

DAFTAR PUSTAKA

Anonim. (2019). ***Laporan Harian Produksi***: PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3.

Anonim. (2019). ***Panduan Praktik Industri Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil***. Surakarta.

Baroto, T. (2002). ***Perencanaan dan Pengendalian Produksi***. Jakarta: Ghalia Indonesia

LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar *Spin Plan* Bulanan

RSF MESIN TERPASANG

156

NO	JENIS BENANG	JUMLAH MESIN	RPM	TPI	EFF (%)	PROD /MC/HR (BALE)	TOTAL PROD/HR	
							BALE	KG
1	TR 28K(65/35)	26	14750	16.77	94	1.81	47.16	8556.69
2	TR 30K(65/35)	130	15500	17.38	94	1.72	223.15	40488.84
TOTAL	AVG COUNT 29	156					270.31	49045.53

WINDING MESIN TERPASANG 20 MESIN

NO	JENIS BENANG	EFF(%)	RPM	PROD/MC/HR	KEBUTUHAN WINDING			TOTAL PROD BALE
					DRUM	SECT	MESIN	
1	TR 28K(65/35)	75	1575	14.2	238	30	3.3	46.99
2	TR 30K(65/35)	75	1575	13.3	1208	151	16.78	222.99
TOTAL					1446	181	20	270

ROVING MESIN TERPASANG 22 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	TPI	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	TR 65/35	22	750	0.641	230	1.09	75	12.69	279.11
TOTAL MESIN		22							

DRAWING FINISER MESIN TERPASANG 12 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	TR 65/35	12	430	384	0.130	75	23.22	278.64
TOTAL MESIN		12						

DRAWING BREAKER MESIN TERPASANG 12 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	TR 65/35	12	400	420	0.119	75	23.63	283.50
TOTAL MESIN		12						

DRAWING BLENDED MESIN TERPASANG 12 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	TR 65/35	12	430	385	0.130	76	23.59	283.09
TOTAL MESIN		12						

DRAWING PRE MESIN TERPASANG 12 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	PE UNTUK TR	8	435	435	0.115	75	26.61	212.88
2	RY UNTUK TR	4	320	460	0.109	65	17.94	71.76
TOTAL MESIN		12						284.64

DRAWING CARDING MESIN TERPASANG 50 MESIN

NO	JENIS BENANG	MC	RPM	GRAIN	NE	EFF(%)	PROD /MC/HR	TOTAL PROD BALE
1	PE UNTUK TR	34	150	485	0.103	85	5.80	197.11
2	RY UNTUK TR	16	150	490	0.102	80	5.51	88.20
TOTAL MESIN		50						285.31

