

## DAFTAR PUSTAKA

- Anonim. (2017, Agustus 29). *Mengenal Tahapan Proses Pemintalan Serat Stapel*. Dipetik Juli 6, 2020, dari Jala Kapas: <http://www.jalakapas.com>
- Anonim. (2018, Desember 21). *Gaya sentrifugal*. (Wikimedia Indonesia) Dipetik Juni 29, 2020, dari Wikipedia Ensiklopedia Bebas: <https://id.wikipedia.org>
- Anonim. (2019). *Laporan Tahunan (Annual Report) 2019*. Sukoharjo: [www.sritex.co.id](http://www.sritex.co.id).
- Anonim. (2019, Juli 1). *Pengujian Climatic dan Temperatur dalam Tekstil*. Dipetik Juli 20, 2020, dari <http://www.saka.co.id>
- Anonim. (2020, April 29). *Memahami Konsep Gaya*. Dipetik Juni 29, 2020, dari Kelas Pintar Solusi Belajar Online: <https://www.kelaspintar.id>
- Anonim. (t.thn.). *Pemintalan*. Dipetik Juni 7, 2020, dari Seputar Tekstil: <http://seputar-tekstil.blogspot.com>
- Anonim. (t.thn.). *Textile Machinery Spares*. Dipetik Juli 6, 2020, dari IndiaMART: <https://dir.indiamart.com>
- Haryanto, A. (2019, April 1). *Laporan Hasil Kegiatan Kunjungan Industri Pada Pt.Sri Rejeki Isman Tbk*. Dipetik Mei 25, 2020, dari Scribd: <https://www.scribd.com>
- Mohammad Mamunur Rashid, K. A. (2019). Effect of Flat Speed of Carding Machine on the Carded Sliver and Yarn Quality. *Engineered Fibers and Fabrics, XIV*, 1-8.
- Oktarian, A. (t.thn.). Dipetik Juni 21, 2020, dari <https://www.academia.edu>
- Riadi, M. (2019, Juli 6). *Tujuan, Fungsi, Jenis dan Kegiatan Perawatan (Maintenance)*. Dipetik Juni 23, 2020, dari Kajian Pustaka.com: <https://www.kajianpustaka.com>

## **LAMPIRAN**

Lampiran 1. Rencana Produksi Mesin Ring Frame Department Spinning 5

SPINNING UNIT : V		Days → 31								
No. W/O	Description	Make	RPM	T.P.I	Eff %	Total Spindles	RF Nos	Prod/RF Per day (Kgs)	TOTAL PRODUCT	
									Per day (Kgs)	Per day (Bales)
SP05-A6-RY428-INT-0	30 <sup>s</sup> RAYON (PALLET)	JWIF1508	13,000	16.98	91%	516	18	260.1	4,682	25.81
SP05-A6-RY442-INT-0	25 <sup>s</sup> RAYON (PALLET)	JWIF1508	12,500	15.50	88%	516	12	317.8	3,814	21.02
SP05-A6-RY452-INT-0	25 <sup>s</sup> RAYON	JWIF1508	13,500	15.50	91%	516	6	354.9	2,129	11.74
SP05-A3-RY269-INT-0	30 <sup>s</sup> RAYON	JWIF1508	15,500	16.98	93%	516	14	316.8	4,435	24.44
Avg Count :		28								
TOTAL		50 1,249.6 15,060.1 83								

NOTE :

Lampiran 2. Rencana Mutu Department Spinning 5

RENCANA MUTU UNIT / BAGIAN : SPINNING V								
NO	AKTIVITAS / PROSES	JENIS PENGUJIAN	PARAMETER PENGUJIAN	ALAT UJI	RANDOM SAMPLING	FREKWENSI TEST	REFERENSI DOKUMEN	PENANGGUNG JAWAB
1	Pengujian pada penerimaan	Moisture content	12% (9% - 15%)	Aqua boy	100 % bales @ sample Bahan baku dari mixing,benang,cone	2 x seminggu	IK. A-SP5 35	QC
2	Pengujian pada proses di mesin carding	waste %	3.00%	Electronic balance	Line A & B ( 1x sebulan ) minimal	1x seminggu	IK. A-SP 5 42	QC
		Neps per 5 gram	1.00	Precisa	Line A & B ( 5x 1 gram per mc ) 2x sebulan minimal	1x seminggu	IK. A-SP 5 20.02	QC
		wrapping ( count )	+/- 4 %	Wrapp block	Semua mc (10x 6 yard/mc)	1x / shift	IK. A-SP 5 21.01	QC
		uster % ( u% )	4.30	Uster tester 5	4 mc ( 2.50 x 25 m/mnt / mc )	1x / sehari	IK. A-SP 5 27.01	QC
3	Pengujian pada proses di mesin drawing	wrapping ( count ) BRK	+/- 3.5 %	Wrapp block	4x 6 yard / mc	2x / shift	IK. A-SP 5 21.02	QC
		wrapping ( count ) FNS	+/- 3 %	Wrapp block	4x 6 yard / mc	4x / shift	IK. A-SP 5 21.02	QC
		uster % ( u% ) Breaker	3.5	Uster tester 5	5 mc ( 2.50 x 25 m/mnt/mc)	1x sehari	IK. A-SP 5 27.01	QC
		uster % ( u% ) Finisher	2.5	Uster tester 5	5 mc ( 2.50 x 25 m/mnt/mc)	1x sehari	IK. A-SP 5 27.01	QC
		Leveling	+/- 1.5 %	Wrapp block	6x 6 yard / mc ( n-1 ) 6 x 6 yard / mc ( n ) 6 x 6 yard / mc ( n+1 )	2 X sebulan minimal	IK. A-SP 5 39	QC
4	Pengujian pada proses di mesin speed frame	wrapping ( count )	+/- 2.5 %	Wrapp block	2x 15 yard / bobbin @ 10 bobbin / mc	1x sehari	IK. A-SP 5 21.03	QC
		uster % ( u% )	4.50	Uster tester 5	2.50 x 25 m / mnt / bobbin @ 4 bobbin / mc	1x sehari	IK. A-SP 5 27.01	QC
		Breakage / 100 spdl hours	3.50%	patrolling	1 X Doff 1 mesin	1x seminggu minimal	IK. A-SP 5 24.01	QC

