

DAFTAR PUSTAKA

- Andrianto, D. (2023). Analisis ANALISIS PRODUKTIVITAS DENGAN METODE OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE) PADA MESIN UH-61. *JUSTI (Jurnal Sistem dan Teknik Industri)*, 3(3), 315. <https://doi.org/10.30587/justicb.v3i3.5424>
- Arikunto. (2020). Metode kuantitatif deskriptif. *Gastronomía ecuatoriana y turismo local.*, 1(69), 5–24. file:///C:/Users/LENOVO/Downloads/BAB III.pdf
- Athallah, M. F., Azizah, F. N., Wahyudin, W., Studi, P., Industri, T., Karawang, U. S., & Diagram, F. (2024). Analisis produktivitas mesin cutting menggunakan metode overall equipment effectiveness di pt abc. 8(3).
- Buana, R., Ilmiah, J., Sipil, T., Cahyono, H. S., Hajji, A. M., Larasati, A., Alfianto, I., Teknik, D., Teknik, F., Negeri, U., Indonesia, M., Teknik, D., Teknik, F., Negeri, U., & Indonesia, M. (2022). Optimasi Produktivitas Alat Berat dengan Metode Simpleks LINGO (Heavy-Duty Productivity Optimization Using LINGO Simplex Method) Tingginya keperluan masyarakat akan perumahan dan kawasan permukiman di Kota Malang menyebabkan semakin banyaknya area di da. 7(2), 184–200.
- Jaya Munthe, D., & Yuliarty, P. (2021). Analisis Nilai Overall Equipment Effectiveness (Oee) Untuk Meningkatkan Efektivitas Sistem Demineralisasi Air Di Steelmaking Plant Pt. Krakatau Posco. *Industri Inovatif: Jurnal Teknik Industri*, 11(1), 1–8. <https://doi.org/10.36040/industri.v11i1.3194>
- Nafia, I., Kamila, A. N., Isdy, A. P., & Fauzi, M. (2022). Analisis Produktivitas Mesin Filling Krim Pada Pt. Xyz Dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness. *Jurnal Bayesian : Jurnal Ilmiah Statistika dan Ekonometrika*, 2(1), 39–46. <https://doi.org/10.46306/bay.v2i1.27>
- Prayogo, D., Sugiono, M. C., Studi, P., Industri, T., & Pancasakti, U. (2023). PENINGKATAN EFEKTIFITAS PADA MESIN TENUN AJL JACQUARD DENGAN METODE OEE (OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS) PT. 37–46.
- Rabiatussyifa, O., Azizah, F. N., & Ardhani, A. D. (2022). Analisis Produktivitas Mesin Buffing Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) Di PT. XYZ Cikarang, Jawa Barat. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 8(3), 95–102. <https://doi.org/10.5281/zenodo.6301691>
- Romadhon, A. (2023). Analisis Total Productive Maintenance (Tpm) Dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness (Oee) Pada Paper Machine Di Pt . M Laporan Tugas Akhir Analisis Total Productive Maintenance (Tpm) Dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effe.

Sahril. (2019). Analisis Perhitungan Overall Equipment Effectiveness (OEE) untuk peningkatan nilai efektivitas mesin Oven Line 7 pada PT. Upa. *Optics InfoBase Conference Papers*, 431–432.

Utomo, J. (2012). 5 *BAB II STUDI PUSTAKA 2.1. Pengertian produktivitas . 1*, 5–12.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambaran Umum Perusahaan

