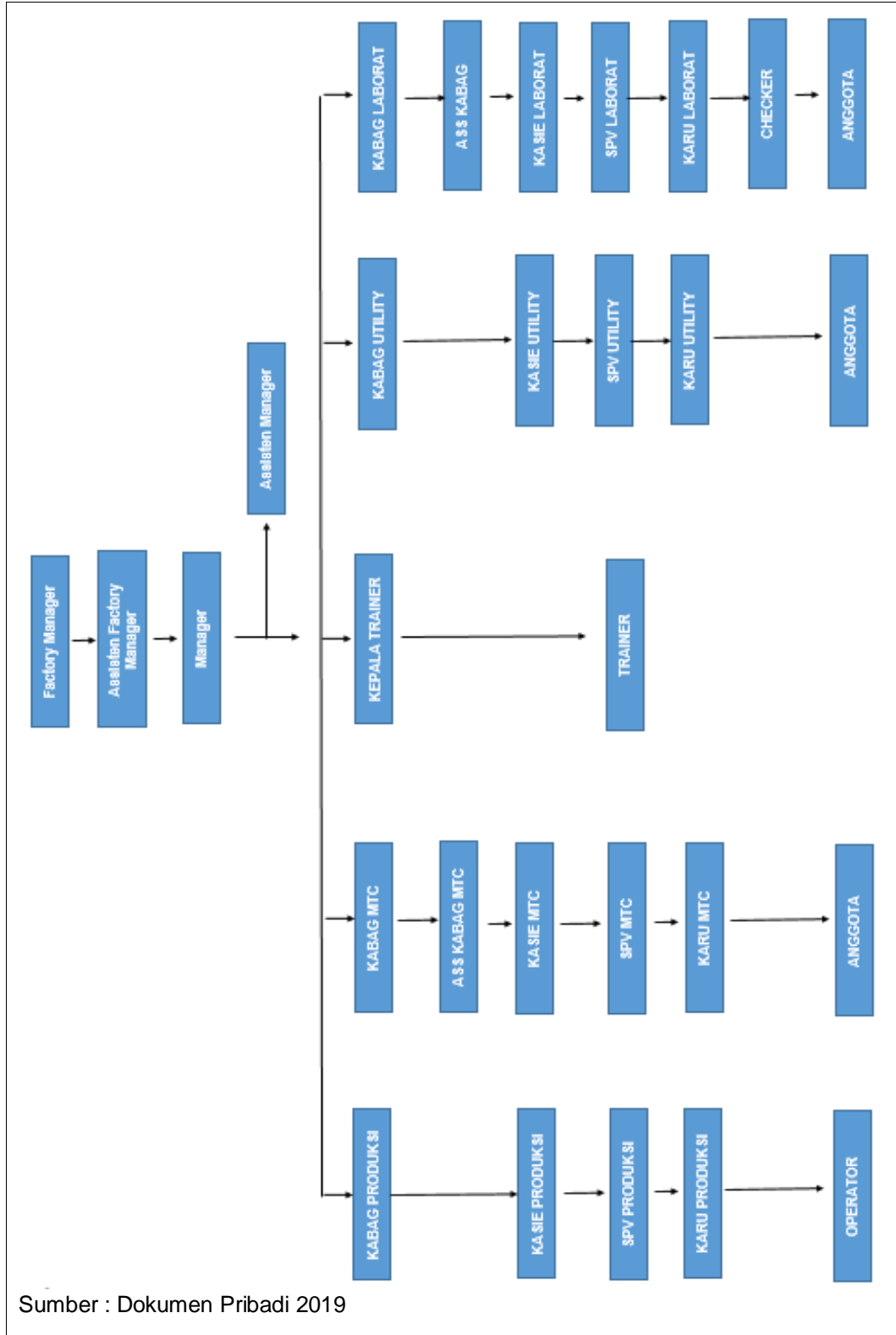


DAFTAR PUSTAKA

- Ichwan, Muhammad, S. Teks. MT., Gunawan, S. SiT. M. Sc., Atin Sumihartati, S. SiT., MT., Dr. Noerati, S. Teks. MT (2013). Bahan Ajar Pendidikan dan Latihan Profesi Guru (PLPG) Teknologi Tekstil. Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil.,
- Makki, Achmad Ibrahim. (2017), Modul Perencanaan Produksi Tekstil, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Nahwan, Sri (2013) : Rumus produksi mesin, Buku Pedoman Kerja PT. Delta Dunia Tekstil II,6
- PT Delta Dunia Tex, sejarah perusahaan dan bagian umum perusahaan, <https://www.duniatex.com/id/company.html> (diakses pada 05 September 2019)

LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur PT. Delta Dunia Tekstil II



Sumber : Dokumen Pribadi 2019

Lampiran 2 Diameter *roll* yang digunakan

<i>Nama Roll</i>	<i>Diameter Roll</i>
<i>Bottom front roll</i>	45 mm
<i>Bottom middle roll</i>	35 mm
<i>Bottom back roll</i>	35 mm
<i>Callender roll</i>	60 mm
<i>Top front roll</i>	35.4 mm
<i>Top middle 1 roll</i>	35.4 mm
<i>Top middle 2 roll</i>	32.4 mm
<i>Top back roll</i>	35.4 mm

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2019

