL DATA PERSENTASE CACAT BENANG TIDAK
SESUAI TPI DI TFO MACHINE**

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	%cacat
1	21	356	5.90
2	29	288	10.07
3	32	376	8.51
4	29	337	8.61
5	33	285	11.58
6	29	180	16.11
7	23	367	6.27
8	17	289	5.88
9	15	360	4.17
10	20	107	18.69
11	22	288	7.64
12	13	165	7.88
13	27	226	11.95
14	21	218	9.63
15	23	242	9.50
16	34	280	12.14
17	23	281	8.19
18	22	269	8.18
19	14	169	8.28
20	28	196	14.29
21	18	94	19.15
22	18	292	6.16
23	37	272	13.60
24	40	278	14.39
25	35	245	14.29
26	30	294	10.20
27	34	274	12.41
28	16	200	8.00
29	26	284	9.15
30	23	249	9.24
31	35	327	10.70
32	24	196	12.24
33	35	383	9.14
34	14	279	5.02
35	20	337	5.93
36	44	371	11.86
37	15	131	11.45
38	13	180	7.22
39	23	166	13.86
40	33	370	8.92
41	30	339	8.85
42	20	166	12.05
43	38	284	13.38
44	15	382	3.93
45	36	319	11.29
46	19	345	5.51
47	26	350	7.43
48	38	373	10.19
49	40	328	12.20
50	15	353	4.25
51	35	269	13.01
52	26	360	7.22
53	35	289	12.11
54	22	159	13.84
55	23	130	17.69
56	42	336	12.50
57	16	215	7.44
58	19	166	11.45
59	41	270	15.19
60	18	356	5.06
61	19	233	8.15
62	18	127	14.17
63	31	269	11.52
64	38	326	11.66
65	9	82	10.98
66	38	317	11.99
67	31	197	15.74
68	15	283	5.30
69	13	176	7.39
70	31	321	9.66
71	19	232	8.19
72	12	169	7.10
73	12	108	11.11
74	20	238	8.40
75	21	159	13.21
		rata-rata	10.21

TABEL SEVERITY

akibat	kriteria severity	ranking
hazardous	Efek yang berbahaya tanpa ada peringatan. Berhubungan dengan keselamatan, melibatkan aturan pemerintah.	10
serious	Efek yang berpotensi berbahaya. Dapat dihentikan tanpa kecelakaan. Melibatkan peraturan pemerintah.	9
extreme	Item tidak dapat dioperasikan tetapi aman. Konsumen merasa sangat tidak puas.	8
major	Sangat berdampak pada performansi tetapi masih dapat berfungsi dan aman. Konsumen merasa tidak puas.	7
significant	Performansi berkurang tapi masih dapat dioperasikan dan aman. Bagian yang tidak dapat beroperasi bukan bagian vital. Konsumen berpengalaman merasa tidak nyaman.	6
moderate	Cukup berdampak pada performansi. Bagian yang tidak dapat beroperasi bukan bagian vital. Konsumen berpengalaman sebagian merasa tidak nyaman.	5
minor	Berdampak minor pada performansi. Kegagalan tidak selalu butuh diperbaiki. Kegagalan non-vital selalu dapat disadari. Sedikit konsumen berpengalaman yang menyadari.	4
slight	Dampak yang ringan pada performansi. Kegagalan non-vital kebanyakan disadari. Konsumen sedikit terganggu.	3
very slight	Dampak yang sangat ringan pada performansi. Kegagalan non-vital mungkin disadari. Konsumen tidak terganggu.	2
none	Tidak berdampak sama sekali.	1

TABEL OCCURRENCE

peluang kegagalan	kemungkinan kegagalan	ranking
almost certain very high	≥ 1 in 2	10
very high	1 in 3	9
high	1 in 8	8
moderately high	1 in 20	7
medium	1 in 80	6
low	1 in 400	5
slight	1 in 2000	4
very slight	1 in 15000	3
remote	1 in 150000	2
almost impossible	1 in 1500000	1

TABEL DETECTION

deteksi	kriteria deteksi	ranking
absolute uncertainty	Ada atau tidaknya desain kontrol tidak akan mendeteksi penyebab potensial	10
very remote	Desain kontrol sangat jarang akan mendeteksi penyebab potensial	9
remote	Desain kontrol jarang akan mendeteksi penyebab potensial	8
very low	Desain kontrol sangat kecil kesempatannya akan mendeteksi penyebab potensial	7
low	Desain kontrol kecil kesempatannya akan mendeteksi penyebab potensial	6
moderate	Desain kontrol cukup mendeteksi penyebab potensial	5
moderately high	Desain kontrol sangat cukup mendeteksi penyebab potensial	4
high	Desain kontrol berkesempatan tinggi mendeteksi penyebab potensial	3
very high	Desain kontrol berkesempatan sangat tinggi mendeteksi penyebab potensial	2
almost certain	Bisa dipastikan jika desain kontrol akan mendeteksi penyebab potensial	1

REVISI PETA KENDALI JENIS CACAT KERITING MESIN *RING TWISTING*

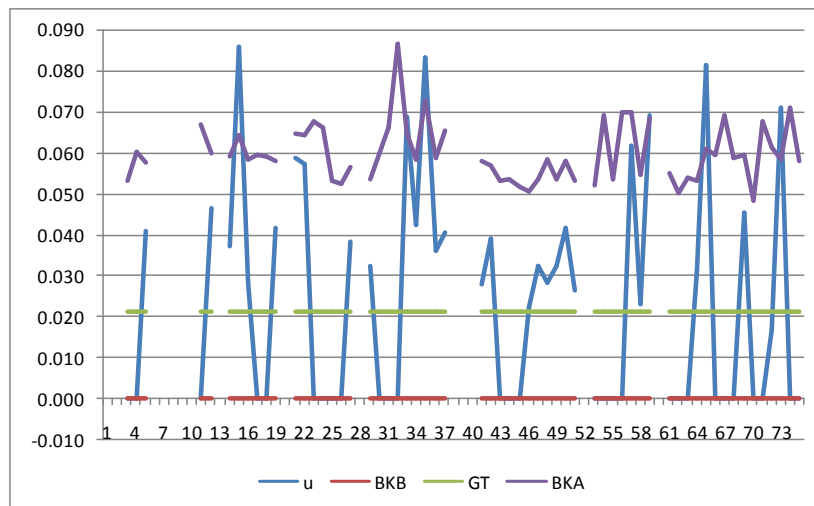
Revisi 1:

