

DAFTAR PUSTAKA

- Amutha, K. A practical guide to textile testing. CRC Press, 2016.
- Assauri, Sofyan, 2008. Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi REvisi, Jakarta : LP.FEVI.
- El-Sayed, M. A. M., and S. H. Sanad. "Compact spinning technology." *Advances in yarn spinning technology*. Woodhead Publishing, 2010. 237-260.
- Ida Bagus Gde Pujaastawa. "Teknik Wawancara dan Observasi Untuk Pengumpulan Bahan Informasi, 2016.
- Inspiring the Spinning Industry. Dikutip dari <https://www.suessen.com/products/compacteasy>, diakses pada 3 Juli 2024.
- Intania, R. P. (2019). BENTUK–BENTUK STRUKTUR ORGANISASI (A form of the structure of the organization).
- Khan, Md Khalilur Rahman, Hosne Ara Begum, and Md Razib Sheikh. "An overview on the spinning triangle based modifications of ring frame to reduce the staple yarn hairiness." *Journal of Textile Science and Technology* 6.1 (2019): 19-39.
- Kotb, N. A. (2012). Predicting yarn quality performance based on fibers types and yarn structure. *Life Science Journal*, 9(3), 1009-1015.
- Magar, Varsha M., and Vilas B. Shinde. "Application of 7 quality control (7 QC) tools for continuous improvement of manufacturing processes." *International Journal of engineering research and general science* 2.4 (2014): 364-371.
- Nahwan, S. (2021). *Pengantar Pembuatan Benang & Employee Skill Management*. Boyolali.
- Eunike, A., Setyanto, N. W., Yuniarti, R., Hamdala, I., Lukodono, R. P., & Fanani, A. A. (2021). *Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan: Edisi Revisi*. Universitas Brawijaya Press.
- Razzaque, Abdur, et al. "Influence of pin spacer on yarn quality in a ring frame." *International Journal of Current Engineering and Technology* 5.4 (2015): 2380-2382.
- Wahjono, S. I. (2022). Struktur organisasi.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Pengujian *U%* Peralatan *Compact*

U% Rayon 30 Compact T.102		U% Rayon 30 Compact T.102		U% Rayon 30 Compact T.102		U% Rayon 30 Compact T.102		U% Rayon 30 Compact T.102	
No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%
1	8,44	1	9,80	1	8,57	1	9,26	1	8,63
2	10,32	2	10,18	2	8,69	2	9,10	2	8,60
3	9,08	3	9,45	3	8,38	3	8,98	3	8,97
4	8,40	4	8,38	4	8,94	4	8,52	4	8,95
5	9,85	5	9,54	5	9,20	5	9,37	5	9,02
6	8,69	6	10,35	6	9,35	6	8,27	6	8,81
7	9,03	7	8,50	7	9,21	7	9,05	7	8,34
8	9,39	8	9,22	8	8,73	8	8,29	8	8,88
9	8,67	9	8,74	9	8,11	9	8,41	9	8,83
10	9,06	10	8,55	10	8,85	10	8,92	10	9,58
11	8,96	11	10,07	11	8,19	11	8,32	11	8,67
12	9,52	12	10,26	12	8,86	12	9,52	12	8,19
Mean	9,12	Mean	9,42	Mean	8,76	Mean	8,83	Mean	8,79
CV	6,30	CV	7,80	CV	4,50	CV	5,10	CV	4,00
SD	0,57	SD	0,73	SD	0,4	SD	0,45	SD	0,36