Gambaran Umum Perusahaan

Perusahaan pakaian Fujian Honggang Textile Technology adalah bagian dari Huagang Group. Perusahaan ini memproduksi kain rajut fungsional berkualitas menengah hingga tinggi yang digunakan pada pakaian dalam, pakaian olahraga, pakaian renang, dan pakaian untuk fashion. Setiap tahun, perusahaan mengeluarkan lebih dari seratus jenis produk baru ke pasar internasional. Perusahaan ini adalah bagian dari grup bisnis yang terdiri dari beberapa perusahaan, seperti Honggang Textile, yang memproduksi kain rajut lusi dan pakan; Haggang Lace, yang memproduksi kain rendah; Xinggang Textile Machinery, yang memproduksi mesin perajutan; Li Gang New Materials, yang memproduksi kain untuk sepatu olahraga; dan Bao Port Import and Export, yang menangani import dan ekspor. H&M, VICTORIA'S SECRET, SHEIN, M&S, ANTA, SPANX, FILA, dan RAPIDO adalah beberapa perusahaan yang bekerja sama dengan perusahaan ini.

Perusahaan ini memiliki sekitar 500 mesin rajut lusi dan pakan dengan kapasitas produksi tahunan 25.000 ton. Selain itu, ia memiliki 27 baris produksi untuk pencelupan dan penyempurnaan kain, yang terdiri dari sekitar 300 set mesin pencelupan dengan kapasitas 45.000 ton, yang kualitas dan proses

produksinya dikontrol secara otomatis. Jenis kain yang biasa digunakan adalah kain jarring dan kain elastis untuk pakaian dalam dan olahraga. Bahan sintetis seperti polyester, nylon, rayon, acrylic, dan spandeks digunakan. Produksi kain di Fujian Honggang Textile Technology didasarkan pada pesanan. Perusahaan menggunakan industri 4.0 untuk menjalankan semua proses mulai dari pesanan hingga pengiriman, dan setiap pesanan memiliki kartu produksi dengan barcode yang dapat dilacak dan dipantau. Perusahaan juga menerapkan bentuk perusahaan yang ramah lingkungan dan smart Factory, hal itu juga ditunjukkan dengan memiliki pemulihan gas limbah, pembangkit listrik tenaga bersih (PV), pemulihan limbah dengan tingkat penggunaan kembali 60% serta pencetakan digital tanpa emisi.

Lampiran 2 Perkembangan Perusahaan

Perkembangan Perusahaan

Fujian Honggang Textile Technology Merupakan Perusahaan yang termasuk ke dalam Huagang Goup yang didirikan pada tahun 1897, group bisnis ini mempunyai enam entitas perusahaan. Hang Gang lace didirikan pada tahun 1987 dengan produksi kain renda, kemudian pada tahun 1995 perusahaan memasuki pasar internasional untuk berpartisipasi dalam persaingan global, setelah itu pada tahun 2004 didirikan Xin Gang Textile Machinery yang berfokus untuk meneliti pengembangan dan memproduksi Mesin Rajut Lusi. Kemudian pada tahun 2012 didirikan Fujian Honggang Textile Technology untuk mengintegrasikan penelitian, pengembangan, perajutan, pencelupan dan penyempurnaan kain, lalu setahun setelahnya yaitu tahun 2013 perusahaan ini memasuki tahap uji coba produksi fase pertama dan melanjutkan tahap produksi fase kedua pada tahun 2014. Pada tahun 2018 Xin Honggang Textile memasuki tahap persiapan produksi dengan focus untuk R&D , Printing, dyeing dan finishing kain. Perusahaan selanjutnya yaitu Lin Gang Mmaterials Yang memproduksi Kain Sepatu dan yang terakhir adalah PT FHG atau FUHUA Indonesia didirikan pada tahun 2024 dengan focus produksi kain rajut lusi dan pakan beserta dengan Dyeing dan Finishing Kain. Keenam Perusahaan ini termasuk ke dalam rantai industry tekstil yaitu industry perajutan Lusi satu atap

untuk seluruh grup mulai dari penelitian, pengembangan, pembuatan desain, pembuatan kain dan pembuatan mesin rajut lusi fungsional kelas menengah dan kelas atas yang biasa digunakan untuk pakaian olahraga, fashion dan pakaian dalam.