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1	5	45	0.111	0.000	0.021	0.087
2						
3	0	192	0.000	0.000	0.021	0.053
4	0	126	0.000	0.000	0.021	0.060
5	6	147	0.041	0.000	0.021	0.058
6						
7						
8						
9	0	81	0.000	0.000	0.021	0.070
10						
11	0	93	0.000	0.000	0.021	0.067
12	6	129	0.047	0.000	0.021	0.060
13						
14	5	135	0.037	0.000	0.021	0.059
15	9	105	0.086	0.000	0.021	0.064
16	4	141	0.028	0.000	0.021	0.058
17	0	132	0.000	0.000	0.021	0.060
18	0	135	0.000	0.000	0.021	0.059
19	6	144	0.042	0.000	0.021	0.058
20						
21	6	102	0.059	0.000	0.021	0.065
22	6	105	0.057	0.000	0.021	0.064
23	0	90	0.000	0.000	0.021	0.068
24	0	96	0.000	0.000	0.021	0.066
25	0	189	0.000	0.000	0.021	0.053
26	0	201	0.000	0.000	0.021	0.052
27	6	156	0.038	0.000	0.021	0.056
28						
29	6	186	0.032	0.000	0.021	0.054
30	0	129	0.000	0.000	0.021	0.060
31	0	96	0.000	0.000	0.021	0.066
32	0	45	0.000	0.000	0.021	0.087
33	7	102	0.069	0.000	0.021	0.065
34	6	141	0.043	0.000	0.021	0.058
35	6	72	0.083	0.000	0.021	0.073
36	5	138	0.036	0.000	0.021	0.059
37	4	99	0.040	0.000	0.021	0.065
38						
39						
40						
41	4	144	0.028	0.000	0.021	0.058
42	6	153	0.039	0.000	0.021	0.057
43	0	189	0.000	0.000	0.021	0.053
44	0	186	0.000	0.000	0.021	0.054
45	0	207	0.000	0.000	0.021	0.052
46	5	225	0.022	0.000	0.021	0.051
47	6	186	0.032	0.000	0.021	0.054
48	4	141	0.028	0.000	0.021	0.058
49	6	186	0.032	0.000	0.021	0.054
50	6	144	0.042	0.000	0.021	0.058

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
51	5	189	0.026	0.000	0.021	0.053
52						
53	0	204	0.000	0.000	0.021	0.052
54	0	84	0.000	0.000	0.021	0.069
55	0	186	0.000	0.000	0.021	0.054
56	0	81	0.000	0.000	0.021	0.070
57	5	81	0.062	0.000	0.021	0.070
58	4	174	0.023	0.000	0.021	0.055
59	6	87	0.069	0.000	0.021	0.068
60						
61	0	171	0.000	0.000	0.021	0.055
62	0	228	0.000	0.000	0.021	0.050
63	0	183	0.000	0.000	0.021	0.054
64	6	192	0.031	0.000	0.021	0.053
65	10	123	0.081	0.000	0.021	0.061
66	0	132	0.000	0.000	0.021	0.060
67	0	84	0.000	0.000	0.021	0.069
68	0	138	0.000	0.000	0.021	0.059
69	6	132	0.045	0.000	0.021	0.060
70	0	261	0.000	0.000	0.021	0.048
71	0	90	0.000	0.000	0.021	0.068
72	2	120	0.017	0.000	0.021	0.061
73	10	141	0.071	0.000	0.021	0.058
74	0	78	0.000	0.000	0.021	0.071
75	0	144	0.000	0.000	0.021	0.058
Total	184	8616				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses masih belum terkendali.

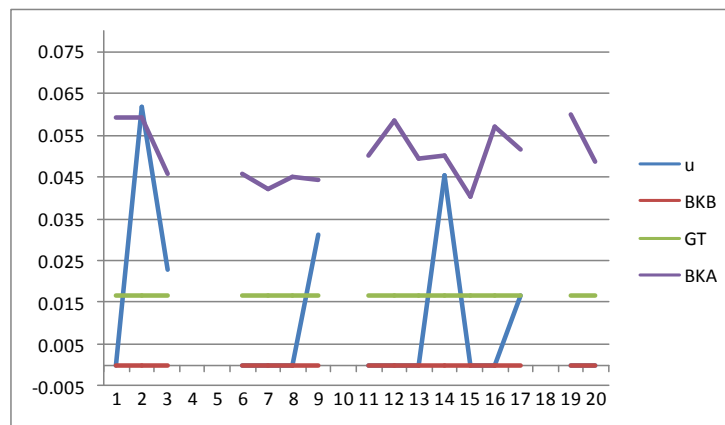
Revisi 2:

