

DAFTAR PUSTAKA

- Abro. (2017, MARET 18). *DUALISME PEMINTALAN*. Retrieved from JALA KAPAS : www.jalakapas.com/?p=163, Diakses 15 Juni 2022
- afand, a. (2006, 07 30). *Elib Unikom*. Retrieved from <https://elib.unikom.ac.id/download.php?id=8419>, Diakes 13 Juni 2022
- Handayani, M. P. (2019, 09 28). *Tribunnews*. Retrieved from solo.tribunnews.com : <https://www.tribunnewswiki.com/2019/09/28/sritex-pt-sri-rejeki-isman-tbk#:~:text=Sritex%20awalnya%20adalah%20kios%20kecil,di%20Baturono%2C%20Solo%20pada%201968.,> Diakses 10 Juni 2022
- Kabag_Um. (2022, juni 15). *Msn O.E Dan Mekanisme2*. Retrieved from Dokumen.tips: <https://dokumen.tips/documents/msn-oe-dan-mekanisme2.html>, Diakses 10 Juni 2022
- Putri, R. N. (2021). Pengamatan Perbandingan Penggunaan Rotor Tipe S338 dan Rotor Tipe C341 Terhadap Ketidakrataan Benang dan Nomor Benang Ne 7 di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk., Diakses 16 Maret 2022
- Sekretariat Daerah Pemerintah Provinsi Jawa Tengah. (2022). Keputusan Gubernur Jawa Tengah 56/61 2000 Tentang Upah Minimum atau Kota di Jawa Tengah, Diakses 14 Februari 2022
- sulam, a. I. (2008, agustus 15). *TEKNIK PEMBUATAN BENANG DAN PEMBUATAN KAIN*. Retrieved from text-id.123dok.com: <https://text-id.123dok.com/document/nzwm65n0q-sistem-pintal-open-end-teknik-pembuatan-benang-dan-pembuatan-kain.html>, Di akses 10 Mei 2022

LAMPIRAN

Lampiran. 1 komposisi bahan baku di *laydown* departemen *spinning* 12



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 2 Lampiran 2 hasil pengecekan benang Ne 10s carded di uster tester 5

USTER tester 5 - 5000 R 5.8 Tue 25.01.22 11:30 Operator RTR Page 1
 PT. SRI PUSKASISMAN SPINNING Y SUKOHARJO, INDONESIA

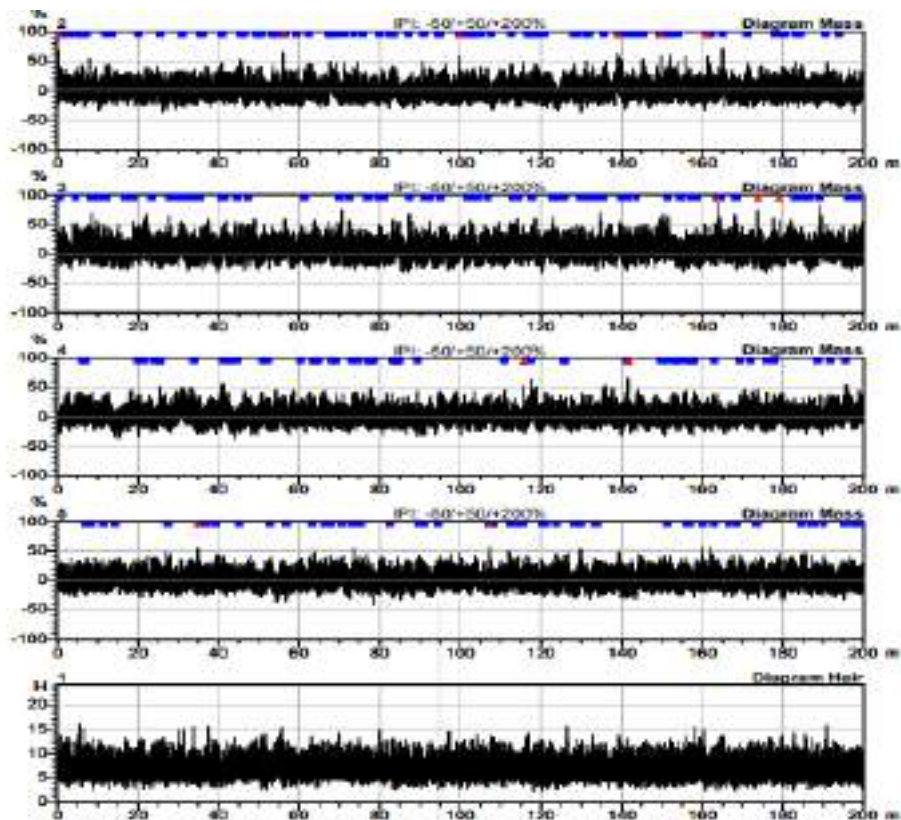
TU UTS-1 Catalog SAMPLE Temp 29.7 °C Rel.H 47.3 %
 Style CHEESE Sample ID 03382 Nom. count Nec.10 Nom. twist 17.24 T/inch
 Tests 5 / 1 v= 400 m/min t= 0.5 min Meas. slot 3 Short staple Absorber 67 %

