


## DAFTAR PUSTAKA

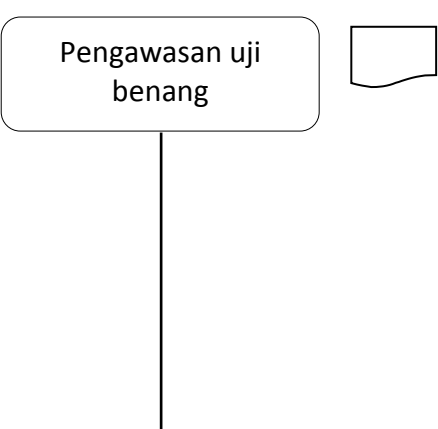
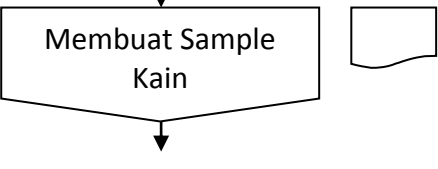
- Abd'rachim, E.A. (2021): Manajemen Produksi. Penerbit PT Perca, Jakarta
- Amalia, Tasya., dkk. (2020): Analisis Perencanaan dan Pengendalian Mengoptimumkan Biaya Produksi Pangan, Paper, **3(1)**,264-272.
- Anonim. (2022): Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, Kementerian Perindustrian, Jakarta.
- Anwar, Hadi (2018): Persyaratan Umum Kompetensi Laboratorium Pengujian & Laboratorium Kalibrasi ISO/IEC 17025:2017. Gramedia, Jakarta
- Arif, Muhammad Saiful., Putri, Chauliah Fatma., Tjahjono, Ngudi (2018): Peningkatan Grade Kain Sarung dengan Mengurangi Cacat Menggunakan Metode Kaizen dan Siklus PDCA pada PT. X, Jurnal WIDYA TEKNIKA, **26**, 222 - 231
- Assauri, Sofyan (2008), Manajemen Produksi dan Operasi, Penerbit Universitas Indonesia, Jakarta.
- Badan Pusat Statistik Jawa Tengah (2022): Direktori Industri Manufaktur Besar dan Sedang Provinsi Jawa Tengah. BPS Jawa Tengah
- Buffa, E. dan Sarin,R. (1996): Manajemen Operasi dan Produksi Modern, Jilid 1 Edisi 8. Binarupa Aksara, Jakarta
- Firdaus, Alfa., dkk (2019): Analisis Informasi Perkembangan Teknologi Industri Efisiensi Energi Di Sektor Industri Tekstil ,Kimia, Makanan Dan Minuman. Pusdatin Kemenperin, Jakarta
- Fitrya, Neneng., dkk (2017): Pentingnya Akurasi dan Presisi Alat Ukur Dalam Rumah Tangga, Jurnal Untuk Mu negeRI, **1(2)**, 61-64
- Gaspersz, Vincent (1998): Prouction Planning and Inventory Control. Gremedia, Jakarta.
- Harsono (2004): Manajemen Pabrik. Penerbit Balai Aksara, Edisi Revisi, Jakarta.
- Indiyanto, Rus. (2008): Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Penerbit Yayasan Humaniora


- Kotler, Philip dan Amstrong, Gery (2008): Prinsip-prinsip Pemasaran. Jilid 2 Edisi 12. Penerbit Erlangga, Jakarta
- Pambudy, Akhlis Priya (2017): Pengaruh Pengendalian Produksi Terhadap Kegagalan Produk Songkok Pada Ud. Cahaya Bintang Pandantoyo Kalitengah Kabupaten Lamongan, *Jurnal EKBIS*, **17**,890-901
- Sefriana, T., Wiyono, W., & Lalu (2018): Perancangan Proses Order Kalibrasi Alat Ukur Dengan Mempertimbangkan Risiko Untuk Memenuhi Iso 9001:2015 Klausul 7.1.5 Menggunakan Metode Business Process Improvement Di Cv. Xyz, *Journal Industrial Servicess*, **3**(2), 92–97.
- Setiono, Joko., dkk (2021): Pelatihan Dan Praktikum Kalibrasi Alat Ukur Temperatur Untuk Pendeteksi Suhu Tubuh Manusia di Pondok Pesantren Nurul Ihsan, *Jurnal Pengabdian Masyarakat Garda*, **1**(2), 17-25
- Tarigan, Zeplin Jiwa Husada (2005): Perancangan Penjualan dan Perencanaan Produksi Yang Terintegrasi dengan Menerapkan Teknologi Enterprise Resources Planning (Studi Kasus Pada Perusahaan *Furniture, Consumer Good* dan Elektronik), *JURNAL TEKNIK INDUSTRI*, **7**, 138-144
- Totong. (2015): Modul Pembelajaran Berbasis Kompetensi Menguji Nomor Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, Kementerian Perindustrian, Jakarta.
- Yani, Ari Soeti (2017): Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku dan Pengawasan Mutu Bahan Baku Terhadap kelancaran Proses Produksi Pada Industri Otomotif, *Jurnal Manajemen*, **13**(2), 169-176