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT
1					
2					
3	0	192	0.000	0.000	0.016
4	0	126	0.000	0.000	0.016
5	6	147	0.041	0.000	0.016
6					
7					
8					
9	0	81	0.000	0.000	0.016
10					
11	0	93	0.000	0.000	0.016
12	6	129	0.047	0.000	0.016
13					
14	5	135	0.037	0.000	0.016
15					
16	4	141	0.028	0.000	0.016
17	0	132	0.000	0.000	0.016
18	0	135	0.000	0.000	0.016
19	6	144	0.042	0.000	0.016
20					
21	6	102	0.059	0.000	0.016
22	6	105	0.057	0.000	0.016
23	0	90	0.000	0.000	0.016
24	0	96	0.000	0.000	0.016
25	0	189	0.000	0.000	0.016
26	0	201	0.000	0.000	0.016
27	6	156	0.038	0.000	0.016
28					
29	6	186	0.032	0.000	0.016
30	0	129	0.000	0.000	0.016
31	0	96	0.000	0.000	0.016
32	0	45	0.000	0.000	0.016
33					
34	6	141	0.043	0.000	0.016
35					
36	5	138	0.036	0.000	0.016
37	4	99	0.040	0.000	0.016
38					
39					
40					
41	4	144	0.028	0.000	0.016
42	6	153	0.039	0.000	0.016
43	0	189	0.000	0.000	0.016
44	0	186	0.000	0.000	0.016
45	0	207	0.000	0.000	0.016
46	5	225	0.022	0.000	0.016
47	6	186	0.032	0.000	0.016
48	4	141	0.028	0.000	0.016
49	6	186	0.032	0.000	0.016
50	6	144	0.042	0.000	0.016
51	5	189	0.026	0.000	0.016
52					
53	0	204	0.000	0.000	0.016
54	0	84	0.000	0.000	0.016
55	0	186	0.000	0.000	0.016

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
56	0	81	0.000	0.000	0.016	0.059
57	5	81	0.062	0.000	0.016	0.059
58	4	174	0.023	0.000	0.016	0.046
59						
60						
61	0	171	0.000	0.000	0.016	0.046
62	0	228	0.000	0.000	0.016	0.042
63	0	183	0.000	0.000	0.016	0.045
64	6	192	0.031	0.000	0.016	0.044
65						
66	0	132	0.000	0.000	0.016	0.050
67	0	84	0.000	0.000	0.016	0.059
68	0	138	0.000	0.000	0.016	0.049
69	6	132	0.045	0.000	0.016	0.050
70	0	261	0.000	0.000	0.016	0.040
71	0	90	0.000	0.000	0.016	0.057
72	2	120	0.017	0.000	0.016	0.052
73						
74	0	78	0.000	0.000	0.016	0.060
75	0	144	0.000	0.000	0.016	0.049
Total	131	7941				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses masih belum terkendali.

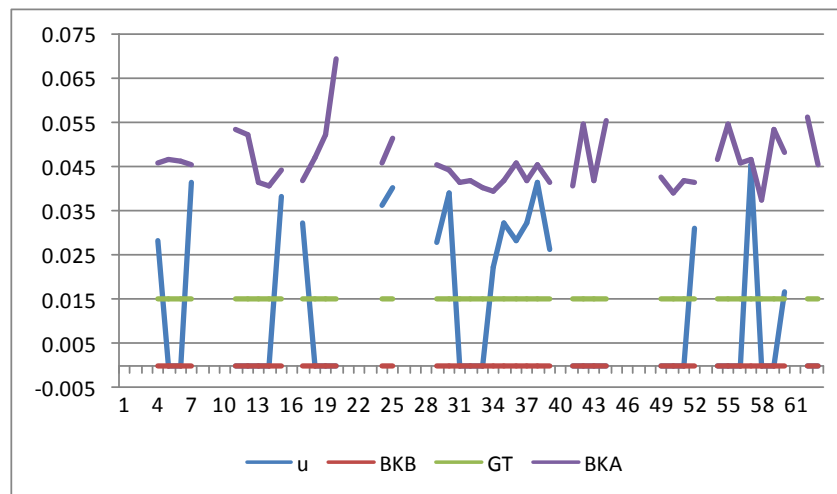
Revisi 3:

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1						
2						
3	0	192	0.000	0.000	0.015	0.041
4	0	126	0.000	0.000	0.015	0.048
5	6	147	0.041	0.000	0.015	0.045
6						
7						
8						
9	0	81	0.000	0.000	0.015	0.056
10						
11	0	93	0.000	0.000	0.015	0.053
12	6	129	0.047	0.000	0.015	0.047

no	benang keriting	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
13						
14	5	135	0.037	0.000	0.015	0.046
15						
16	4	141	0.028	0.000	0.015	0.046
17	0	132	0.000	0.000	0.015	0.047
18	0	135	0.000	0.000	0.015	0.046
19	6	144	0.042	0.000	0.015	0.045
20						
21						
22						
23	0	90	0.000	0.000	0.015	0.053
24	0	96	0.000	0.000	0.015	0.052
25	0	189	0.000	0.000	0.015	0.042
26	0	201	0.000	0.000	0.015	0.041
27	6	156	0.038	0.000	0.015	0.044
28						
29	6	186	0.032	0.000	0.015	0.042
30	0	129	0.000	0.000	0.015	0.047
31	0	96	0.000	0.000	0.015	0.052
32	0	45	0.000	0.000	0.015	0.069
33						
34	6	141	0.043	0.000	0.015	0.046
35						
36	5	138	0.036	0.000	0.015	0.046
37	4	99	0.040	0.000	0.015	0.052
38						
39						
40						
41	4	144	0.028	0.000	0.015	0.045
42	6	153	0.039	0.000	0.015	0.044
43	0	189	0.000	0.000	0.015	0.042
44	0	186	0.000	0.000	0.015	0.042
45	0	207	0.000	0.000	0.015	0.040
46	5	225	0.022	0.000	0.015	0.039
47	6	186	0.032	0.000	0.015	0.042
48	4	141	0.028	0.000	0.015	0.046
49	6	186	0.032	0.000	0.015	0.042
50	6	144	0.042	0.000	0.015	0.045
51	5	189	0.026	0.000	0.015	0.042
52						
53	0	204	0.000	0.000	0.015	0.041
54	0	84	0.000	0.000	0.015	0.055
55	0	186	0.000	0.000	0.015	0.042
56	0	81	0.000	0.000	0.015	0.056
57						
58	4	174	0.023	0.000	0.015	0.043
59						
60						
61	0	171	0.000	0.000	0.015	0.043
62	0	228	0.000	0.000	0.015	0.039
63	0	183	0.000	0.000	0.015	0.042
64	6	192	0.031	0.000	0.015	0.041
65						
66	0	132	0.000	0.000	0.015	0.047
67	0	84	0.000	0.000	0.015	0.055
68	0	138	0.000	0.000	0.015	0.046
69	6	132	0.045	0.000	0.015	0.047
70	0	261	0.000	0.000	0.015	0.038
71	0	90	0.000	0.000	0.015	0.053
72	2	120	0.017	0.000	0.015	0.048
73						
74	0	78	0.000	0.000	0.015	0.056
75	0	144	0.000	0.000	0.015	0.045
Total	114	7653				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses terkendali.

