

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. 1999. Manajemen Produksi dan Operasi. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Darsini. Dan Prabowo Bayu. 2021. Fakultas Teknik Universitas Veteran Bangun Nusantara Sukoharjo.
- Llinkagess, Robustness. 2011. Faillure Mode and Effects Analysis. Ford Motor Company
- Munawir, Hafidh. dan Yunanto, Deni. 2014. Analisa Penyebab Kerusakan Mesin Sizing Baba Sangyo Kikai dengan Metode FMEA dan LTA. Jurusan Teknik Industri UMS, Surakarta.
- Rahman, Adhi Muhammad Aulia. 2014. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Roti Tawar MR.Bread dengan Menggunakan Metode FMEA. Jurusan Teknik Industri. Universitas Diponegoro, Semarang.
- Wahyudi, Doni Tri. 2010. Proses Produksi Kain Grey pada PT Delta Merlin Dunia Textile II di Karanganyar. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret, Surakarta.

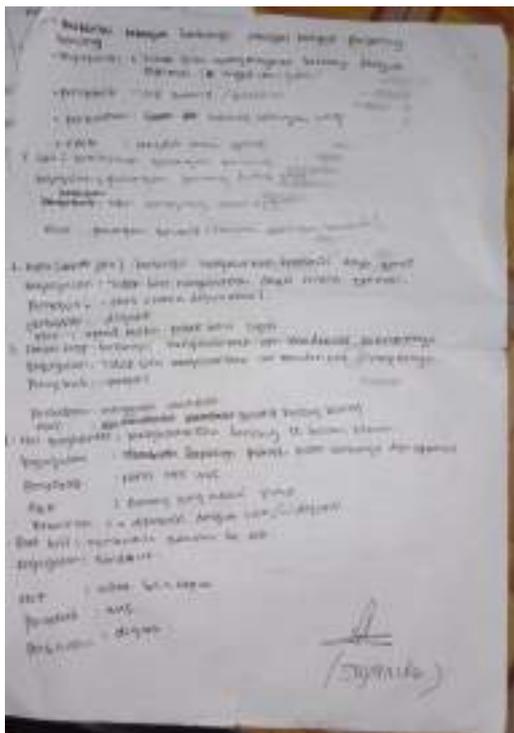
LAMPIRAN



Lampiran 1 Wawancara Mekanik



Lampiran 2 Diskusi Mengenai Kerusakan Mesin Sizing dengan Mekanik



Lampiran 5 Informasi Hasil Wawancara Mekanik



Lampiran 6 Informasi Hasil Wawancara Mekanik

Nama	Nomor Telepon	Bagian Kerja	Lokasi Kerja
Suyatmin	085329014208	Mekanik persiapan	PT Sekar Lima Pratama
Suyamto	-	Mekanik Persiapan	PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 7 Data Informan Wawancara

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Apa saja komponen mesin sizing?	<i>Headstock, sisir, afterwax, cilinder dryer, size box, dan beam stand.</i> Untuk <i>size box</i> itu terdiri dari dua roll yaitu <i>immersion roll</i> dan <i>squeeze roll</i>
2	Apa tiap komponen pasti memiliki potensi untuk rusak?	Ya, tentunya semua komponen bisa mengalami rusak
3	Komponen apa yang sering mengalami rusak di mesin Sizing Rolux Enterprise?	Pada bagian <i>steam trap</i> dan kopel itu biasanya aus, waktu pemakaian <i>spare parts</i> selama 6 bulan, untuk kopel itu yang aus dibagian <i>univer join</i>
4	Pada bagian <i>beam stand</i> kerusakan apa yang pernah terjadi, penyebab dan cara memperbaikinya bagaimana?	Rusaknya bisa dibagian bearingnya, itu dikarenakan <i>bearing</i> sudah aus. Cara perbaikannya dengan diganti baru.
5	Apa akibat dari <i>bearing</i> aus terhadap prosesnya?	Beam bisa goyang atau putaran beam tidak normal
6	Pada bagian <i>size box</i> ada <i>immersion roll</i> dan <i>squeeze roll</i> , untuk komponen ini apa kerusakannya, penyebab, perbaikan serta frekuensi terjadinya sering atau tidak?	Untuk <i>immersion roll</i> fungsinya merendam benang jadi skala rollnya itu bisa diatur naik dan turun, disisi sampingnya ada as atau kuningan yang bisa aus. Kalau kuningan ini mengalami aus, maka skala <i>immersion roll</i> tidak bisa diatur karena macet. Cara perbaikannya dengan mengganti kuningan atau as tersebut, rusak bisa terjadi dalam satu tahun sekali. Pada roll satunya yaitu <i>squeeze roll</i> itu fungsinya untuk memeras benang, bagian roll ini ada karet pada permukaannya sehingga rusaknya bisa pada bagian karet <i>squeeze roll</i> , karetnya retak dan kasar penyebabnya dikarenakan aus atau karena selalu terkena suhu panas jadi bisa retak. Perbaikannya dengan cara meratakan lagi karetnya atau bisa dengan mengganti baru karet <i>squeeze roll</i> , untuk kerusakannya bisa terjadi dalam lima bulan sekali itu untuk meratakan permukaannya.