Setiap tahun perusahaan mengembangkan lebih dari 500 Produk baru tetapi pada sisi yang sama tetap mementingkan pada kepedulian terhadap lingkungan yang besar yang menerapkan system industry bersih dan ramah lingkungan. Dalam hal sertifikasi system, perusahaan secara berturut-turut memperoleh ISO 9001, GB/T 14001, Safety Standardization, Oeko-Tex Standard 100, Binarization Integrated Management System, Vsm M&S and LID “Gold and ZARA” Green Card Such as Certification.

Lampiran 3 Departemen Jing Bian

Departemen Jing Bian

Departemen produksi di perusahaan Fujian honggang textile ini sendiri dibagi menjadi dua yaitu departemen produksi Wai Bian dan Departemen Produksi Jing Bian. Departemen Produksi Wai Bian adalah departemen yang proses produksinya menggunakan perajutan mesin rajut pakan, Mesin rajut pakan merupakan mesin untuk pembuat kain rajut secara horizontal dalam arah pembentukan jeratannya. Sedangkan Departemen Jing Bian adalah departemen yang proses produksinya atau perajutannya menggunakan mesin rajut lusi atau Warp Knitting. Urutan proses produksi di departemen jing bian itu sendiri yaitu Proses Warping, Proses Knitting, dan proses pemeriksaan kualitas (QC).

Di dalam departemen jing bian sendiri terdapat 110 Mesin Warp Knitting yang dijelaskan dalam tabel 4.8.

Tabel 4. 1 Daftar Mesin Warp Knitting

NO	Jenis Mesin	Merek	Tipe Mesin	Diameter x Gauge/inch	Tahun	Jumlah Mesin
1	Raschel	Karl Mayer	RSE 4-1	170" x E 32	2012	7
2	Raschel	Karl Mayer	RSE 4-1	170" x E 28	2012	5
3	Raschel	Karl Mayer	RSE 4-1	170" x E 36	2017	6