REVISI PETA KENDALI JENIS CACAT BERBULU MESIN RING TWISTING

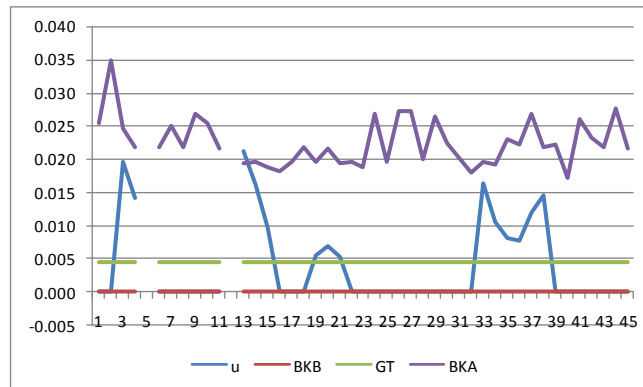
Revisi 1:

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1	0	45	0.000	0.000	0.005	0.035
2	0	42	0.000	0.000	0.005	0.036
3	4	192	0.021	0.000	0.005	0.019
4	1	126	0.008	0.000	0.005	0.023
5	1	147	0.007	0.000	0.005	0.021
6	1	54	0.019	0.000	0.005	0.032
7	0	51	0.000	0.000	0.005	0.033
8	0	69	0.000	0.000	0.005	0.029
9	0	81	0.000	0.000	0.005	0.027
10	0	90	0.000	0.000	0.005	0.026
11						
12	1	129	0.008	0.000	0.005	0.022
13	1	87	0.011	0.000	0.005	0.026
14	0	135	0.000	0.000	0.005	0.022
15	0	105	0.000	0.000	0.005	0.024
16	0	141	0.000	0.000	0.005	0.022
17						
18	2	135	0.015	0.000	0.005	0.022
19	0	144	0.000	0.000	0.005	0.022
20	0	93	0.000	0.000	0.005	0.026
21	0	102	0.000	0.000	0.005	0.025
22	0	105	0.000	0.000	0.005	0.024
23						
24						
25	3	189	0.016	0.000	0.005	0.019
26	2	201	0.010	0.000	0.005	0.019
27	0	156	0.000	0.000	0.005	0.021
28	0	48	0.000	0.000	0.005	0.034
29	0	186	0.000	0.000	0.005	0.019
30	0	129	0.000	0.000	0.005	0.022

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
31	0	96	0.000	0.000	0.005	0.025
32	0	45	0.000	0.000	0.005	0.035
33	2	102	0.020	0.000	0.005	0.025
34	2	141	0.014	0.000	0.005	0.022
35						
36	0	138	0.000	0.000	0.005	0.022
37	0	99	0.000	0.000	0.005	0.025
38	0	138	0.000	0.000	0.005	0.022
39	0	84	0.000	0.000	0.005	0.027
40	0	96	0.000	0.000	0.005	0.025
41	0	144	0.000	0.000	0.005	0.022
42						
43	4	189	0.021	0.000	0.005	0.019
44	3	186	0.016	0.000	0.005	0.019
45	2	207	0.010	0.000	0.005	0.019
46	0	225	0.000	0.000	0.005	0.018
47	0	186	0.000	0.000	0.005	0.019
48	0	141	0.000	0.000	0.005	0.022
49	1	186	0.005	0.000	0.005	0.019
50	1	144	0.007	0.000	0.005	0.022
51	1	189	0.005	0.000	0.005	0.019
52	0	186	0.000	0.000	0.005	0.019
53	0	204	0.000	0.000	0.005	0.019
54	0	84	0.000	0.000	0.005	0.027
55	0	186	0.000	0.000	0.005	0.019
56	0	81	0.000	0.000	0.005	0.027
57	0	81	0.000	0.000	0.005	0.027
58	0	174	0.000	0.000	0.005	0.020
59	0	87	0.000	0.000	0.005	0.026
60	0	129	0.000	0.000	0.005	0.022
61	0	171	0.000	0.000	0.005	0.020
62	0	228	0.000	0.000	0.005	0.018
63	3	183	0.016	0.000	0.005	0.020
64	2	192	0.010	0.000	0.005	0.019
65	1	123	0.008	0.000	0.005	0.023
66	1	132	0.008	0.000	0.005	0.022
67	1	84	0.012	0.000	0.005	0.027
68	2	138	0.014	0.000	0.005	0.022
69	0	132	0.000	0.000	0.005	0.022
70	0	261	0.000	0.000	0.005	0.017
71	0	90	0.000	0.000	0.005	0.026
72	0	120	0.000	0.000	0.005	0.023
73	0	141	0.000	0.000	0.005	0.022
74	0	78	0.000	0.000	0.005	0.028
75	0	144	0.000	0.000	0.005	0.022
Total	42	9147				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses masih belum terkendali.