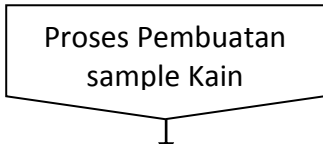
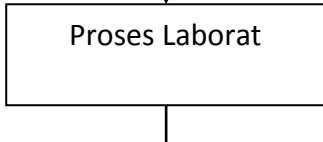
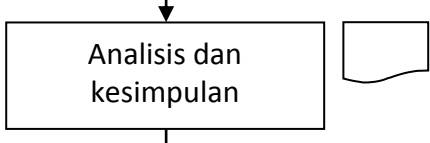
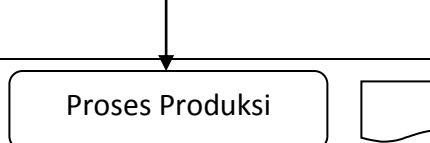
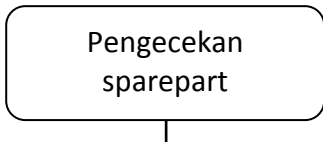
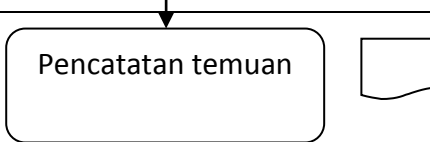
## **LAMPIRAN**

 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	Kode Dok.	: UJM/P/QA/01
	<b>PENGECEKAN BAHAN BAKU</b>	Halaman	: 1 dari 3
		Revisi	: 02
		Tgl. Efektif	: 01 Juli 2022
<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 20 Juni 2022	

1. **Tujuan** : Mengevaluasi performa dan kualitas serta mengetahui kelayakan benang baru untuk diproduksi menjadi kain
2. **Ruang Lingkup** : Prosedur ini berlaku untuk seluruh kegiatan pengecekan bahan baku
3. **Referensi** : ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu
4. **Definisi** : -
5. **Penanggung Jawab** :
  - 1) Kepala Divisi QA bertanggung jawab terhadap pelaksanaan kegiatan pengecekan bahan baku
  - 2) Kepala Divisi QA bertanggung jawab terhadap hasil analisa pengecekan bahan baku
6. **Lampiran Pendukung** :
  - 1) Form Sample Kain UJM/F/P/QA/01.01
  - 2) Form Embos UJM/F/P/QA/01.02
  - 3) Standart Kualitas Benang UJM/F/P/QA/01.03
  - 4) Form Komplain Benang UJM/F/P/QA/01.04
  - 5) Standart Waktu pengecekan benang khusus Rayon UJM/F/P/QA/01.05
  - 6) Buku serah terima litbang
  - 7) Buku temuan
7. **Prosedur** :


No	Chart	Uraian Aktivitas
<b>A</b>	<b>BENANG</b>	
1	 <pre> graph TD     A[Pengawasan uji benang] --&gt; B[Membuat Sample Kain]           </pre>	QA melakukan pengawasan uji benang sesuai dengan <ul style="list-style-type: none"> <li>- IK Cek Kualitas Divisi Gudang UJM/IK/QA/01.01</li> <li>- IK Pembuatan Embos Benang UJM/IK/QA/01.02</li> <li>- IK Cek Snarling Benang UJM/IK/QA/01.03</li> <li>- IK Penghitungan Nomor Benang / NE UJM/IK/QA/01.04</li> <li>- IK Penghitungan Strenght&amp; Elongation UJM/IK/QA/01.05</li> </ul> dan dicatat di Form embos UJM/F/P/QA/01.02
2	 <pre> graph TD     B[Membuat Sample Kain] --&gt; C[ ]           </pre>	Divisi QA membuat sample Kain di Divisi WV Rapiier atau Divisi WV Shuttle dan dicatat di buku serah terima litbang

 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	Kode Dok.	: UJM/P/QA/01
	<b>PENGECEKAN BAHAN BAKU</b>	Halaman	: 2 dari 3
		Revisi	: 02
		Tgl. Efektif	: 01 Juli 2022
	<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 20 Juni 2022