Standard all Sensors

Article 10 CD OE Material class Yarn Mach. Nr. SPG 12
 Uster Statistics 100% CO, Di solar yarn, carded, cones, weaving, 2013
 Fiber Cotton 4Micr 28mm 100%
 PC SPADES HIJAU

Total tests : 5 / 5 Single test(s)

No	U% %	CV% %	Thin -40% %	Thin -50% %	Thick +35% %	Thick +50% %	Neps +140% /ton	Neps +200% /ton	Neps +280% /ton	Count	Rel. Cmt %	H	sk	D (mm) g/ton
1	9.88	12.53	30.0	0.0	365.0	25.0	3735	485.0	35.5		-0.5	7.66	1.96	0.41
2	9.79	12.50	10.0	0.0	405.0	30.0	2560	430.0	60.5		-2.2	7.65	2.25	0.40
3	10.19	12.90	40.0	0.0	345.0	15.0	2910	380.0	30.5		4.4	5.60	1.89	0.39
4	9.75	12.37	30.0	0.0	205.0	10.0	2025	290.0	15.5		-0.5	8.00	1.75	0.43
5	9.64	12.17	35.0	0.0	275.0	10.0	2250	270.0	25.5		-1.8	8.09	2.25	0.39
Mean	9.85	12.50	27.0	0.0	346.6	18.0	3476	347.8	33.8		0.5	7.84	2.33	0.39
CV	2.1	2.2	44.6		25.2	30.5	13.4	23.5	50.9		2.8	7.0	11.2	4.9
s	0.20	0.27	12.0	0.0	76.7	9.1	352	81.7	19.8		2.8	0.58	0.23	0.62
C65	0.25	0.33	14.9		86.0	11.3	412	101.4	20.8		3.3	0.89	0.38	0.82
Max	10.19	12.90	40.0	0.0	405.0	30.0	2910	430.0	60.5		4.4	5.60	2.25	0.41
Min	9.64	12.17	10.0	0.0	205.0	10.0	2025	290.0	15.5		-2.2	7.66	1.75	0.39
USP™13		39	30	<=	49	42		>=65	>=65			61	74	52



