

DAFTAR PUSTAKA

- Departement produksi. (2020). *Spin Plan*. Sukoharjo: Departement produksi. L.P. (2020). *Buku laporan harian laborat*. Sukoharjo: PT DDT II.
- Iskandar, Syarif (2016): *Perawatan dan Penyetelan Mesin Simplex*. Bandung
- Iskandar, Syarif (2015): *Pengoperasian Mesin Simplex*. Bandung
- Kumalasari, Desy (2019). Pengaruh Setting Weighting Arm Terhadap Ketidakrataan Roving dan Kualitas Benang Cotton Carded Ne₁ 40s. Surakarta.
- Manager PT DDT II. (2013). *Bukupedomankerja*. Sukoharjo: PT DDT II.
- Nahwan (2018): *Pengantar Pembuatan Benang*. Sukoharjo.
- Noerati. (2015). Modul Sifat Serat Tekstil. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 2015
- PT Delta Dunia Textile II. (2018). *Buku SDM*. Sukoharjo: PT DDT II.
- Sulam, A. L. (2008). *Buku Sekolah Elektronik*. Retrieved Agustus Rabu 28 Agustus 2019, 2019, from Buku Teknologi Pembuatan Benang dan Pembuatan Kain Jilid 1- Kelas 10: <https://annibuku.com/bse/buku-teknologi-pembuatan-benang-dan-pembuatan-kain-jilid-1-kelas-10-smk-282>
- Veryanto, D. E. (2018). *Pengamatan Jarak Setting Gauge Antara Top Flat Dengan Cyllinder Terhadap Kualitas Nep dan Ketidakrataan (U%) Sliver di Mesin Carding Rieter Type C50*. Surakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Tabel *Back Draft*

TABEL :

BACK DRAFT ($BD = \frac{48,45}{Z_8}$)

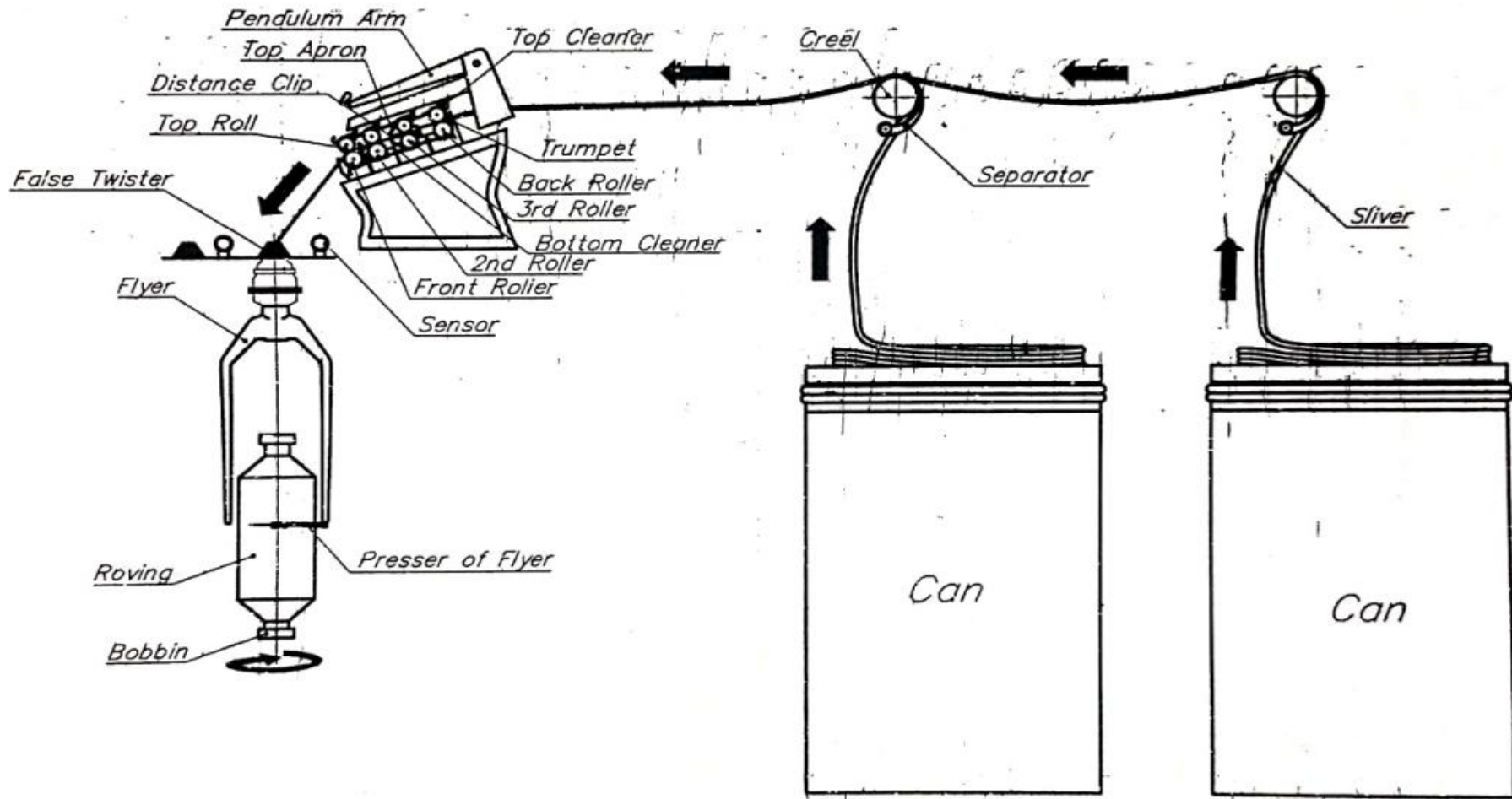
Z_8	BD
34	1,425
35	1,384
36	1,346
37	1,309
38	1,275
39	1,242
40	1,211
41	1,182
42	1,154
43	1,127
44	1,101
45	1,077
46	1,053