3		Divisi QA melakukan kegiatan pembuatan sampel kain di Divisi WV Shuttle atau Divisi WV Rapier
4		Setelah sample kain jadi, QA memproses sample kain ke Laborat ( SSM ) dengan 4 proses yaitu Gray Bleaching, Scouring, Warna Biru muda dan hitam. ( Sesuai permintaan )
5		Divisi QA menganalisa hasil pemeriksaan sampel kain dari hasil proses Laborat dan Divisi Inspecting kemudian membuat kesimpulan kelayakan benang baru dan dicatat di Form Sample Kain UJM/F/P/QA/01.01
6		Apabila dalam produksi menemukan benang yang bermasalah divisi QA membuat komplain benang dan dicatat di Form Komplain Benang UJM/F/P/QA/01.04
<b>B</b>	<b>SPARE PART</b>	
1		QA Benang melakukan pengecekan data sparepart gudang 1 bulan sekali ( Cek aktual spare part sesuai data gudang ) berdasarkan IK Pengecekan sparepart UJM/IK/QA/01.06
2		Apabila menemukan ketidaksesuaian dicatat dibuku temuan

## 8. Sejarah Revisi :


No.	Tanggal	Halaman	Bagian	Uraian Perubahan
01	01 Januari 2022	01	Lampiran Pendukung	Penambahan Lampiran : 1. Form Embos UJM/F/P/QA/01.02 2. Standart Kualitas Benang UJM/F/P/QA/01.03 3. Form Komplain Benang UJM/F/P/QA/01.04 4. Standart Waktu pengecekan benang khusus Rayon UJM/F/P/QA/01.05
02	01 Januari 2022	01	Uraian No 01	Pengawasan Uji Benang dilakukan sesuai dengan IK masing – masing sub & didokumentasikan di Form Embos UJM/F/P/QA/01.02
03	01 Januari 2022	01	Chart & Uraian No 02	Proses “Mengeluarkan Form Sample Kain” direvisi menjadi “Membuat Sample”
04	01 Januari 2022	02	Chart & Uraian No 03	Proses “Pengawasan buat sampel” direvisi menjadi “Proses Pembuatan sample Kain”
05	01 Januari 2022	02	Chart & Uraian No 04	Proses “Pengawasan periksa sampel” direvisi menjadi “Proses Laborat”

 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	Kode Dok.	: UJM/P/QA/01
	<b>PENGECEKAN BAHAN BAKU</b>	Halaman	: 3 dari 3
		Revisi	: 02
		Tgl. Efektif	: 01 Juli 2022
<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 20 Juni 2022	


06	01 Januari 2022	02	Uraian No 05	Analisa hasil pemeriksaan sample kain dari hasil proses laborat & divisi Inspecting. Kesimpulan didokumentasikan pada Form Sample Kain UJM/F/P/QA/01.01
07	01 Januari 2022	02	Chart & Uraian No 07	Penambahan "Proses Produksi"
08	01 Juli 2022	01	Lampiran Pendukung	Penambahan Buku Temuan
09	01 Juli 2022	02	Chart & Uraian No A.06	Proses "Penyerahan hasil Analisa" dihilangkan
10	01 Juli 2022	02	Chart & Uraian No B.01 & B.02	Penambahan Sub B untuk pengecekan Spare Part

9. **Pengesahan :**

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
<b>Wilson Ardiyanto</b>	<b>Heri Supriyanto</b>	<b>Suyatni</b>
Staff Khusus Direktur	Management Representative	Kepala Divisi QA

 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Kode Dok.	: UJM/IK/QA/01.01
	<b>CEK KUALITAS BENANG DIVISI GUDANG</b>	Halaman	: 1 dari 2
		Revisi	: 06
		Tgl. Efektif	: 01 Maret 2022
	<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 04 Maret 2022