Sumber: Dokumen Pribadi

Lampiran. 3 hasil pengecekan benang Ne 10s special di uster tester 5

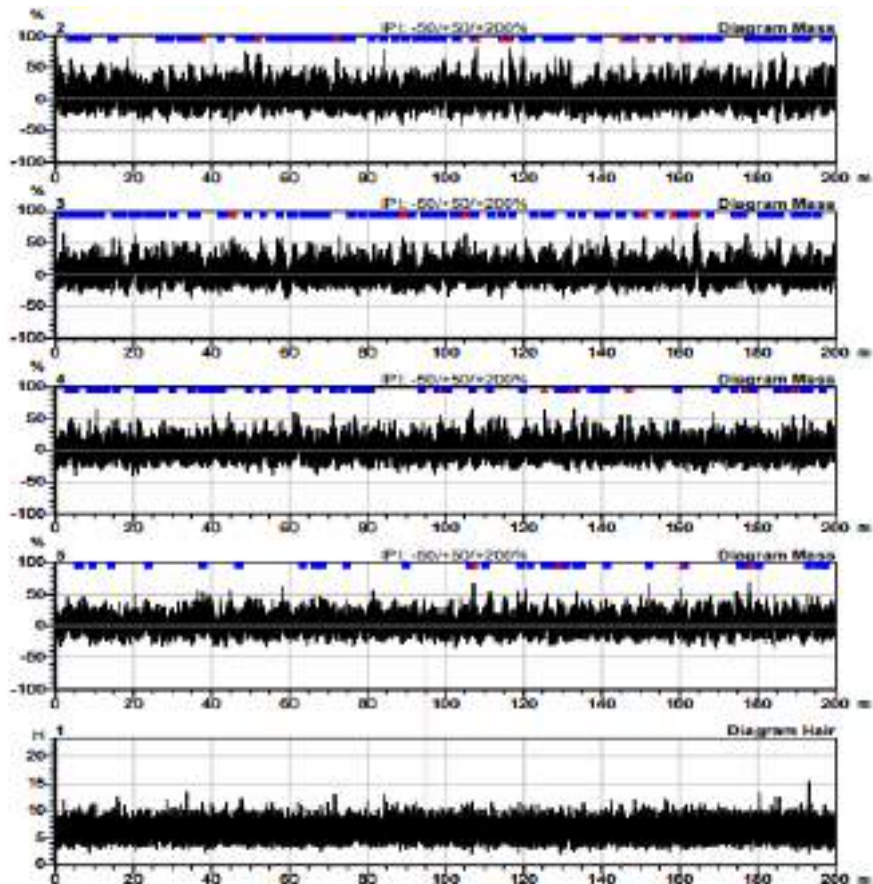
USTER5 TESTER 5 - S800		IT 5.8	Tue 25.01.22 11:37	Operator	RTR	Page	1
PT. SRI REJEKI SUAN SPINNING 7 SUKOHARJO, INDONESIA							
TU	UTS-1	Catalog	SAMPLE	Temp	26.7 °C	Ref.H	47 %
Style	CHEESE	Sample ID	69383	Nom. count	Nec: 10	Nom. twist	17.24 Tinci
Tests	5 / 1	v: 400 m/min	t: 0.5 min	Meas. plot	3	Short staple	
						Absorber	67 %

Standard all Sensors

Article	10 CD OE SPC	Material class	Yarn	Mach. Nr.	SPG 12
Uster Statistic	100% CD, OE rotor yarn, carded, cones, weaving, 2013				
Fiber	Cotton 4Mier 25mm 100%				
PC DOT	HITAM				

Total tests : 5 / 5 Single test(s)

Nr	UP	CVm	Thin -40%	Thin -50%	Thick +30%	Thick +50%	Neps +140%	Neps +200%	Neps +250%	Count	Ref. Cr ±	H	sh	D (mm)
	%	%	km	km	km	km	km	km	km		%			gond
1	10.87	13.74	125.0	0.0	435.0	20.0	2925	320.0	35.0		-0.6	5.34	1.69	0.43
2	11.44	14.62	255.0	0.0	540.0	55.0	3360	640.0	35.0		2.1	8.65	2.25	0.25
3	11.21	13.64	80.0	0.0	420.0	30.0	3480	670.0	40.0		-0.4	8.73	3.63	0.28
4	10.27	13.49	55.0	0.0	455.0	30.0	2435	340.0	30.0		-1.7	5.74	1.58	0.42
5	10.25	12.66	45.0	0.0	225.0	20.0	1715	190.0	10.0		-0.2	7.43	1.63	0.40
Mean	10.80	13.68	154.8	0.0	455.0	35.0	2775	404.3	30.2		0.0	7.42	1.65	0.40
CV	4.5	5.2	74.5		27.9	46.2	26.1	38.5	30.1		1.4	14.0	21.5	5.0
s	0.52	0.71	84.9	0.0	115.9	14.3	725	165.3	11.7		1.4	1.14	0.42	0.03
CVS	0.54	0.88	326.4		143.9	17.8	901	162.8	14.5		1.1	1.41	0.52	0.04
Max	11.44	14.62	255.0	0.0	540.0	55.0	3480	670.0	40.0		2.1	8.65	2.25	0.43
Min	10.25	12.66	45.0	0.0	225.0	20.0	1715	190.0	10.0		-1.7	5.34	1.58	0.28
USP™13		69	62	<5	67	65	>95	>95				64	66	49