7	Selanjutnya pada bagian <i>cilinder dryer</i> , apa kerusakan yang bisa terjadi, penyebab dan perbaikan kerusakannya bagaimana?	Permukaan <i>cilinder dryer</i> memiliki teflon, teflon ini bisa mengelupas penyebabnya itu karena <i>cilinder dryer</i> panas jadi makin lama bisa mengakibatkan teflonnya terkelupas untuk cara memperbaikinya dengan melakukan pelapisan ulang.
8	Kerusakan yang biasa terjadi yaitu pada komponen steam trap dan kopel, itu cara perbaikannya bagaimana dan frekuensi kerusakannya sering atau tidak?	<i>Steam trap</i> fungsinya mengeluarkan air kondensat, jika <i>steam trap</i> aus maka bisa mengakibatkan air kondensat tidak bisa keluar dan bisa membuat suhu pada <i>cilinder dryer</i> menurun. Cara perbaikannya dengan mengganti baru komponen. Bagian kopel fungsinya untuk menghantarkan daya gerak pada mesin, jika bagian <i>uiver join</i> pada kopel aus maka <i>speed</i> mesin tidak bisa cepat. Cara perbaikannya dengan melakukan penggantian komponen.
9	Setelah dari <i>cilinder dryer</i> benang melewati proses <i>after wax</i> , pada bagian ini apa kerusakan yang bisa terjadi dan apa penyebabnya serta bagaimana perbaikannya?	<i>After wax</i> fungsinya memberikan lapisan lilin pada benang, dibagian ini ada corong <i>after wax</i> yang bisa kotor sehingga bisa tersumbat dan menyebabkan cairan lilin tidak bisa keluar, untuk cara perbaikannya dengan melakukan pembersihan. Selain itu bagian dalam corong <i>after wax</i> bisa keropos disebabkan oleh bahan-bahan kimia yang digunakan, namun ini bisa terjadi dalam jangka waktu yang lama.
10	Saat proses pemisah benang itu digunakan alat pemisah, apa alat tersebut bisa rusak?	Namanya <i>spliting rod</i> , tentunya bisa karena semua komponen bisa berpotensi rusak. Bagian ini bahannya dari <i>stainless steel</i> jadi tidak bisa berkarat tapi bisa bengkok, tapi untuk bengkok dan tidak bisa digunakan itu hampir tidak pernah terjadi karena mudah terlihat kerusakannya.
11	Sisir pada mesin sizing kerusakannya seperti apa dan cara perbaikannya bagaimana?	Untuk sisir kerusakannya itu bisa renggang atau rapat, selain itu bisa mengalami aus pada bagian sisinya jika aus maka perbaikannya dengan mengatur posisi sisir yang aus. Untuk penggunaan sisir di perusahaan bisa sampai lima tahun.
12	Apa saja komponen yang ada pada <i>headstock</i> ?	Ada roll penghantar benang, <i>beam</i> tenun dan <i>press roll</i> untuk memberi tekanan pada gulungan benang, lalu ada juga <i>fant belt</i> yang berfungsi mentransmisikan daya gerak pada bagian <i>headstock</i> .

13	Pada bagian roll penghantar benang kerusakannya apa, penyebabnya karena apa dan bagaimana cara memperbaikinya?	Karet di permukaan roll bisa retak dan kasar, mengakibatkan benang yang lewat bisa putus. Penyebab kerusakannya itu karena karet roll sudah aus, untuk perbaikan di perusahaan melapisi permukaan roll dengan kain agar roll penghantar bisa dilewati benang atau bisa juga diganti dengan karet yang baru.
14	Frekuensi kejadian untuk kerusakan tersebut sering atau tidak?	Kerusakannya jarang, bisa dalam jangka waktu tahunan
15	Pada bagian <i>fant belt</i> kerusakannya seperti apa?	<i>Fant belt</i> berbahan karet jadi bisa mengalami kendur karena sudah aus, jika terjadi kendur maka menyebabkan <i>speed</i> mesin tidak bisa maksimal. Cara perbaikannya dengan mengganti komponen dengan yang baru.
16	Pada komponen <i>press roll</i> kerusakannya apa, penyebab, perbaikan dan sering atau tidak terjadi?	Bagian sisi kanan dan kiri <i>press roll</i> terdapat nylon atau toflet, bagian ini bisa jadi kasar dan menyebabkan benang yang melalui toflet putus. Cara perbaikannya yaitu dengan mengganti toflet, kejadiannya cukup sering.

Lampiran 8 Daftar Pertanyaan dan Jawaban Wawancara



BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
 AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
 PRODUK TEKSTIL SURABAYA

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

REHAP PERCAKAPAN BIMBINGAN

Judul Tugas Akhir : Usulan Jadwal Perawatan Preventive Mesin Sizing Rolok di PT Sekar Lima Pratama

Sesi / Bahasan : ke-1 / pengajuan judul disertai dengan proposal judul

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-2 / menambahkan usulan jadwal preventif mesin sizing pada proposal judul untuk pembahasan bab 4 tugas akhir

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-3 / Pengajuan file bab 4 yang berisi pembahasan bab 4 tugas akhir

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-4 / Melakukan bimbingan offline terkait perbaikan bab 4 tugas akhir.