Lampiran 2 Data Pengujian *U%* Peralatan *Pin Spacer*

U% Rayon 30 Pin Spacer T.102		U% Rayon 30 Pin Spacer T.102		U% Rayon 30 Pin Spacer T.102		U% Rayon 30 Pin Spacer T.102		U% Rayon 30 Pin Spacer T.102	
No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%	No Sample	U%
1	9,42	1	8,99	1	9,88	1	10,20	1	8,98
2	9,29	2	9,04	2	8,88	2	9,90	2	8,88
3	9,02	3	9,45	3	8,86	3	9,51	3	9,05
4	9,68	4	9,53	4	9,02	4	10,27	4	9,06
5	9,43	5	10,22	5	9,89	5	10,06	5	8,96
6	9,66	6	9,51	6	9,34	6	9,49	6	8,82
7	9,16	7	9,21	7	10,13	7	9,53	7	9,60
8	9,14	8	9,08	8	8,98	8	9,50	8	9,80
9	9,61	9	9,16	9	8,96	9	9,24	9	9,82
10	9,32	10	9,16	10	8,77	10	9,28	10	9,72
11	9,50	11	9,20	11	9,94	11	9,42	11	9,63
12	9,37	12	9,11	12	9,29	12	9,58	12	9,64
Mean	9,38	Mean	9,30	Mean	9,33	Mean	9,67	Mean	9,33
CV	2,20	CV	3,70	CV	5,3	CV		CV	4,30
SD	0,21	SD	0,34	SD	0,50	SD		SD	0,4

Lampiran 3 Data Pengujian *IPI* Peralatan *Compact*

IPI Rayon 30 Compact T.102				IPI Rayon 30 Compact T.102				IPI Rayon 30 Compact T.102				IPI Rayon 30 Compact T.102				IPI Rayon 30 Compact T.102			
No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%
1	0	0	18	1	0	18	28	1	0	0	8	1	3	13	30	1	0	0	18
2	5	8	23	2	10	23	68	2	0	10	30	2	3	5	18	2	0	13	25
3	5	10	38	3	0	8	30	3	0	5	8	3	0	8	20	3	0	5	18
4	0	0	8	4	0	0	15	4	0	3	48	4	0	0	5	4	0	23	40
5	0	5	28	5	3	8	20	5	0	5	13	5	5	10	25	5	0	5	20
6	0	3	18	6	0	15	25	6	0	8	28	6	0	5	15	6	0	8	10
7	0	5	35	7	0	5	20	7	0	0	10	7	3	5	18	7	0	18	30
8	15	15	60	8	0	8	63	8	0	8	10	8	0	0	8	8	0	13	58
9	0	3	28	9	0	10	58	9	0	10	10	9	0	5	25	9	0	15	23
10	0	5	13	10	0	33	43	10	0	5	25	10	0	15	33	10	0	18	13
11	0	8	43	11	5	8	33	11	0	5	23	11	0	5	10	11	0	18	38
12	0	15	28	12	5	5	50	12	0	3	35	12	3	10	13	12	0	8	15
Mean	2	6	28	Mean	2	11	38	Mean	0	5	20	Mean	1	7	18	Mean	0	12	25
CV	216,1	80,9	51,6	CV	171,7	78,6	48	CV	0	67,4	63,3	CV	134,8	68,5	48,2	CV	0	57,3	54,2
SD	5	5	14	SD	3	9	18	SD	0	3	13	SD	2	5	9	SD	0	7	14

Lampiran 4 Data Pengujian *IPI* Peralatan *Pin Spacer*

IPI Rayon 30 Pin Spacer T.102				IPI Rayon 30 Pin Spacer T.102				IPI Rayon 30 Pin Spacer T.102				IPI Rayon 30 Pin Spacer T.102				IPI Rayon 30 Pin Spacer T.102			
No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%	No Sample	Thin - 50%	Thick 50%	Neps 200%
1	0	10	30	1	0	3	23	1	0	13	38	1	0	25	28	1	0	3	20
2	0	13	13	2	0	3	20	2	0	10	40	2	0	8	18	2	0	5	20
3	0	8	20	3	0	8	30	3	0	20	60	3	0	13	28	3	3	8	23
4	0	13	18	4	0	10	10	4	0	5	20	4	3	33	43	4	0	18	25
5	3	13	28	5	0	3	10	5	3	35	43	5	0	18	55	5	0	5	30
6	0	18	33	6	0	10	33	6	0	5	10	6	0	18	8	6	3	8	30
7	0	13	10	7	0	5	23	7	3	20	30	7	0	20	30	7	0	13	30
8	0	13	23	8	0	5	8	8	0	10	40	8	0	5	23	8	0	8	28
9	3	10	23	9	0	8	30	9	0	13	50	9	0	5	18	9	0	10	23
10	0	5	23	10	0	5	33	10	3	5	30	10	0	13	28	10	0	15	20
11	0	3	33	11	0	18	23	11	3	18	58	11	0	18	23	11	0	5	5
12	3	5	13	12	0	10	13	12	0	10	28	12	0	10	15	12	0	8	33
Mean	1	10	22	Mean	0	7	21	Mean	1	14	37	Mean	0,25	16	26	Mean	0,5	9	24
CV	180,9	42,6	35,5	CV	0	61,7	43,7	CV	147,7	63,7	39,6	CV				CV		52,1	31,3
SD	1	4	8	SD	0	4	9	SD	1	9	15	SD				SD		4	7