1.	<b>Ruang Lingkup</b>	:	Divisi Gudang Benang
2.	<b>Referensi</b>	:	ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu SOP Pengecekan Bahan Baku UJM/P/QA/01
3.	<b>Pelaksana</b>	:	QA Benang
4.	<b>Mesin/Alat</b>	:	1) Timbangan, penggaris, lampu UV, dongkrak, alat ukur Stg/Elg, alat ukur NE, Meja, embos
5.	<b>Lampiran Pendukung</b>	:	1) Form Emboss UJM/F/P/QA/01.02 2) Standar Kualitas Benang UJM/F/P/QA/01.03 3) Form Komplain Benang UJM/F/P/QA/01.04 4) Standart Waktu pengecekan benang khusus Rayon UJM/F/P/QA/01.05 5) Form Laporan ketidaksesuaian, Tindakan Koreksi dan Korektif UJM/F/P/MR/03.01 6) Buku kedatangan benang 7) Buku serah terima litbang 8) Buku Temuan
6.	<b>Instruksi Kerja</b>	:	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Apel pagi dan Cek / keliling produksi untuk mengetahui kasus yang sedang terjadi di produksi dan melaporkannya ke kepala divisi QA</li> <li>2) Memastikan benang yang datang sesuai jadwal dari PPIC</li> <li>3) Memastikan benang yang datang sesuai dengan surat jalannya</li> <li>4) Mencatat benang datang sesuai dengan surat jalan dibuku kedatangan benang sbb: Mencatat :           <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Jenis benang yang dibongkar &amp; lotnya</li> <li>b) Jumlah karung/duz dan bale</li> <li>c) Ciri-ciri dari cones</li> <li>d) Warna tali / lakban</li> <li>e) Isi per Krg/Duz</li> <li>f) Brutto/Netto &amp; diameter benang</li> </ol> </li> <li>5) Cek kualitas benang yang dibongkar sesuai dengan Standar Kualitas Benang UJM/F/P/QA/01.03           <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Cek kemasan benang pastikan selalu dalam keadaan baik, rapi dan tidak rusak/basah</li> <li>b) Cek fisik benang dengan membuat emboss</li> <li>c) Mengukur strength elongation ( kekuatan dan kelenturan ) benang dengan alat yang sudah disediakan sebanyak 5x</li> <li>d) Mengukur Ne benang dengan alat yang sudah disediakan dilakukan sebanyak 5x</li> <li>e) Cek benang satu cones untuk disinar UV untuk memastikan kondisi benang</li> <li>f) Cek kerataan benang</li> <li>g) Cek bulu benang</li> <li>h) Cek Neb benang</li> <li>i) Cek Snarling benang</li> </ol> </li> </ol>


 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Kode Dok.	: UJM/IK/QA/01.01
	<b>CEK KUALITAS BENANG DIVISI GUDANG</b>	Halaman	: 2 dari 2
		Revisi	: 06
		Tgl. Efektif	: 01 Maret 2022
<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 04 Maret 2022	

	<p>6) Apabila menemukan ketidaksesuaian antara surat jalan dengan actual benang yang dating maka diinformasikan ke QA, PPIC, &amp; Ka bag Gudang</p> <p>7) Mendokumentasikan kedatangan benang kedalam buku kedatangan benang</p> <p>8) Memberikan informasi ke divisi terkait tentang kondisi benang tsb layak untuk diproses</p> <p>9) Untuk benang yang layak pakai ada stempel dari QC Dibuku kedatangan benang.</p> <p>10) Apabila pada proses produksi menemukan benang tidak layak/ cacat/ rusak QA benang membuat komplain benang ke logistik dan dicatat di Form Komplain Benang UJM/F/P/QA/01.04</p> <p>11) Apabila di divisi Gudang terjadi ketidaksesuaian maka dicatat di Buku temuan.</p> <p>12) Jika terjadi ketidaksesuaian yang berulang-ulang maka dicatat di form ketidaksesuaian disertai ttd pertanggungjawaban divisi gudang.</p>
--	---

**7. Pengesahan :**

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
<b>HERI SUPRIYANTO</b>	<b>SUYATNI</b>	<b>NURHAYATI</b>
Management Representative	Kepala Divisi QA	QA Weaving Shuttle



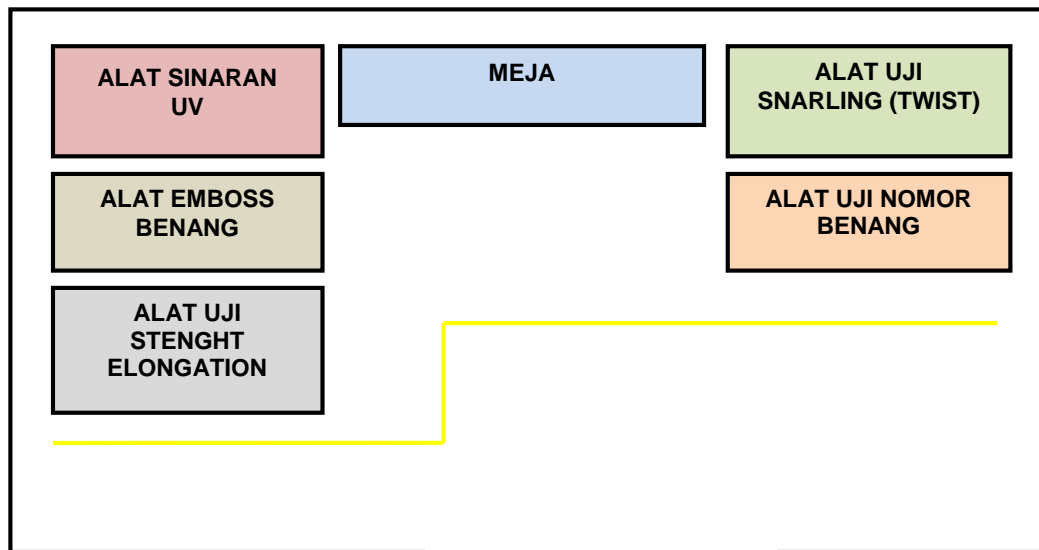
 <b>PT. USMANTEX</b> Developing For the Future	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Kode Dok.	: UJM/IK/QA/01.04
	<b>PENGHITUNGAN NOMOR BENANG/ NE</b>	Halaman	: 1 dari 1
		Revisi	: 02
		Tgl. Efektif	: 01 Juni 2022
<b>DIVISI QA</b>	Tgl. Revisi	: 18 Mei 2022	

