DAFTAR PUSTAKA

Indonesia, T. (t.thn.). *A Little Bit of Background On Our Fabulous Company*. Diambil kembali dari About PT Tyfountex: https://www.tyfountex.com/index.php?page=home&i=1#about

Industri/Manufaktur. (2019, Mei 01). *Kemperin: Kebutuhan tenaga kerja industri bakal naik 8%*. Diambil kembali dari Kontan.co.id: https://industri.kontan.co.id/news/kemperin-kebutuhan-tenaga-kerja-industri-bakal-naik-8

Kusnadi, B. (2019, Oktober 21). Maintenance. *Pemeliharaan dan Penyetelan Mesin*. Surakarta, Jawa Tengah, Indonesia: Power Point.

Makki, A. I. (2015). Perencanaan Produksi Tekstil. *Menyiapkan Penyusunan Rencana Produksi*, 3.

Rahman, A. (2018, November 26). *Mayoritas Lulusan AK Tekstil Solo Telah Bekerja Sebelum Diwisuda*. Diambil kembali dari Obsession News: https://www.obsessionnews.com/mayoritas-lulusan-ak-tekstil-solo-telah-bekerja-sebelum-diwisuda/

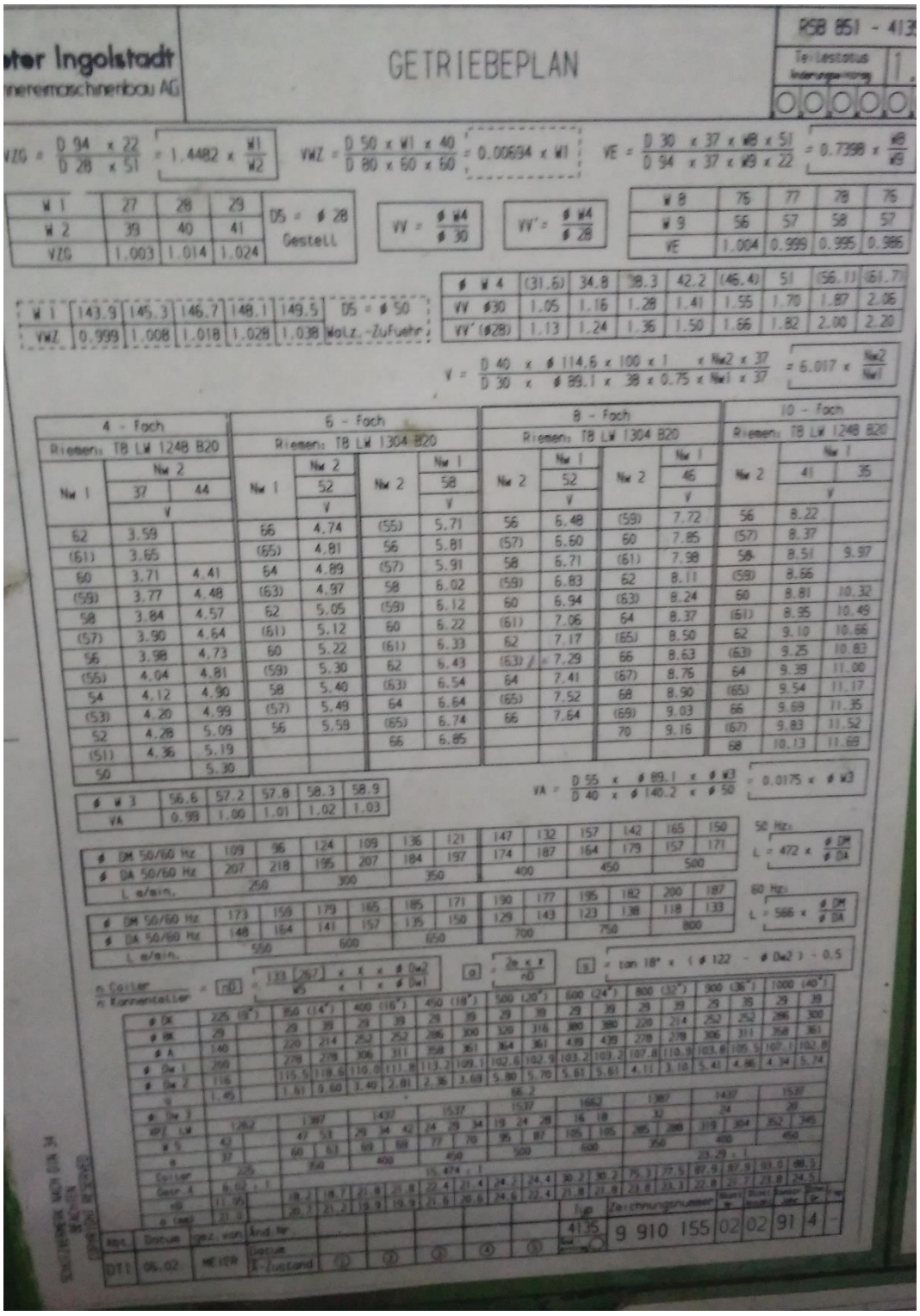
Turyono, M. (2019, Oktober 16). Pemeliharaan Blowing Carding. *Manajemen Pemeliharaan*. Surakarta, Jawa Tengah, Indonesia: Power Point.