Lampiran 2 Tabel *Total Draft*

TABEL :
TOTAL DRAFT ($TD = 3,84 \times \frac{Z_6}{27}$)

Z_7	$Z_6 = 79$	$Z_6 = 69$
25	12,134	10,598
26	11,668	10,191
27	11,236	9,813
28	10,834	9,463
29	10,461	9,137
30	10,112	8,832
31	9,786	8,547
32	9,480	8,280
33	9,193	8,029
34	8,922	7,793
35	8,667	7,570
36	8,427	7,360
37	8,199	7,161
38	7,983	6,973
39	7,778	6,794
40	7,584	6,624
41	7,399	6,462
42	7,223	6,309
43	7,055	6,162
44	6,895	6,022
45	6,741	5,888
46	6,595	5,760
47	6,454	5,637
48	6,320	5,520
49	6,191	5,407
50	6,067	5,299

Lampiran 3 Skema Mesin Flyer



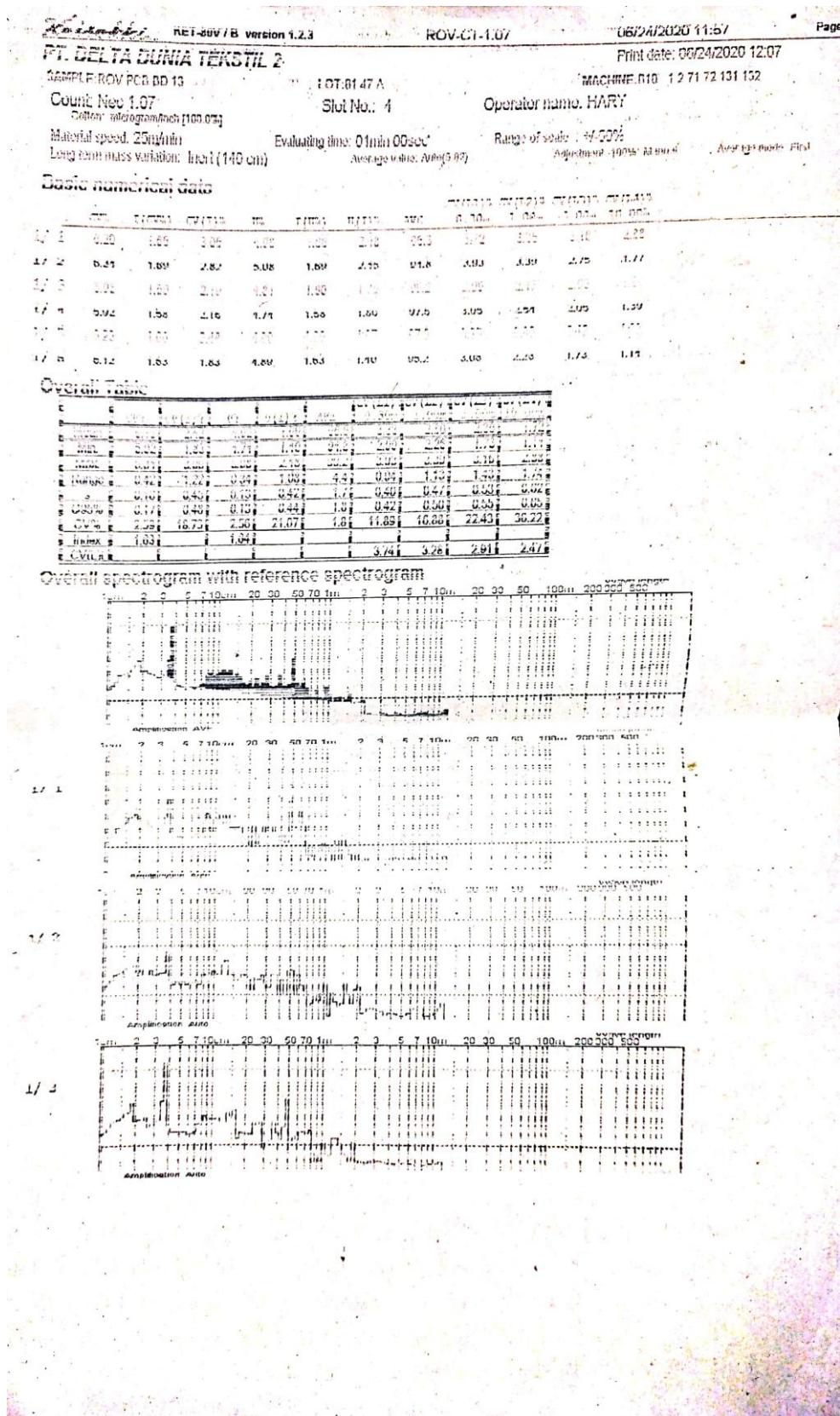
Lampiran 4 Hasil Percobaan Back Draft alur RS

Pcs BD 1.28 (Roving)