Lampiran 3 Jarak antar *roll*

<i>Bottom Roll</i>	<i>Jarak antar bottom roll</i>
<i>Back Bottom roll – Middle Bottom Roll</i>	54
<i>Middle Bottom roll – Front Bottom Roll</i>	44

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2019

Lampiran 4 *Draft* yang digunakan

<i>Draft</i>	
<i>Main Draft (MD)</i>	4.916
<i>Back Draft (BD)</i>	1,442
<i>Total Draft (TD)</i>	7.090

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2019

Lampiran 5 *Standart* berat keluar

Standrart berat keluar pada mesin <i>drawing finisher</i>		
Toleransi bawah	Standard berat keluar	Toleransi atas maksimal
20.01	20.25	20.49

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2019

Lampiran 6 Gear yang digunakan

Mesin <i>drawing finisher</i> unit C12 line C unit CD			
<i>Pulley</i>		Roda Gigi Drafting	
<i>Main Pulley</i>	Ø 150	Gear Q	48 T
		Gear G	50 T
		Gear K	124 T
<i>Driving Pulley</i>	Ø 180	Gear H	26 T
		Gear T	53 T
		Gear R	51 T
Speed	231	Total Draft	7.090

Sumber : PT. Delta Dunia Tekstil II 2019

Lampiran 7 Data CV% dan U%

Delivery	CV %		U%	
	STANDAR 2,75		STANDAR 1,8	
	Sebelum Perbaikan	Sesudah Perbaikan	Sebelum perbaikan	Sesudah Perbaikan
R	2,40	2,31	2,03	1,85
L	2,18	2,28	1,73	1,80