ISO 9001 2015 No. Dok.ST.A - 01 00 08 01 2018 J# 2

Lampiran 3. Data Pengecekan Sliver Carding Sebelum Scouring

DAILY CHECK USTER SLIVER CARDING													
TGL	MIXING	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	AVG	TTD
1	Rauk Rum												
2	120x uumm												
3	100x035	3.16	2.80	3.46	5.73 <sup>Q</sup> 3.80								
4	Juni					2.80	3.59	4.84 <sup>F</sup>	3.72				
5													
6													
7		3.58	3.33	3.16									
8					3.18	3.54	3.21	3.21					
9									4.17	5.91			
10									0.16	0.09			
11		3.07											
12			3.15	4.13 0.350	2.52	OH 3.20	3.29						
13								11.10	4.12				
14								0.05	0.46	3.45			
15		3.55	3.85										
16				3.40	3.18	OH	3.19	3.35					
17									3.98	3.77			
18													
19													
20		3.16	2.77	3.24	2.71								
21								4.15 <sup>Q</sup> 3.86	3.50	3.77	3.52		
22													
23													
24		2.02	3.00										
25				3.41	2.60	-	4.10 <sup>Q</sup>	3.02					
26									4.40	8.33			
27													
28													
29								5.41	5.91	3.65	5.20		
30								0.30	0.30				
31													
AVERAGE		3.23 <sup>6</sup>	3.15 <sup>6</sup>	3.26 <sup>6</sup>	3.80 <sup>6</sup>	3.17	2.35 <sup>2</sup>	3.27	3.80 <sup>7</sup>	3.07	3.16 <sup>6</sup>		

Lampiran 4. Data Pengecekan *Sliver Carding* Sesudah *Scouring*

Reports: Dm, DPM, DPM, DPM, DPM, DPM  
 Diagrams and Spectrograms SPG5\_73069 animated  
 Standard all Sensors SPG5\_73062

Total tests : 6 / 6 Single test(s)

Nr	U%	CVm	Thin -40%	Thin -50%	Thick +35%	Thick +50%	Neps +140%	Neps +200%	Neps +280%	Count	Rel. Cnt ± %	H	sh	D (nom) g/cm3	CV2D 8mm %	Shape
1	10.37	13.13	143.0	13.0	111.0	17.0	116.0	24.0	8.0		-3.7	5.47	1.39	0.58	10.48	0.8
2	9.40	11.86	59.0	0.0	85.0	3.0	126.0	22.0	7.0		2.1	5.41	1.32	0.58	9.33	0.8
3	9.76	12.31	67.0	3.0	106.0	5.0	157.0	24.0	4.0		0.6	5.20	1.33	0.59	9.79	0.8
4	9.59	12.10	50.0	0.0	108.0	7.0	163.0	42.0	5.0		0.0	5.67	1.39	0.58	9.72	0.8
5	9.62	12.13	48.0	1.0	136.0	10.0	169.0	29.0	6.0		-1.3	5.40	1.34	0.58	9.78	0.8
6	9.62	12.12	67.0	2.0	92.0	3.0	131.0	27.0	6.0		2.3	5.10	1.28	0.58	9.48	0.8
Mean	9.73	<b>12.28</b>	<b>72.3</b>	<b>3.2</b>	106.3	7.5	143.7	28.0	6.0		0.0	<b>5.38</b>	<b>1.34</b>	0.58	9.76	<b>0.8</b>
CV	3.5	3.6	49.1	156.5	16.8	71.4	15.3	26.0	23.6		2.3	3.7	3.3	1.7	4.1	0.0
s	0.34	0.44	35.6	5.0	17.7	5.4	22.1	7.3	1.4		2.3	0.20	0.04	0.01	0.40	0.0
Q95	0.35	0.47	37.3	5.2	18.8	5.6	23.1	7.7	1.5		2.4	0.21	0.05	0.01	0.42	0.0
Max	10.37	13.13	143.0	13.0	136.0	17.0	169.0	42.0	8.0		2.3	5.67	1.39	0.59	10.48	0.0
Min	9.40	11.86	48.0	0.0	85.0	3.0	116.0	22.0	4.0		-3.7	5.10	1.28	0.56	9.33	0.0