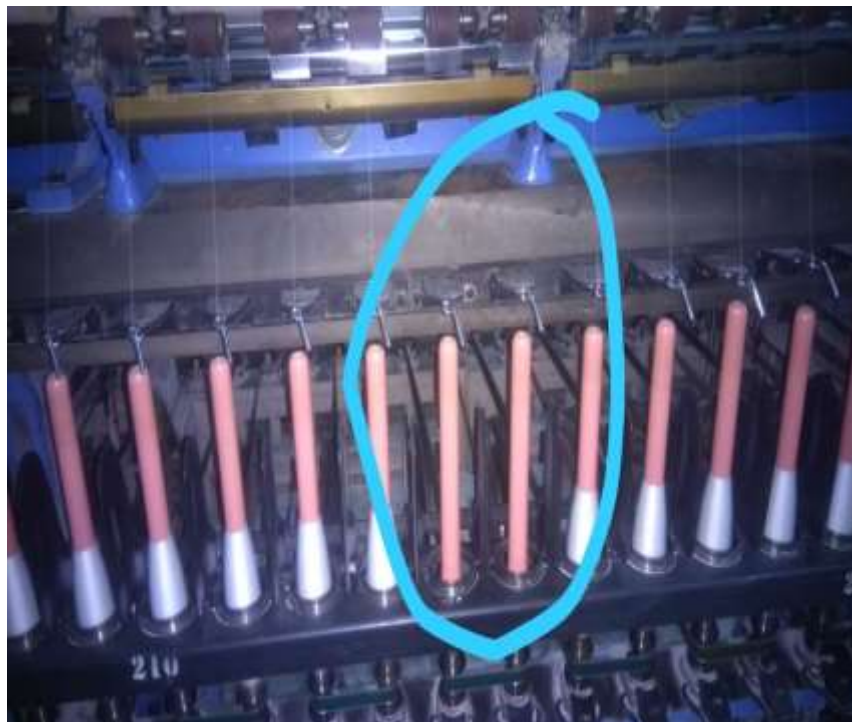
BAHAN BAKU

NO	JENIS	JUMLAH	
		KG/HR	BALL/HR
	PE HENGYI	35763.10	94
	RY SATERI	16003.01	52
	WASTE	0	0
	TOTAL	51766.11	145.74

Lampiran 2 Gambar Laporan Efisiensi Produktivitas Harian

UNIT - E			TGL 01 JULI 2020
PABRIK		PT. DDST	EFF UNIT E 93,26
TANGGAL		01-Jul-20	EFF UNIT F
EFF RSF		97,30	AVERAGE 93,26
EFF PACKING	HARIAN	95,15	
	AKUMULASI	93,26	
TONASE		109,68	
AVAL	HARIAN	2,53	
	AKUMULASI	2,53	
LAYOUT RSF		TR 30 KT 65/35 = 53	
		TR 30 KT 50/50 = 11	
		TOTAL = 64 MC	
MESIN STOP		92 MC	