Tyfountex. (t.thn.). *Spinning*. Diambil kembali dari PT Tyfountex Indonesia (Division): https://www.tyfountex.com/index.php?page=spinning

LAMPIRAN

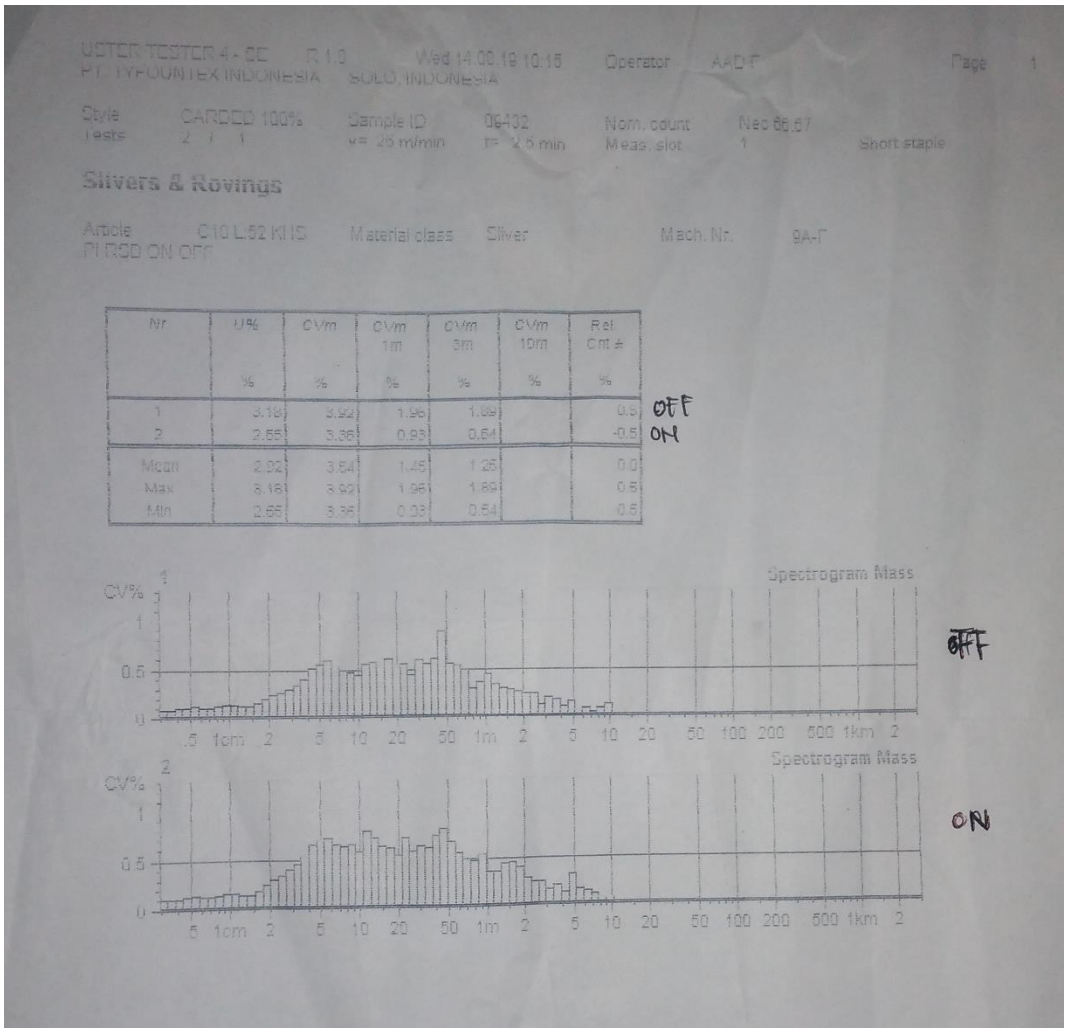
LAMPIRAN 1 Tata letak mesin departemen *spinning*