**AKADEMI KOMUNITAS**  
**INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**  
Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126  
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



<b>FORMULIR</b>	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

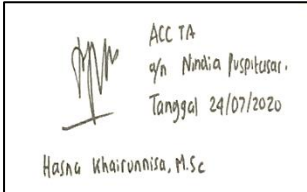
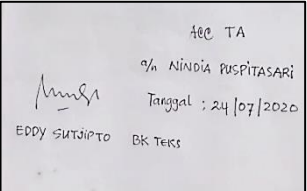
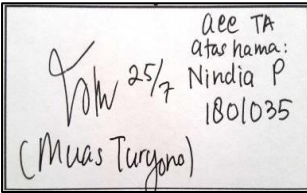
**LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL**

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Nindia Puspitasari  
NIM : 1801035  
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang  
Judul Laporan PKL : Analisis Perubahan Bentuk Selimut Tabung pada *Cylinder* Mesin *Carding* JWF 1204 Terhadap Ketidakrataan *Sliver*

Telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari dosen pembimbing dan penguji.

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1.	Pembimbing	Hasna Khairunnisa, M.Sc.	24 Juli 2020	 <p>ACC TA % Nindia Puspitasari Tanggal 24/07/2020 Hasna Khairunnisa, M.Sc</p>
2.	Ketua Penguji	Eddy Sutjipto, Bk.Teks.	24 Juli 2020	 <p>ACC TA % NINDIA PUSPITASARI Tanggal : 24/07/2020 EDDY SUTJIPTO BK TEKS</p>
3.	Penguji	Muas Turyono, S.Teks., M.M.	25 Juli 2020	 <p>ACC TA atas nama: Nindia P 1801035 (Muas Turyono)</p>



<b>FORMULIR</b>	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

**JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)**

Nama Mahasiswa : Nindia Puspitasari

NIM : 1801035

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Analisis Perubahan Bentuk Selimut Tabung pada cylinder  
Mesin Carding JW F 1204 Terhadap Ketidakteraturan Slier

Pembimbing : Hasna Khairunnisa, M.Sc.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	19/05 konsultasi topik TA	
2	10/06 konsultasi topik TA	
3	11/06 konsultasi pengambilan data	
4	29/06 konsultasi bab 1-3	
5	03/07 konsultasi analisis data	
6	06/07 konsultasi bab 4 /disuusi	
7	07/07 konsultasi naskah final	
8	08/07 konsultasi revisi final & pengejukan	
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		

Surakarta, 08 / 07 / 2020  
 Pembimbing,

.....  
 (Hasna Khairunnisa, M.Sc.....)



*PT Sri Rejeki Isman Tbk*

**Integrated Vertical Textile Garment Company**  
Spinning • Weaving • Dyeing • Printing • Finishing • Garment



## **SURAT KETERANGAN**

Nomor : 510/5.7/HC-SR/VII/2020

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Bagus Wiratama  
Jabatan : Direktur Human Capital Sritex Grup

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa dari AK Tekstil Surakarta, yang tersebut di bawah ini :

NO	NAMA	NIM	NO	NAMA	NIM
1	Defi Puspita Ayu	1801032	8	Yuasananda Nur Bani Al Liffa	1801072
2	Rahmat Aji Santoso	1801033	9	Elisa Cendawati	1801073
3	Dafid Tri Mulyono	1801034	10	Niken Ayu Rahmawati	1801074
4	Nindia Puspitasari	1801035	11	Dhea Rizki Anindita	1801076
5	Sukhatsti Jhohan Mahmudha	1801037	12	Khoerul Fatah	1801077
6	Bayu Alfaisyah	1801038	13	Krisma Prayoga	1801078
7	Fajar Bagus Prakoso	1801071			

Telah melaksanakan Praktek Kerja Industri (PRAKERIN) di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk, terhitung sejak 15 Juni sampai dengan 06 Juli 2020.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 06 Juli 2020

**Bagus Waratama**  
Dir. HC Sritex Grup

Tembusan : Arsip

**CORPORATE & PRODUCTION COMPLEX :**  
Jl. KH. Samanhudi 88 Jetis, Sukoharjo 57511, Solo, Jawa Tengah, Indonesia  
Telp. : (+62 - 271) 593 188 • Fax. : (+62 - 271) 593 488  
E-mail : cmo@sritex.co.id • Website : www.sritex.co.id

**JAKARTA :**  
The Energy Building Lt. 20 SCBD Lot 11A  
Jl. Jend. Sudirman Kav. 52 - 53, Jakarta Selatan 12190, Indonesia  
Telp. / Fax. : (+ 62 - 21) 2995 1619 / 2995 1621