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 5 hasil pengecekan ketidakrataan dan IPI pada benang Ne 10s *special*

The image shows a 'DAILY YARN QUALITY REPORT' form for 'PT. PUT. (PVT) LTD.' dated 'JANUARY 2022'. The form contains a grid of data for various yarn samples, with some cells highlighted in red. The data includes numerical values for different quality parameters across multiple rows.

DATE		TIME		MACHINE		TYPE		LOT		NO.		TESTER		CHECKER	
21	10	08	30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
22	10	09	15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
23	10	10	30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
24	10	11	45	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
25	10	12	00	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
26	10	12	15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
27	10	12	30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
28	10	12	45	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
29	10	01	00	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
30	10	01	15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
31	10	01	30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
32	10	01	45	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 6 *flastrip* sebelum di *recyclean*



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 7 *flastrip* setelah di *recyclean*



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 8 *noil*



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022

Lampiran. 9 *noil bepora*



Sumber: Dokumen pribadi tahun 2022



**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta
Telp. (0271) 6792696 Fax. (0271) 6792697

REKAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir : Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 60 % Waste dan 100 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36 tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pada hari pertama berkonsultasi mengenai tema tugas akhir.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-1 / Pengajuan judul tugas akhir

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Pada tanggal 10 februari 2022 menanyakan pedoman penulisan tentang tugas akhir

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / Untuk judul yang pertama adalah Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 100 % Waste dan 70 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36 tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Ternyata dalam penulisan di paramter proses salah. Yang benar adalah penggunaan bahan baku waste 60% full cotton. Jadi judul yang kedua berganti Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 100 % Waste dan 60 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36 tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Pada penulisan bab 1 sampai dengan bab 3 masih ada kesalahan dan harus di perbaiki.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Perbedaan komposisi bahan baku waste yaitu 60 % waste dan 100 % yang di gunakan untuk paramater poses pada Ne yang sama yaitu Ne 10s

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Untuk judul yang pertama adalah Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 100 % Waste dan 70 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36 tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Ternyata dalam penulisan di paramter proses salah. Yang benar adalah penggunaan bahan baku waste 60% full cotton. Jadi judul yang kedua berganti Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 100 % Waste dan 60 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36 tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12 PT Sri Rejeki Isman, Tbk

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Masih ada kesalahan pada kata pengantar, dan juga bahasa yang masih belum baku. Jarak antara bab dan sub bab masih belum sesuai pedoman.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Dalam bab IV dan bab V masih yang harus di koreksi dan penggunaan bahas asing belum di cetak miring. Mengenai bab IV dan bab V untuk di konsultasikan ke prodi

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / Untuk hasil perhitungan produksi lebih baik tidak usah di bulatkan karena untuk kelebihannya bisa di gunakan pertamabahn spindle untuk meningkatkan produksi.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Masih ada penulisan yang salah, jarak spasi 1 pada daftar gambar, daftar pustaka masih belum ada diakses tanggal berapa, kesalahan penulisan nama bu vallen.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Sudah tidak ada, dan cukup.

Mahasiswa : 2001010 - JEMMY EDWIN SAPUTRA **Dosen Pembimbing** : 9943011394 - VALLEN LAURINDA DEFRINA WIDYAWAN

Tidak ada data percakapan