Lampiran 5 Data Pengujian *Hairiness Peralatan Compact*

Hairiness Rayon 30 Compact T.102		Hairiness Rayon 30 Compact T.102		Hairiness Rayon 30 Compact T.102		Hairiness Rayon 30 Compact T.102		Hairiness Rayon 30 Compact T.102	
No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H
1	3,43	1	3,80	1	3,86	1	3,52	1	3,47
2	3,74	2	3,82	2	3,65	2	3,43	2	3,64
3	3,42	3	3,54	3	3,46	3	3,82	3	3,51
4	3,47	4	3,62	4	3,90	4	3,44	4	3,64
5	3,91	5	3,38	5	3,74	5	3,54	5	3,70
6	3,86	6	3,81	6	3,88	6	3,40	6	3,74
7	3,39	7	3,62	7	3,42	7	3,75	7	3,49
8	3,42	8	3,95	8	3,51	8	3,72	8	3,70
9	4,07	9	3,63	9	3,49	9	3,42	9	3,43
10	3,77	10	3,86	10	3,45	10	3,62	10	3,63
11	3,40	11	3,45	11	3,47	11	3,60	11	3,42
12	3,45	12	3,38	12	3,57	12	3,78	12	3,73
Mean	3,61	Mean	3,65	Mean	3,62	Mean	3,59	Mean	3,59
CV	6,70	CV	5,30	CV	5,00	CV	4,30	CV	3,40
SD	0,24	SD	0,19	SD	0,18	SD	0,15	SD	0,12

Lampiran 6 Data Pengujian *Hairiness Peralatan Pin Spacer*

Hairiness Rayon 30 Pin Spacer T.102		Hairiness Rayon 30 Pin Spacer T.102		Hairiness Rayon 30 Pin Spacer T.102		Hairiness Rayon 30 Pin Spacer T.102		Hairiness Rayon 30 Pin Spacer T.102	
No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H	No Sample	H
1	4,73	1	4,23	1	4,32	1	4,28	1	4,13
2	4,54	2	4,12	2	4,17	2	4,23	2	4,14
3	5,31	3	4,91	3	4,35	3	4,22	3	4,00
4	4,95	4	4,63	4	4,35	4	4,47	4	4,05
5	4,62	5	4,97	5	4,35	5	4,89	5	3,97
6	4,49	6	4,36	6	4,83	6	4,37	6	3,97
7	4,52	7	5,33	7	5,19	7	4,34	7	4,17
8	4,20	8	4,07	8	4,30	8	4,29	8	4,14
9	4,22	9	4,02	9	4,31	9	4,31	9	4,44
10	5,28	10	3,99	10	4,11	10	4,36	10	4,38
11	4,37	11	3,96	11	4,31	11	4,38	11	4,27
12	5,06	12	3,94	12	4,10	12	4,41	12	4,22
Mean	4,69	Mean	4,38	Mean	4,39	Mean	4,38	Mean	4,16
CV	8,10	CV	10,70	CV	7,10	CV		CV	3,60
SD	0,38	SD	0,47	SD	0,31	SD		SD	0,15