LAMPIRAN 2 Tetapan roda gigi NW1 dan NW2 pada mesin *drawing finisher*



LAMPIRAN 3 Bagian *drawing finisher* yang mengatur nilai *autolevelling*

LAMPIRAN 4 Hasil pengujian *U%* dan grafik spektogram



USTER TESTER 4 - SE R 1.0 Wed 14.09.16 10:15 Operator AADF Page 1
PT. TYFOONTEX INDONESIA SOLO, INDONESIA

Style CARDED 100% Sample ID 06402 Nom. count Nec 66.67
Tests 2 / 1 v= 25 m/min t= 2.5 min Meas. slot 1 Short staple

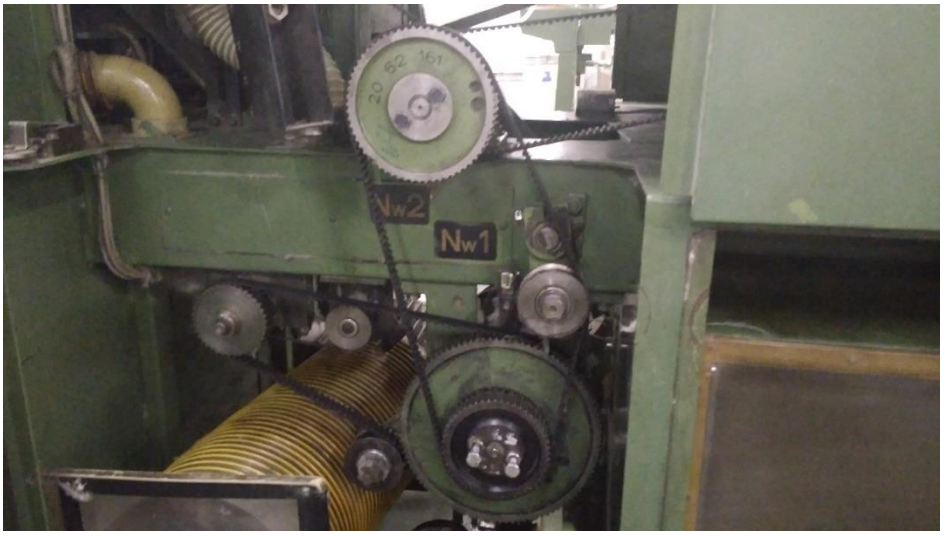
Slivers & Rovings

Article C10 L.52 KI ID Material class Sliver Mach. Nr. 9A-F
PI ROD ON OFF

Nr	U%	CVm	CVm 1m	CVm 3m	CVm 10m	Rel Cnt ±
	%	%	%	%	%	%
1	3.18	3.92	1.96	1.69		0.5
2	2.65	3.36	0.93	0.64		-0.5
Mean	2.92	3.64	1.45	1.25		0.0
Max	3.18	3.92	1.96	1.69		0.5
Min	2.65	3.36	0.93	0.64		-0.5