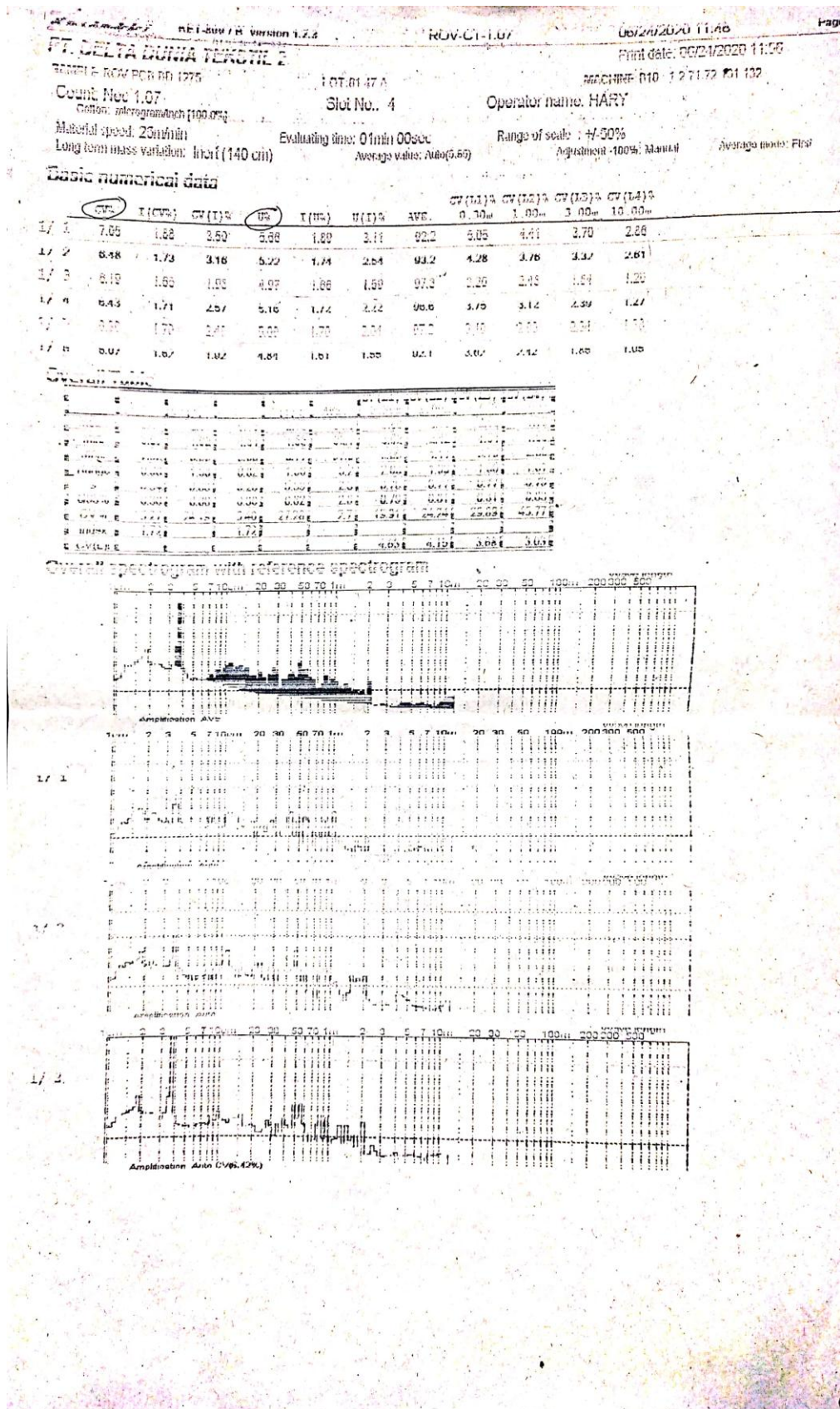
CD 23 KT

ITEM	Reg (11.3)		I		II		III		RSF	WD
	RSF	WD	RSF	WD	RSF	WD	RSF	WD		
Count	22.69	22.60	22.55	22.21	22.71	22.71	22.77	22.67		
CV % of Count	0.83	0.79	0.98	0.80	0.55	1.20	1.57	1.15		
U %	9.99	10.05	9.68	9.76	9.76	9.86	9.73	9.89		
CV % of U %	12.68	12.72	12.31	12.35	12.36	12.46	12.34	12.54		
Average	98.9	95.5	101.1	94.0	97.1	96.1	96.7	101.8		
Thin	0.0	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0	0.0	0.3		
Thick	39.4	19.6	21.3	13.1	18.8	13.4	25.0	18.1		
Neps	329.2	226.3	231.9	200.9	266.9	242.8	279.7	265.3		
Total	359.6	245.9	253.5	214.0	286	256.2	299.7	283.7		
Range	0.31	0.36	0.32	0.51	1.04	0.82	0.61	0.50		
SD	0.11	0.13	0.11	0.16	0.35	0.27	0.21	0.18		
Q95	0.12	0.14	0.09	0.13	0.24	0.22	0.17	0.15		
CVb	1.10	1.32	1.13	1.60	2.58	2.72	2.13	1.86		
Index	1.02	1.03	0.99	1.00	1.00	1.01	1.00	1.01		
DR%2	11.00	13.40	11.53	10.02	9.76	10.21	9.63	10.26		
Single Strength	393	342	341	341	331	333	347	347		
CV % SYS	3.85	4.17	4.76	3.16	2.87	4.22	3.60	2.79		
Elongation %	4.90	5.30	4.75	5.21	4.90	4.83	5.03	5.17		
CV % Elongation	7.19	6.15	7.67	5.89	5.16	4.71	7.97	5.44		
RKM										
TPI	17.77	17.78	17.85	17.97	17.52	17.52	17.75	17.8		
CV % of TPI	1.77	1.89	1.48	1.47	0.85	1.52	1.41	1.02		

Lampiran 5 Hasil Uji Percobaan Back Draft 1.31



Lampiran 6 Hasil Uji Percobaan Back Draft 1,275



Lampiran 7 *Gear Back Draft*



Lampiran 8 *Mesin Grinding Top Roll*





FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Mahasiswa : Anindya Manggar Iwarani
: 1801046

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Laporan PKL : Pengamatan Variasi Nilai *Back Draft* Pada Mesin *Flyer JWF 1435* Terhadap Ketidakrataan (U%) *Roving* Menggunakan Alat Uji *Unevenness Tester* Keisokky Type B Di PT Delta Dunia Tekstil II