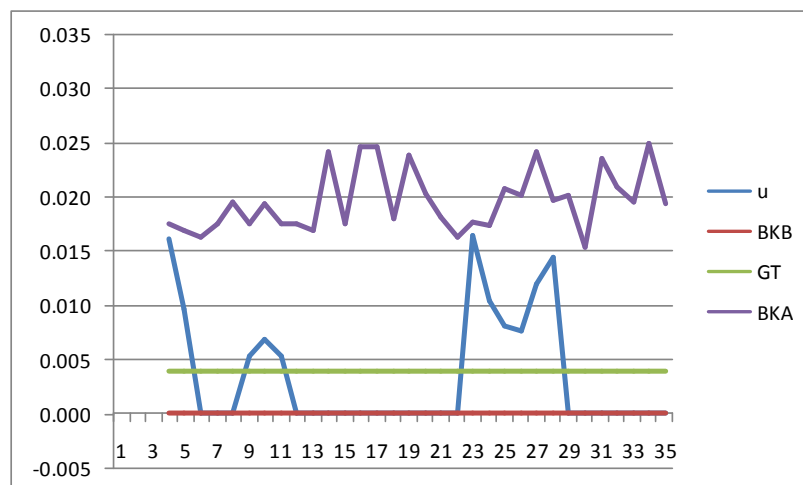
Revisi 2:

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1	0	45	0.000	0.000	0.004	0.032
2	0	42	0.000	0.000	0.004	0.033
3						
4	1	126	0.008	0.000	0.004	0.021
5	1	147	0.007	0.000	0.004	0.019
6	1	54	0.019	0.000	0.004	0.029
7	0	51	0.000	0.000	0.004	0.030
8	0	69	0.000	0.000	0.004	0.026
9	0	81	0.000	0.000	0.004	0.025
10	0	90	0.000	0.000	0.004	0.024
11						
12	1	129	0.008	0.000	0.004	0.020
13	1	87	0.011	0.000	0.004	0.024
14	0	135	0.000	0.000	0.004	0.020
15	0	105	0.000	0.000	0.004	0.022
16	0	141	0.000	0.000	0.004	0.020
17						
18	2	135	0.015	0.000	0.004	0.020
19	0	144	0.000	0.000	0.004	0.019
20	0	93	0.000	0.000	0.004	0.023
21	0	102	0.000	0.000	0.004	0.022
22	0	105	0.000	0.000	0.004	0.022
23						
24						
25	3	189	0.016	0.000	0.004	0.017
26	2	201	0.010	0.000	0.004	0.017
27	0	156	0.000	0.000	0.004	0.019
28	0	48	0.000	0.000	0.004	0.031
29	0	186	0.000	0.000	0.004	0.018
30	0	129	0.000	0.000	0.004	0.020
31	0	96	0.000	0.000	0.004	0.023
32	0	45	0.000	0.000	0.004	0.032
33	2	102	0.020	0.000	0.004	0.022
34	2	141	0.014	0.000	0.004	0.020
35						
36	0	138	0.000	0.000	0.004	0.020
37	0	99	0.000	0.000	0.004	0.023
38	0	138	0.000	0.000	0.004	0.020
39	0	84	0.000	0.000	0.004	0.024
40	0	96	0.000	0.000	0.004	0.023

no	benang berbulu	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BA
41	0	144	0.000	0.000	0.004	0.019
42						
43						
44	3	186	0.016	0.000	0.004	0.018
45	2	207	0.010	0.000	0.004	0.017
46	0	225	0.000	0.000	0.004	0.016
47	0	186	0.000	0.000	0.004	0.018
48	0	141	0.000	0.000	0.004	0.020
49	1	186	0.005	0.000	0.004	0.018
50	1	144	0.007	0.000	0.004	0.019
51	1	189	0.005	0.000	0.004	0.017
52	0	186	0.000	0.000	0.004	0.018
53	0	204	0.000	0.000	0.004	0.017
54	0	84	0.000	0.000	0.004	0.024
55	0	186	0.000	0.000	0.004	0.018
56	0	81	0.000	0.000	0.004	0.025
57	0	81	0.000	0.000	0.004	0.025
58	0	174	0.000	0.000	0.004	0.018
59	0	87	0.000	0.000	0.004	0.024
60	0	129	0.000	0.000	0.004	0.020
61	0	171	0.000	0.000	0.004	0.018
62	0	228	0.000	0.000	0.004	0.016
63	3	183	0.016	0.000	0.004	0.018
64	2	192	0.010	0.000	0.004	0.017
65	1	123	0.008	0.000	0.004	0.021
66	1	132	0.008	0.000	0.004	0.020
67	1	84	0.012	0.000	0.004	0.024
68	2	138	0.014	0.000	0.004	0.020
69	0	132	0.000	0.000	0.004	0.020
70	0	261	0.000	0.000	0.004	0.015
71	0	90	0.000	0.000	0.004	0.024
72	0	120	0.000	0.000	0.004	0.021
73	0	141	0.000	0.000	0.004	0.020
74	0	78	0.000	0.000	0.004	0.025
75	0	144	0.000	0.000	0.004	0.019
Total	34	8766				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses terkendali.

REVISI PETA KENDALI JENIS CACAT TPI
MESIN *RING TWISTING*

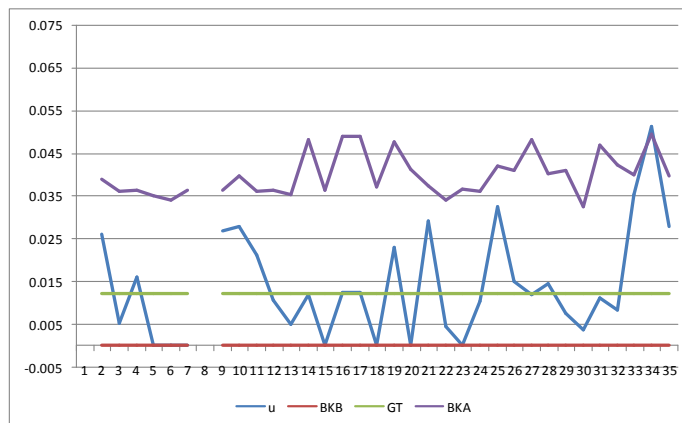
Revisi 1:

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1	0	45	0.000	0.000	0.012	0.061
2	0	42	0.000	0.000	0.012	0.063
3	1	192	0.005	0.000	0.012	0.036
4	1	126	0.008	0.000	0.012	0.042
5	3	147	0.020	0.000	0.012	0.039
6	2	54	0.037	0.000	0.012	0.057
7	0	51	0.000	0.000	0.012	0.058
8	0	69	0.000	0.000	0.012	0.052
9						
10	0	90	0.000	0.000	0.012	0.047
11	0	93	0.000	0.000	0.012	0.046
12	3	129	0.023	0.000	0.012	0.041
13	4	87	0.046	0.000	0.012	0.048
14	2	135	0.015	0.000	0.012	0.041
15	1	105	0.010	0.000	0.012	0.044
16	0	141	0.000	0.000	0.012	0.040
17	0	132	0.000	0.000	0.012	0.041
18	3	135	0.022	0.000	0.012	0.041
19	4	144	0.028	0.000	0.012	0.040
20	0	93	0.000	0.000	0.012	0.046
21	0	102	0.000	0.000	0.012	0.045
22	1	105	0.010	0.000	0.012	0.044
23	1	90	0.011	0.000	0.012	0.047
24						
25	0	189	0.000	0.000	0.012	0.036
26	0	201	0.000	0.000	0.012	0.035
27	0	156	0.000	0.000	0.012	0.039
28	2	48	0.042	0.000	0.012	0.060
29	4	186	0.022	0.000	0.012	0.036
30	4	129	0.031	0.000	0.012	0.041
31						
32	3	45	0.067	0.000	0.012	0.061
33	2	102	0.020	0.000	0.012	0.045
34	4	141	0.028	0.000	0.012	0.040
35	2	72	0.028	0.000	0.012	0.051
36	0	138	0.000	0.000	0.012	0.040
37	0	99	0.000	0.000	0.012	0.045
38	0	138	0.000	0.000	0.012	0.040
39	1	84	0.012	0.000	0.012	0.048
40	1	96	0.010	0.000	0.012	0.046

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
41						
42	4	153	0.026	0.000	0.012	0.039
43	1	189	0.005	0.000	0.012	0.036
44	3	186	0.016	0.000	0.012	0.036
45	0	207	0.000	0.000	0.012	0.035
46	0	225	0.000	0.000	0.012	0.034
47	0	186	0.000	0.000	0.012	0.036
48						
49	5	186	0.027	0.000	0.012	0.036
50	4	144	0.028	0.000	0.012	0.040
51	4	189	0.021	0.000	0.012	0.036
52	2	186	0.011	0.000	0.012	0.036
53	1	204	0.005	0.000	0.012	0.035
54	1	84	0.012	0.000	0.012	0.048
55	0	186	0.000	0.000	0.012	0.036
56	1	81	0.012	0.000	0.012	0.049
57	1	81	0.012	0.000	0.012	0.049
58	0	174	0.000	0.000	0.012	0.037
59	2	87	0.023	0.000	0.012	0.048
60	0	129	0.000	0.000	0.012	0.041
61	5	171	0.029	0.000	0.012	0.037
62	1	228	0.004	0.000	0.012	0.034
63	0	183	0.000	0.000	0.012	0.037
64	2	192	0.010	0.000	0.012	0.036
65	4	123	0.033	0.000	0.012	0.042
66	2	132	0.015	0.000	0.012	0.041
67	1	84	0.012	0.000	0.012	0.048
68	2	138	0.014	0.000	0.012	0.040
69	1	132	0.008	0.000	0.012	0.041
70	1	261	0.004	0.000	0.012	0.033
71	1	90	0.011	0.000	0.012	0.047
72	1	120	0.008	0.000	0.012	0.042
73	5	141	0.035	0.000	0.012	0.040
74	4	78	0.051	0.000	0.012	0.050
75	4	144	0.028	0.000	0.012	0.040
Total	112	9225				

Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:



Proses masih belum terkendali.

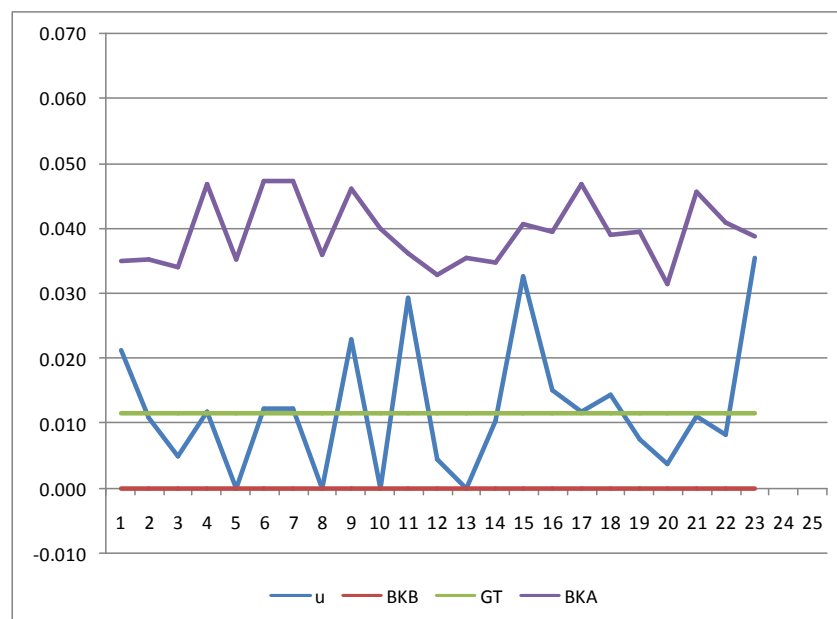
Revisi 2:

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
1	0	45	0.000	0.000	0.012	0.060
2	0	42	0.000	0.000	0.012	0.061
3	1	192	0.005	0.000	0.012	0.035
4	1	126	0.008	0.000	0.012	0.040
5	3	147	0.020	0.000	0.012	0.038
6	2	54	0.037	0.000	0.012	0.055
7	0	51	0.000	0.000	0.012	0.057
8	0	69	0.000	0.000	0.012	0.050
9						
10	0	90	0.000	0.000	0.012	0.046
11	0	93	0.000	0.000	0.012	0.045
12	3	129	0.023	0.000	0.012	0.040
13	4	87	0.046	0.000	0.012	0.046
14	2	135	0.015	0.000	0.012	0.039
15	1	105	0.010	0.000	0.012	0.043
16	0	141	0.000	0.000	0.012	0.039
17	0	132	0.000	0.000	0.012	0.040
18	3	135	0.022	0.000	0.012	0.039
19	4	144	0.028	0.000	0.012	0.038
20	0	93	0.000	0.000	0.012	0.045
21	0	102	0.000	0.000	0.012	0.043
22	1	105	0.010	0.000	0.012	0.043
23	1	90	0.011	0.000	0.012	0.046
24						
25	0	189	0.000	0.000	0.012	0.035
26	0	201	0.000	0.000	0.012	0.034
27	0	156	0.000	0.000	0.012	0.037
28	2	48	0.042	0.000	0.012	0.058
29	4	186	0.022	0.000	0.012	0.035
30	4	129	0.031	0.000	0.012	0.040
31						
32						
33	2	102	0.020	0.000	0.012	0.043
34	4	141	0.028	0.000	0.012	0.039
35	2	72	0.028	0.000	0.012	0.050
36	0	138	0.000	0.000	0.012	0.039
37	0	99	0.000	0.000	0.012	0.044
38	0	138	0.000	0.000	0.012	0.039
39	1	84	0.012	0.000	0.012	0.047
40	1	96	0.010	0.000	0.012	0.044
41						
42	4	153	0.026	0.000	0.012	0.038
43	1	189	0.005	0.000	0.012	0.035
44	3	186	0.016	0.000	0.012	0.035
45	0	207	0.000	0.000	0.012	0.034
46	0	225	0.000	0.000	0.012	0.033
47	0	186	0.000	0.000	0.012	0.035
48						
49	5	186	0.027	0.000	0.012	0.035
50	4	144	0.028	0.000	0.012	0.038

no	benang tidak berstandar TPI	TOTAL PRODUCTION (n)	u	BKB	GT	BKA
51	4	189	0.021	0.000	0.012	0.035
52	2	186	0.011	0.000	0.012	0.035
53	1	204	0.005	0.000	0.012	0.034
54	1	84	0.012	0.000	0.012	0.047
55	0	186	0.000	0.000	0.012	0.035
56	1	81	0.012	0.000	0.012	0.047
57	1	81	0.012	0.000	0.012	0.047
58	0	174	0.000	0.000	0.012	0.036
59	2	87	0.023	0.000	0.012	0.046
60	0	129	0.000	0.000	0.012	0.040
61	5	171	0.029	0.000	0.012	0.036
62	1	228	0.004	0.000	0.012	0.033
63	0	183	0.000	0.000	0.012	0.035
64	2	192	0.010	0.000	0.012	0.035
65	4	123	0.033	0.000	0.012	0.041
66	2	132	0.015	0.000	0.012	0.040
67	1	84	0.012	0.000	0.012	0.047
68	2	138	0.014	0.000	0.012	0.039
69	1	132	0.008	0.000	0.012	0.040
70	1	261	0.004	0.000	0.012	0.031
71	1	90	0.011	0.000	0.012	0.046
72	1	120	0.008	0.000	0.012	0.041
73	5	141	0.035	0.000	0.012	0.039
74						
75	4	144	0.028	0.000	0.012	0.038
Total	105	9102				