Lampiran 7 Data Pengujian *Strenght* Peralatan *Compact*

Strenght Compact C4					
No Sample	Strenght	Strenght	Strenght	Strenght	Strenght
1	373,83	377,57	358,30	423,64	380,79
2	360,24	361,62	390,33	405,99	404,17
3	408,16	406,63	444,59	387,72	379,25
4	399,22	426,37	358,44	383,62	411,43
5	341,01	355,74	319,26	392,84	370,83
6	352,62	343,31	311,63	431,00	437,38
7	376,8	391,22	365,13	425,77	430,97
8	369,14	395,74	305,43	378,81	403,32
9	400,3	406,08	353,13	401,67	311,72
10	420,03	393,02	424,09	424,21	373,65
Mean	380,14	385,73	363,03	405,53	390,35

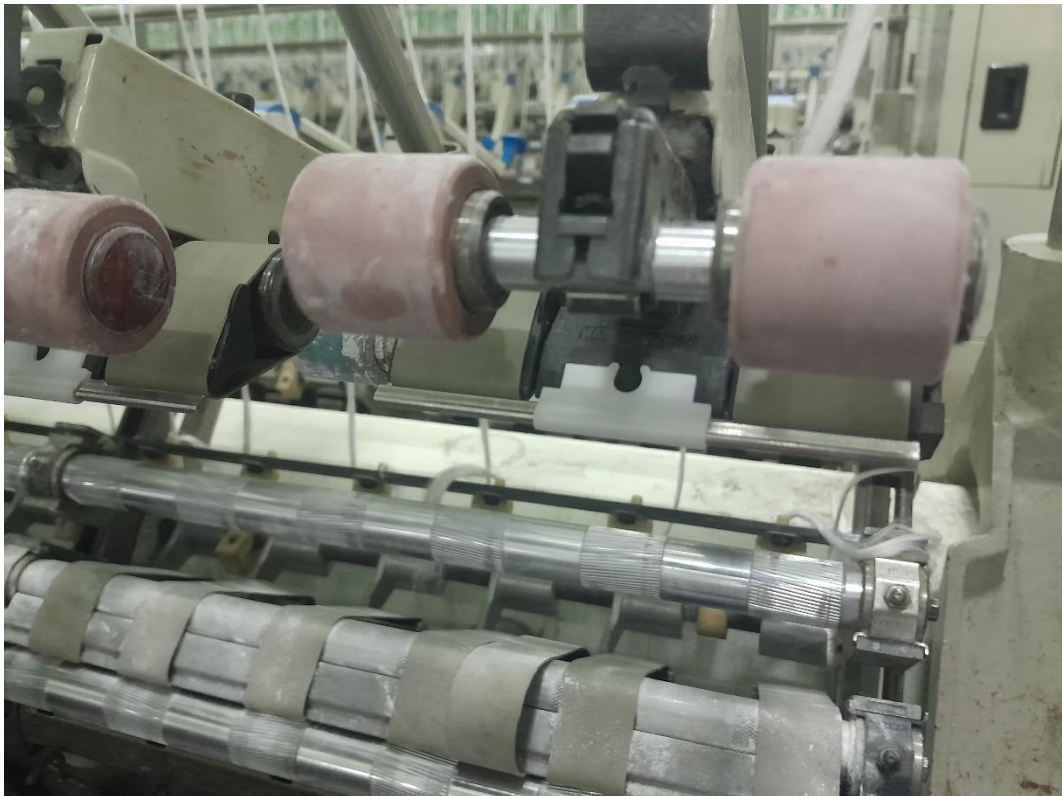
Lampiran 8 Data Pengujian *Strenght* Peralatan *Pin Spacer*

Strenght Pin Spacer D7					
No Sample	Strenght	Strenght	Strenght	Strenght	Strenght
1	327,98	355,59	310,19	375,94	390,91
2	391,19	306,45	331,57	356,38	354,64
3	361,62	293,36	398,17	412,88	399,74
4	422,26	320,98	385,86	397,45	370,10
5	378,31	303,73	365,47	380,50	369,94
6	377,25	308,60	343,56	380,10	375,94
7	337,02	364,48	312,29	357,74	380,59
8	355,92	345,62	345,76	354,00	372,29
9	331,61	341,82	371,04	396,83	256,34
10	355,59	352,61	338,75	357,98	347,79
Mean	363,88	329,32	350,27	376,98	361,83