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-5 / mengajukan judul yang sudah di acc dosen pembimbing I disertai dengan proposal pembahasan bab 4 tugas akhir.

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-6 / Membahas tabel yang akan digunakan pada tugas akhir.

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 9943011389 - NUNGHY AMALIA MARAN, S.Hom

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-7 / Mengirimkan file bab 4 pembahasan tugas akhir yang sudah direvisi

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-8 / mengirimkan file revisi bab 4 pembahasan tugas akhir

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 9943011389 - NUNGHY AMALIA MARAN, S.Hom

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-9 / Bimbingan offline bab 14, membahas kesalahan penulisan yang ada pada bab tersebut.

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 9943011389 - NUNGHY AMALIA MARAN, S.Hom

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-10 / bimbingan offline terkait bab 4 tugas akhir, membahas tentang kesalahan dan kekurangan penulisan.

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-11 / revisi mengenai penulisan yang salah dan kurang pada bab 15 tugas akhir

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 4322088201 - ADHY ARASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-12 / revisi terkait kesalahan dan kekurangan penulisan bab 15

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 9943011389 - NUNGHY AMALIA MARAN, S.Hom

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-13 / pengajuan revisi bab 1.5 dan pemberian tanda tangan

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 432208.8201 - ADHY APASTYO EHO PUTRANTO, S.T.P., M.T

Tidak ada data percakapan

Sesi / Bahasan : ke-14 / Revisi penomoran halaman pada tugas akhir

Mahasiswa : 2002004 - ECA NUR HALIZA **Dosen Pembimbing** : 9943011389 - NUNGHY AMALA MAAN, S.Hon

Tidak ada data percakapan



FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Eca Nur Hafsa
 NIM : 2002004
 Program Studi : TPK
 Judul Laporan PKL : Usulan Perencanaan Jadwal Preventive Maintenance Sizing
 Rolux Enterprise

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Mengetahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Amar, M.Pd.	21/7-2022	
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	SUHARDI	22/7-2022	

**PERNYATAAN TATA TERTIB
PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

NIM	: 2002004
Nama Mahasiswa	: Eca Nur Haliza
Tempat/Tanggal Lahir	: 17 Maret 2003
Agama	: Islam
Program Studi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat Rumah	: Jalan Palembang-Betung Km 20, RT 16, RW 07, Nomor 06, Air Batu, Kecamatan Talang Kelapa, Kabupaten Banyuasin, Sumatera Selatan
Nama Orang Tua	: Darsono
Alamat Orang Tua	: Jalan Palembang-Betung Km 20, RT 16, RW 07, Nomor 06, Air Batu, Kecamatan Talang Kelapa, Kabupaten Banyuasin, Sumatera Selatan

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di industri dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada industri tempat PKL.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan industri kepada dosen pembimbing di AK-Tekstil Solo.
4. Setelah menyelesaikan PKL, akan melaporkan dan menyerahkan laporan PKL kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai PKL.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama PKL melanggar ketentuan/peraturan industri atau AK-Tekstil Solo bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Mengetahui,

Surakarta, 6 Juni 2022

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Kain Tenun

Yang menyatakan,



(Ady Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)
NIP 198208222009111001



(Eca Nur Haliza)
NIM 2002004



SEKAR LIMA PRATAMA
textile industry

SURAT KETERANGAN PRAKTEK KERJA

NO : 051/SKK/SLP/VII/2022

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : SRI MULYANI
Jabatan : HRD PT. SEKAR LIMA PRATAMA
Alamat : Jl. Solo-Sragen Km 8.1 Jetis, Jaten-Karanganyar

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa yang tersebut di bawah ini :

Nama : ECA NUR HALIZA
NIM : 2002004
Asal Universitas : AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

Telah melakukan Praktek Kerja Lapangan di Perusahaan PT. SEKAR LIMA PRATAMA yang beralamat di Jl. Solo – Sragen Km 8.1, Jetis, Jaten Karanganyar mulai tanggal 07 Februari 2022 sampai 22 Juni 2022.

Selama melakukan Praktek Kerja Lapangan yang bersangkutan telah menunjukkan sikap, dan tanggung jawab yang baik di Perusahaan PT. SEKAR LIMA PRATAMA.

Demikian surat Keterangan Kerja ini dibuat agar dapat dipergunakan semestinya.

Karanganyar, 06 Juli 2022
PT. SEKAR LIMA PRATAMA



SRI MULYANI
Personalia

Efficiency - Productivity - Quality

Jl. Raya Solo - Sragen Km. 8,1 Jetis - Jaten Karanganyar, Jawa Tengah Indonesia

Phone : + 62 271 825328

Fax : + 62 271 825815

Email : sekar5pratama.com

www.sekarlima.com