Pembimbing : Hamdan S Bintang, ST., MM.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi mengenai sistem bimbingan tugas akhir	h
2	Konsultasi mengenai pembuatan tugas akhir	h
3	Konsultasi mengenai bimbingan tugas akhir bab 1-3	h
4	Konsultasi mengenai revisi tugas akhir bab 1-3	h
5	Konsultasi mengenai pengajuan judul tugas akhir	h
6	Konsultasi mengenai materi tugas akhir	h
7	Konsultasi mengenai revisi tugas akhir	h
8	Konsultasi mengenai perbaikan tugas akhir	h
9	Tujuan diperbaiki	h
10	Manfaat diperbaiki	h
11	Acc untuk diperbanyak	h
12		
13		
14		
15		
16		

Surakarta, 01 Juli 2020
Pembimbing,

(Hamdan S Bintang, ST., MM.)



Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

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



FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

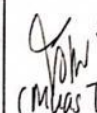
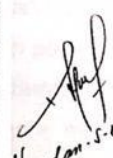
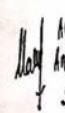
LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

laporan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Anindya Manggar Iwarani
 NPM : 1801046
 Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
 Judul Laporan PKL : Pengamatan Variasi Nilai *Back Draft* Pada Mesin *Flyer Jwf 1435* Terhadap Ketidakrataan (U%) *Roving* Menggunakan Alat Uji *Unevenness Tester Keisokky Type B Di Pt Delta Dunia Tekstil II*

laporan ini telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari dosen pembimbing dan penguji.

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji	Muas Turyono, S.Teks., MM.	25/7	<p>Acc TA atas nama:  25/7 Anindya M. Iwarani (Muas Turyono) 1801046</p>
2	Pembimbing	Hamdan S Bintang, ST., MM.	25/7-2020	<p>Acc TA an. Anindya Manggar Iwarani  25/7-2020 Hamdan S. Bintang</p>
3	Penguji	Vallen Laurinda, S.Ap.	27/7-20	<p>Acc  Anindya M. Iwarani 27/7-20 Vallen Laurinda Dwi S. AP</p>