Lampiran 9 Peralatan *Compact*



Lampiran 10 Peralatan *Pin Spacer*





Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

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



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

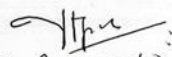
Nama Mahasiswa : Fahmi Abdillah
NIM : 2201037
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Judul Laporan PKL : Perbandingan Penggunaan Peralatan Compact dan Pin Spacer Pada mesin Ring spinning Terhadap kualitas U₂, K₁₀, Harness dan Strength Pada benang katun 20s

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1.	Gunakan kalimat efektif
2.	Rangkuman mencakup latar belakang, tujuan, Metode, hasil, kesimpulan
3.	Literatur cari terbaru 5 tahun kebelakang
4.	Data sesuaikan

Surakarta, 29 / 05 / 2024

Penguji,


(..... Sih Parmawati)



Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

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



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Berdasarkan Ujian Praktik Kerja Lapangan dari mahasiswa di bawah ini :

Nama Mahasiswa : Fahri Abdillah
NIM : 2201037
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Judul Laporan PKL : Perbandingan Penggunaan Benang Compact dan Pin Spacer Pada Mesin
Pint Spinning Terhadap Kualitas U₁₀, IPI, Harness dan Strength Pada Benang Rayon 30's

Wajib melakukan perbaikan seperti yang tercantum di bawah ini :

NO	PERBAIKAN
1.	Pembuatan data spin
2.	Mencantumkan perbandingan data regular dg Compact
3.	Ukuran pin spacer dan warna pin spacer.
4.	Perbaikan struktur
5.	Perbaikan sarana.
6.	Kata Pengantar. mengefektifkan kalimat perulis

Surakarta, 29 / 07 / 2024

Penguji,

(Yuli Fatmahanik)



**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 : Perbandingan penggunaan peralatan Compact dan pin spacer terhadap kualitas U%, IPI, Hairiness, dan strength pada benang rayon ne 30s

Sesi / Bahasan : ke-1 / pengajuan judul tugas akhir "Perbandingan penggunaan peralatan compact dan pin spicer terhadap kualitas U%, IPI, Hairiness, dan Strenght pada benang rayon 30s".

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / pengajuan judul tugas akhir "Perbandingan penggunaan peralatan compact dan pin spicer terhadap kualitas U%, IPI, Hairiness, dan Strenght pada benang rayon 30s".

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / pengecekan bab 4

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / pengecekan bab 4 diskusi

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / pengecekan bab 1 dan 5

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / revisi bab 4 pada penulisan paragraf

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / pengecekan dan bimbingan penulisan bab 2 dan 3

Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH **Dosen Pembimbing** : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / pengecekan dan bimbingan penulisan bab 2 dan 3
Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH Dosen Pembimbing : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 / pengecekan plagiarisme bab 4
Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH Dosen Pembimbing : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 / penyempurnaan pengetikan dan daftar isi masing-masing bab
Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH Dosen Pembimbing : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 / Pengecekan Tugad Akhir dari bab 1-5
Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH Dosen Pembimbing : 4306106501 - HAMDAN S BINTANG, ST.,MM

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-12 / Acc tugas akhir
Mahasiswa : 2201037 - FAHMI ABDILLAH Dosen Pembimbing : 4310076001 - BAMBANG YULIANTO

Tidak ada data percakapan

PAPER NAME

Gambaran BAB IV.docx

AUTHOR

Abdillah

WORD COUNT

2148 Words

CHARACTER COUNT

12709 Characters

PAGE COUNT

15 Pages

FILE SIZE

198.8KB

SUBMISSION DATE

Jul 15, 2024 12:55 PM GMT+7

REPORT DATE

Jul 15, 2024 12:55 PM GMT+7**● 5% Overall Similarity**

The combined total of all matches, including overlapping sources, for each database.

- 4% Internet database
- 1% Publications database
- Crossref database
- Crossref Posted Content database
- 0% Submitted Works database