Lampiran 8 U% sebelum perbaikan

	CV%	I(CV%)	CV(I)%	U%	I(U%)
1/1	2.40	1.32	1.17	2.03	1.35
1/2	2.18	1.10	0.75	1.73	1.15

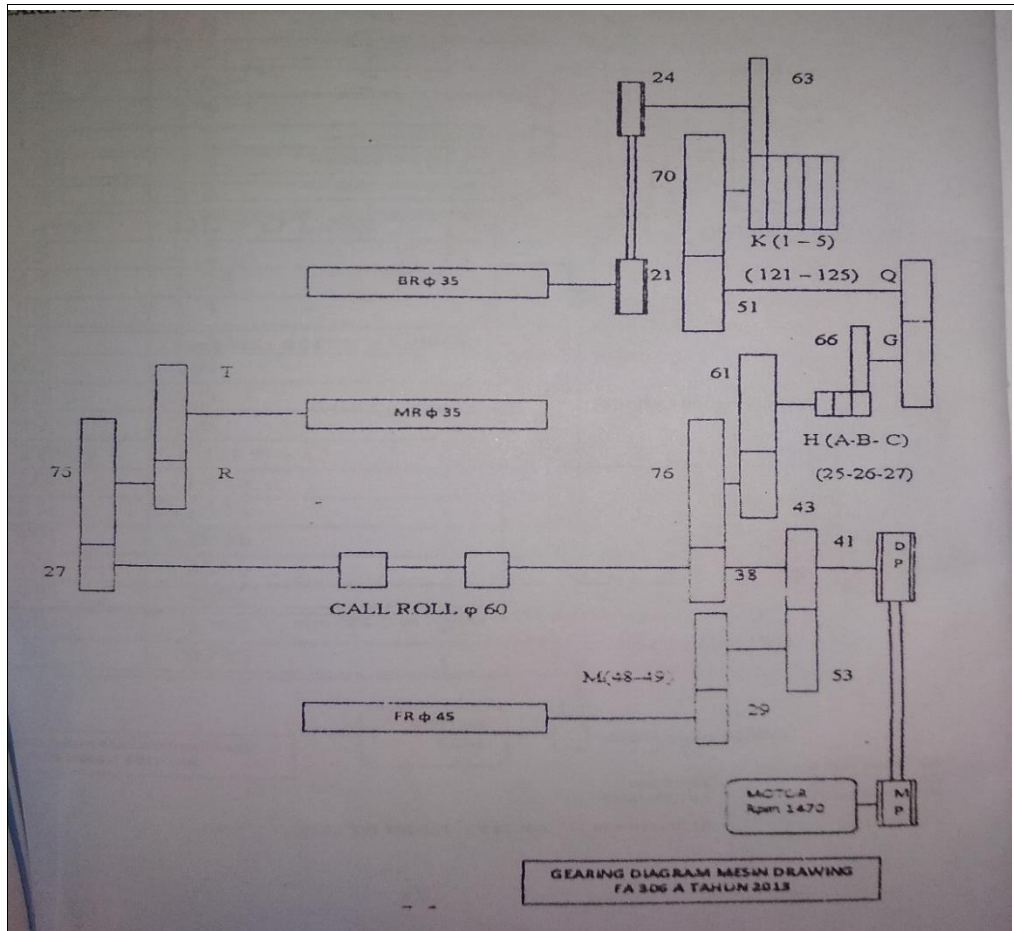
Sumber : Dokumentasi Pribadi 2019

Lampiran 9 U% sesudah perbaikan

	CV%	I(U%)	CV(I)%	U%	I(U%)
1/1	2.32	1.23	1.04	1.85	1.23
1/2	2.28	1.20	0.76	1.80	1.20

Sumber : Dokumentasi Pribadi 2019

Lampiran 10 Gearing Diagram Mesin Drawing Finisher



Sumber : Dokumentasi Pribadi 2019

PERNYATAAN TATA TERTIB

PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama : M. Afian Harimurti

NIM/Program Studi : 1701023/Teknik Pembuatan Benang

Alamat : Jalan Untungsuropati No. 26 RT 01/RW 04
Singopuran, Kartasura, Sukoharjo

Nama Orang Tua : Feri Harimurti Anto/Asih Mulyani

Alamat Orang Tua : Jalan Untungsuropati No. 26 RT 01/RW 04
Singopuran, Kartasura, Sukoharjo

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga / pabrik / perusahaan, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga / perusahaan / pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga / pabrik / perusahaan tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang di sertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga / pabrik/ perusahaan.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan atau peraturan lembaga / pabrik/

perusahaan atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama Baik almamater.

Surakarta,07 Agustus 2019

Mengetahui,

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Yang Menyatakan,

(Hamdan S. Bintang, S.T,M.M)

NIP. 19651006199031005

(M. Afian Harimurti)

NIM. 1701023