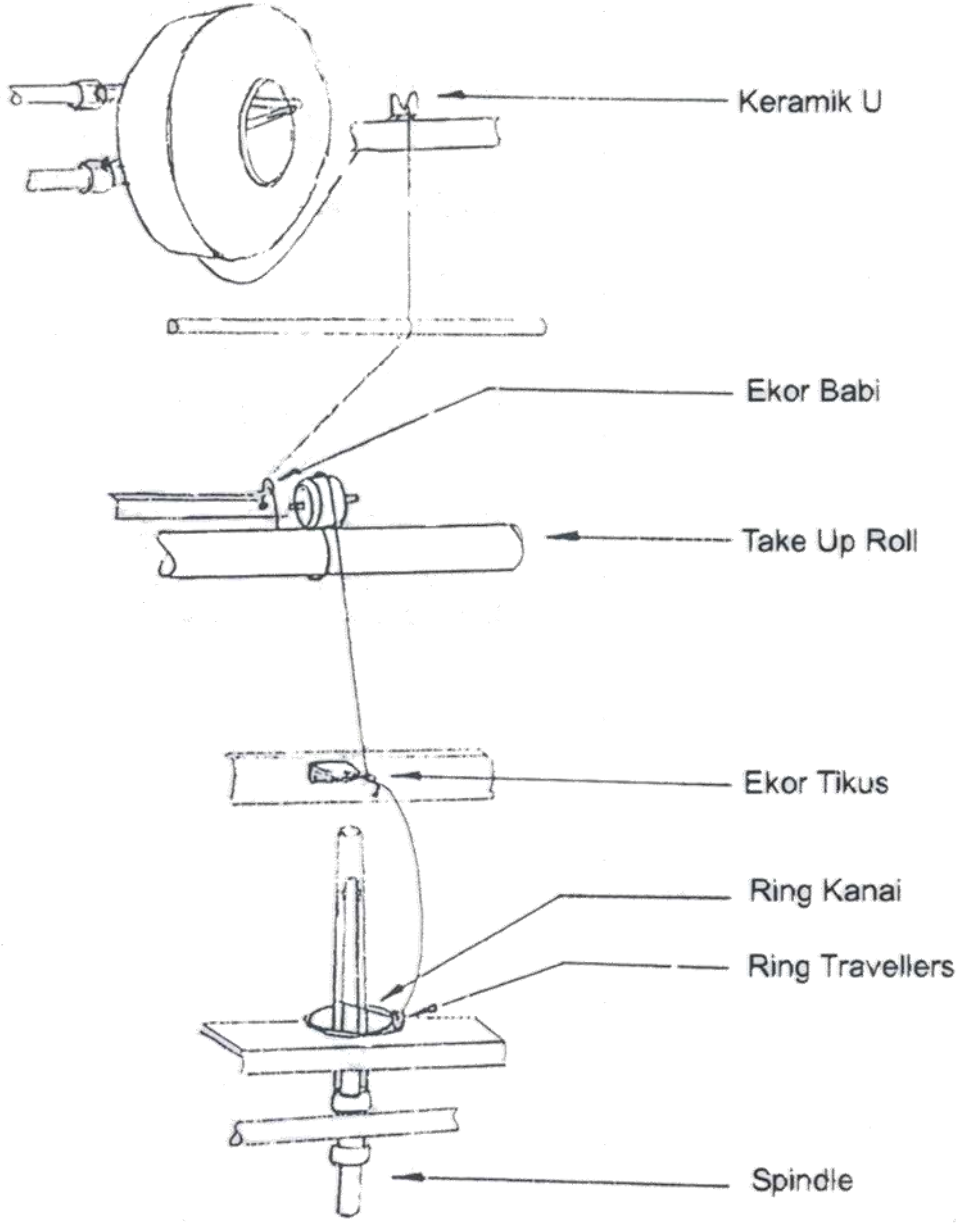
Sumber: hasil perhitungan penelitian

Hasil revisi:

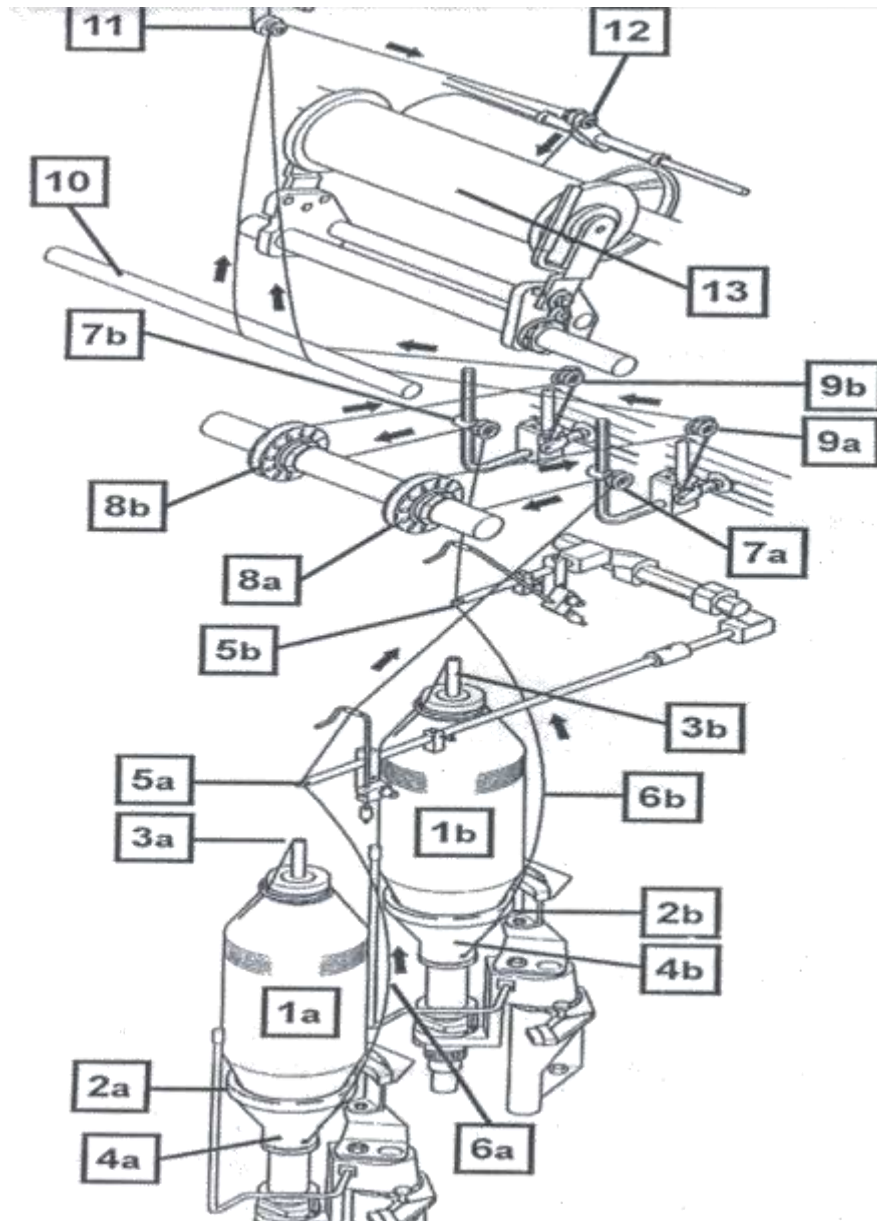


Proses terkendali.

PEMASANGAN BENANG DI MESIN RT



PEMASANGAN BENANG DI MESIN TFO



Keterangan:

- | | |
|---------------------------------|------------------------|
| 1) Supply packages (raw thread) | 10) Bar |
| 2) Spindle | 11) Wheel |
| 3) Tensioners | 12) Take-up yarn guide |
| 4) (rotary disks) | 13) Bobbin |
| 5) Guides | |
| 6) (ballons) | |
| 7) Mobile adjustable wheels | |
| 8) Overfeeders | |
| 9) Balancers | |

Gambar divisualisasikan untuk dua buah spindle.

DATA PENULIS

Nama : Neneng Meiliana Indah SetiaPutri
Alamat di Bandung : Jalan Batu Indah VII no 7 Bandung 40266
Alamat Asal : Jalan Batu Indah VII no 7 Bandung 40266
No. Telp Bandung : 022-61302120
No. Telp Asal : 022-61302120
No. Handphone : 083821551717
Alamat Email : icecream_silver@yahoo.com
Pendidikan : SMA Santo Aloysius 2 BatuNunggal
Jurusan Teknik Industri Universitas Kristen Maranatha
Nilai Tugas Akhir : A
Tanggal USTA : 15 Februari 2012