Lampiran 3 Gambar *Spindle* Mesin *Ring Spinning* Tidak Disambung



Lampiran 4 Gambar Listrik Padam



Lampiran 5 Gambar Penanganan *Break Down* Mesin



Lampiran 6 Gambar Pembinaan *Training* Karyawan



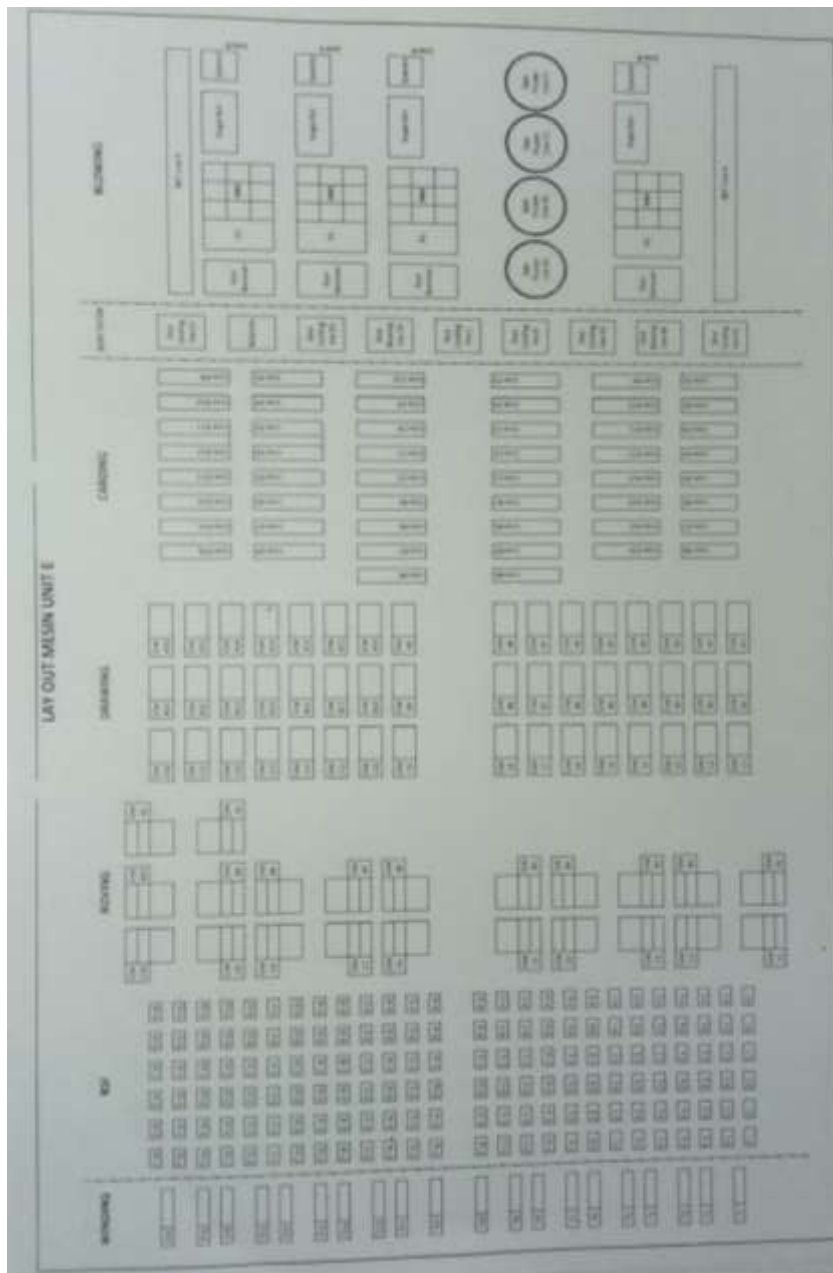
Lampiran 7 Data Efisiensi

PABRIK		PT. DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL											
TANGGAL		25/06/2020						DDST					
UNIT		UNIT A	UNIT B	UNIT C	UNIT D	UNIT E	UNIT F						
EFF RSF		90,79	63,91	95,18	90,84	96,85	-	87,51					
EFF PACK	HARIAN	84,17	0,00	88,52	83,11	95,64	-	70,29					
	AKUM	70,10	90,48	85,45	81,26	91,72	-	83,80					
PROD PACK		119,50	14,67	76,83	108,17	110,33	-	429,50					
AVAL COTTON	HARIAN	6,60	0,00	0,00	0,00	0,00	-	3,30					
	AKUM	12,98	7,64	0,00	0,00	0,00	-	10,31					
AVAL NOIL	HARIAN	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	-	0,00					
	AKUM	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	-	0,00					
AVAL SINTETIS	HARIAN	0,00	0,00	1,20	4,18	0,00	-	1,08					
	AKUM	0,00	1,36	2,77	4,30	2,62	-	2,21					
MAN/B	NORMAL	HARIAN	5,79	28,56	4,24	7,12	6,07		10,36				
		RATA2	9,06	15,65	6,09	8,29	6,76		9,17				
	GILIR	HARIAN	3,02	12,87	3,42	4,17	3,73		5,44				
		RATA2	4,71	7,86	3,97	4,51	3,99		5,01				
KWH/BALE	HARIAN	629,57	550,03	580,68	476,66	553,79		558,15					
	AKUM	738,46	646,12	642,50	516,32	576,23		623,93					
STANDART KARY (SPINDLE)		610		832		457		1899					
TENAGA MTC		50		50		50		150					
CCR		76		0		0		76					
TOTAL KEBUTUHAN KARY		736		882		507		2125					
DIRECT		1041		1026		600		2667					
INDIRECT		70		70		70		210					
ACTUAL KARY AKTIF		1111		1096		670		2877					
SELISIH (KARY AKTIF- KEBUTUHAN)		375		214		163		752					
JAM/BALE		28,32		26,75		27,08		27,38					
LAYOUT RSF	TCD 30	89	TCD 30	3	RY 30	37	PE 20	0	TR 30	64	PE 30	0	
	TCD 24	0	TCD 20	0	RY 31	13	PE 24	9	TR 36	0	PE 40	0	
	CVCD 24	0	CD 16	0			PE 28	9	TR 28	0			
	CVCD 30	0	TCM 28	0			PE 30	50	PE 28	0			
	CD 30	0	TCM 40	0			PE 40	0	PE 40	0			
MESIN JALAN		89		3		50		68		64		0	274
JUMLAH SPINDLE JALAN		42720		1440		25800		35088		33024		0	138072
MESIN OFF		79		165		106		88		92		156	28,54%
PERCENTAGE		52,98%		1,79%		32,05%		43,59%		41,03%		0,00%	

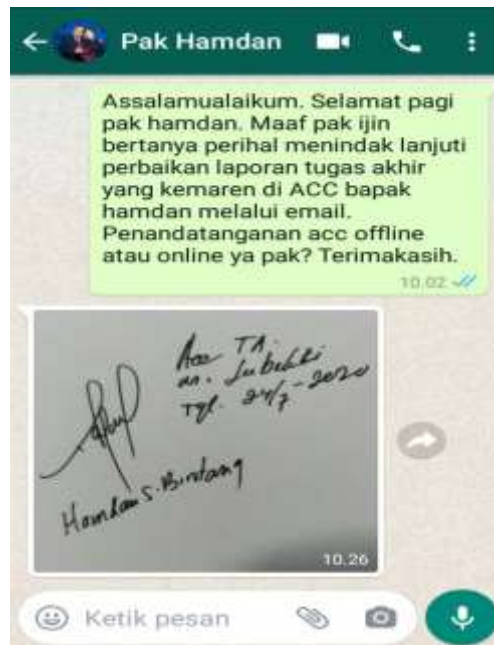
Lampiran 8 Gambar Produksi *Packing* Bulan April 2019

A production packing schedule table for April 2019. The table has columns for 'Date' and 'Production' (with sub-columns for 'No. of Bales' and 'No. of Bags'). The rows represent the days of the month, with shaded areas indicating production periods.