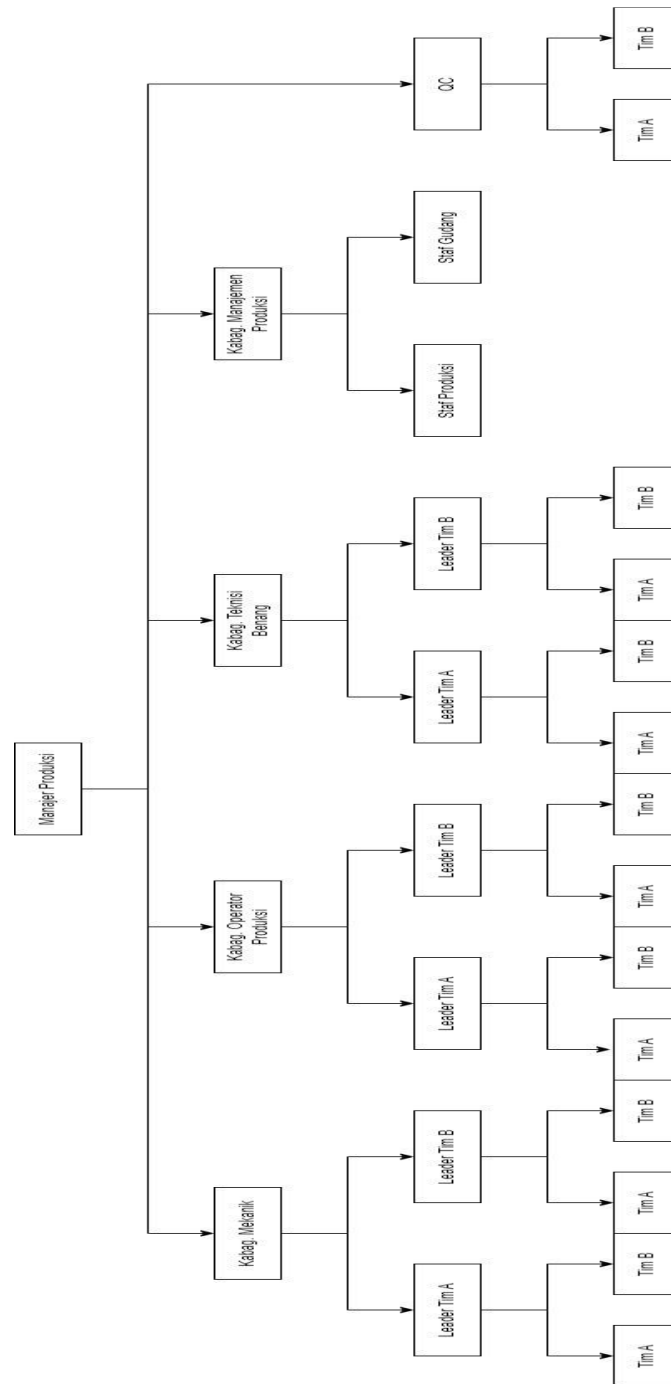
NO	Jenis Mesin	Merek	Tipe Mesin	Diameter x Gauge/inch	Tahun	Jumlah Mesin
4	Tricot	LIBA	COP 2 KE	130" x E 32	2012	10
5	Tricot	Karl Mayer	HKS 2-SE	130" x E 40	2017	6
6	Tricot	Karl Mayer	HKS 2-SE	130" x E 36	2014	8
7	Tricot	Karl Mayer	HKS 2-SE	130" x E 32	2014	3
8	Tricot	Karl Mayer	HKS 3-1	130" x E 40	2012	2
9	Tricot	Karl Mayer	HKS 3-S	130" x E 40	2014	12
10	Tricot	Karl Mayer	HKS 3-S	130" x E 32	2021	2
11	Tricot	Karl Mayer	HKS 2-S	130" x E 40	2021	3
12	Tricot	Karl Mayer	HKS 2-S	130" x E 36	2021	4
13	Tricot	Karl Mayer	HKS 4-M (EL)	186" x E 32	2021	1
14	Tricot	Karl Mayer	TM 3	280" x E 32	2018	6
15	Raschel	XinGang	XGTH 3/1	170" x E 28	2023	1
16	Tricot	XinGang	XGRH 4	170" x E 32	2021	12
17	Tricot	XinGang	XGKH 4	218" x E 32	2022	7
18	Tricot	XinGang	XGTH 4	110" x E 32	2023	5
19	Tricot	XinGang	XGTH 2	130" x E 40	2022	10
Total						110

Sumber : Data Perusahaan

Lampiran 4 Struktur Organisasi Departement Jing bian

Struktur Organisasi Departement Jing bian

Tujuan struktur organisasi adalah menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan antara yang satu dengan yang lain dan bagaimana hubungan aktivitas dan fungsi dibatasi. Dalam kaitan itu Stephen P. Robbins (1995: 214-224) mengatakan bahwa struktur organisasi adalah bagaimana pekerjaan dibagi, dikelompokkan, dan dikoordinasikan secara formal. Bentuk struktur organisasi di department Jing Bian secara umum berbentuk garis sehingga komunikasi dilakukan bertahap sesuai dengan jenjang kepemimpinannya. Bentuk struktur organisasi produksi pada department Jing Bian PT Fujian Honggang Textile China dapat dilihat pada Gambar 4.1.



Gambar 4. 1 Stuktur Organisasi Departement Jing Bian

Sumber: Data Perusahaan

Lampiran 5 Dokumentasi



Gambar 4. 2 Proses Pengambilan Data Produksi

Sumber : Data Pribadi



Gambar 4. 3 Proses Pengambilan data Defect

Sumber : Data Pribadi



Gambar 4. 4 Mesin KARL MAYER HKS 2-SE

Sumber : Data Pribadi