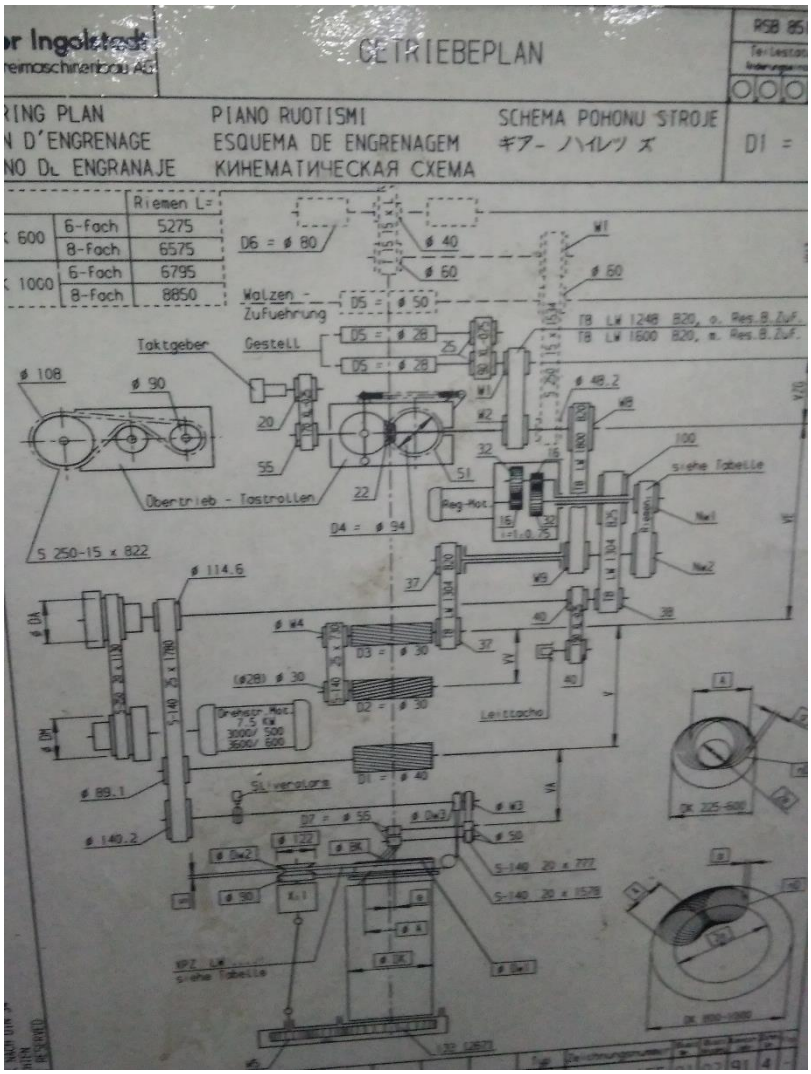
OFF
ON

LAMPIRAN 5 Pasangan NW1 dan NW2 yang terpasang



LAMPIRAN 6 *Autolevelling*

LAMPIRAN 7 *Gearing* diagram RSB 851



(*U* %) pada Mesin *Drawing Finisher* Type RSB D-851

Pembimbing : Mokh. Afifuddin, ST., MT.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	BAB I PENDAHULUAN	
2	REVISI BAB I SESUAI KAIDAH KALIMAT	
3	REVISI LANJUTAN BAB I DENGAN REDAKSI DAN SITASI	
4	BAB II PROGRESS LANJUTAN	
5	BAB III PROGRESS LANJUTAN	
6	KAIDAH PENULISAN LAPORAN (VIA ZOOM)	
7	REVISI BAB III (KONSISTENSI PENULISAN & SPASI)	
8	KONSULTASI LAPORAN BAB I SAMPAI BAB IV (LANGSUNG DI KAMPUS)	
9	REVISI BAB IV DAN PROGRESS LANJUTAN BAB V (PEMBETULAN DIAGRAM FISHBONE DAN PENJELASAN)	
10	PROGRESS SELURUH LAPORAN DENGAN RINGKASAN DAN LAMPIRAN	

Surakarta, 09 / Juli / 2020
Pembimbing,

ACC TA
a/n. Aad Praktur Ilma
tgl 23/07/2020
Mokh Afifuddin

(Mokh. Afifuddin, ST., MT.)

Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN 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

Dengan in dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Aad Fatkur Ilma

NIM : 1801080

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Analisa Penggunaan *Autolevelling* dan Tanpa *Autolevelling* Dilihat dari Hasil Bahan yang Keluar Terhadap Penyimpangan *CV%* Berat (*Grains/6 Yards*) dan Ketidakrataan (*U %*) pada Mesin *Drawing Finisher* Type RSB D-851

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari ketua penguji, pembimbing, dan penguji.

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji	Muas Turyono, S.Teks., M.M.	25/07/2020	Acc TA atas nama : Aad Fatkur 1801080 25/7 (Muas Turyono)
2	Pembimbing	Mokh. Afifuddin, ST., MT.	23/07/2020	• Acc TA a/n. Aad Fatkur Ilma TM 23/07/2020 Mokh Afifuddin
3	Penguji	Agus Ardiyanto, S.Pd.	29/07/2020	29/7/2020