Lampiran 9 Gambar Lay Out mesin



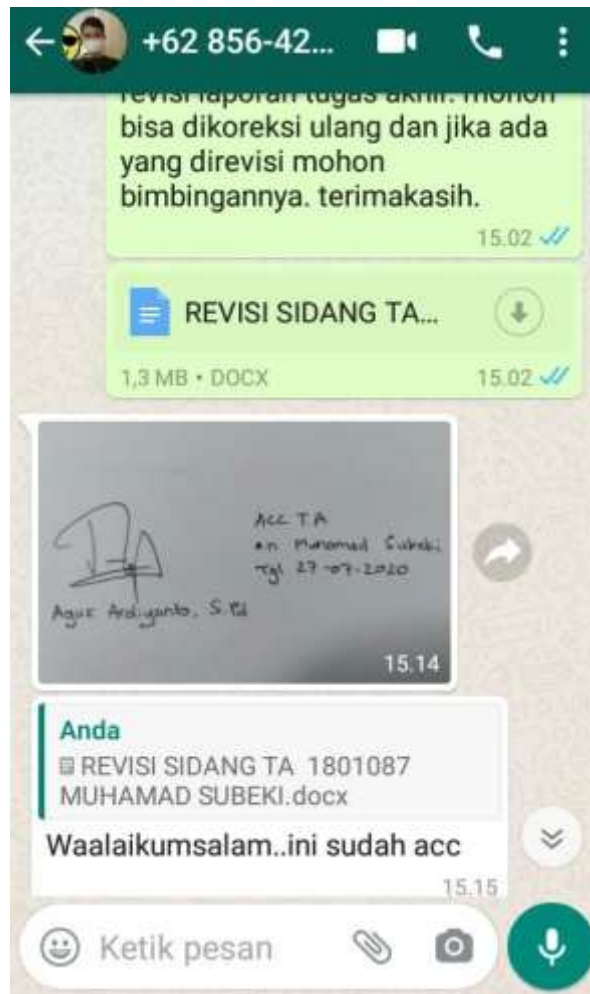
Lampiran 10 Gambar Chat ACC dari Pembimbing



Lampiran 11 Gambar Chat ACC dari Ketua Penguji



Lampiran 12 Gambar chat ACC dari Penguji





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



FORMULIR

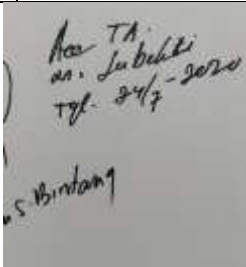
LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL


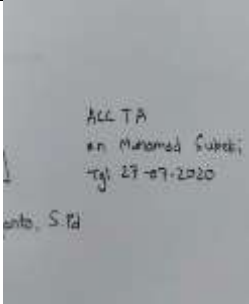
Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : MUHAMAD SUBEKI
NIM : 1801087
Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG
Judul Laporan PKL : PENGAMATAN PRODUKTIVITAS PT DELTA DUNIA
SANDANG TEKSTIL 3

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

Mengetahui

Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal	Tanda Tangan
	N S. BINTANG., ST., M.M.	2020	

		PRASTYO EP, S.TP .,M.T.	2020	
		US ARDIYANTO, S.Pd.	2020	



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

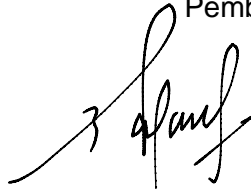
JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : MUHAMAD SUBEKI
 NIM : 1801087
 Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG
 L : PENGAMATAN EFISIENSI PRODUKTIVITAS DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3
 Pembimbing : HAMDAN S.BINTANG ST.MM

NO	MATERI BIMBINGAN	F
1	pan judul	
2	dan disetujui untuk di bahas	
3	tatacara penulisan dan di lanjut ke bab yg lain	
4	2 perbaiki dan tambah narasi	
5	gambar di buat lebih jelas dan bagian 2 nya	
6	latar belakang lebih di fokuskan	
7	an judul di tambah dan di lakukan uji coba	
8	pada permasalahan yg di lakukan	
9	rbaki	
10	erbaiki sesuai tata cara penulisan	
11	ah untuk mendukung judul yg diambil	
12		
13	ayak, dan dapat mengikuti ujian sidang	
14	adwal dari prodi.	
15		
16		

Mahasiawa

rakarta, 04 Juli 2020
Pembimbing,



mdan S Bintang,ST,.MM

(Muhamad Subeki)