1.	<b>Ruang Lingkup</b>	:	Divisi Gudang Benang
2.	<b>Referensi</b>	:	ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu SOP Pengecekan Bahan Baku
3.	<b>Pelaksana</b>	:	QA Benang
4.	<b>Mesin/Alat</b>	:	1) Alat ukur ne manual, gunting, kalkulator, timbangan
5.	<b>Lampiran Pendukung</b>	:	1) Form Emboss benang UJM/F/P/QA/01.02 2) Buku kedatangan benang
6.	<b>Instruksi Kerja</b>	:	
	<p>1) Siapkan benang yang akan di ukur no benangnya.</p> <p>2) Ambil ujung benang dikaitkan dipaku no 1</p> <p>3) 1 helai benang dibentangkan ke paku no 2 sepanjang 100 meter</p> <p>4) Setelah putaran ke 100 kali, benang dipotong dan ditimbang</p> <p>5) Rumus Penghitungan nomor benang/NE <u>100</u> X Netto aval ( Kg )</p> <p style="text-align: center;">1693.33</p> <p>6) Hasil penghitungan NE ditulis diform embos</p> <p>7) Lakukan pengecekan sebanyak 5 kali dan hitung rata –ratanya.</p>		

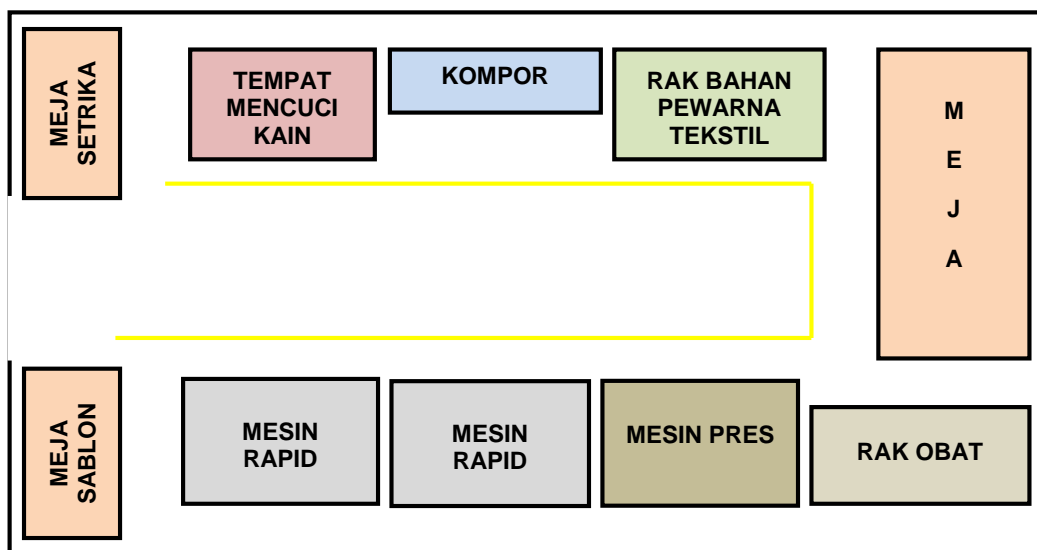
**7. Pengesahan :**

Disahkan Oleh	Diperiksa Oleh	Dibuat Oleh
<b>HERI SUPRIYANTO</b>	<b>SUYATNI</b>	<b>NURHAYATI</b>
Management Representative	Kepala Divisi QA	QA Weaving Shuttle

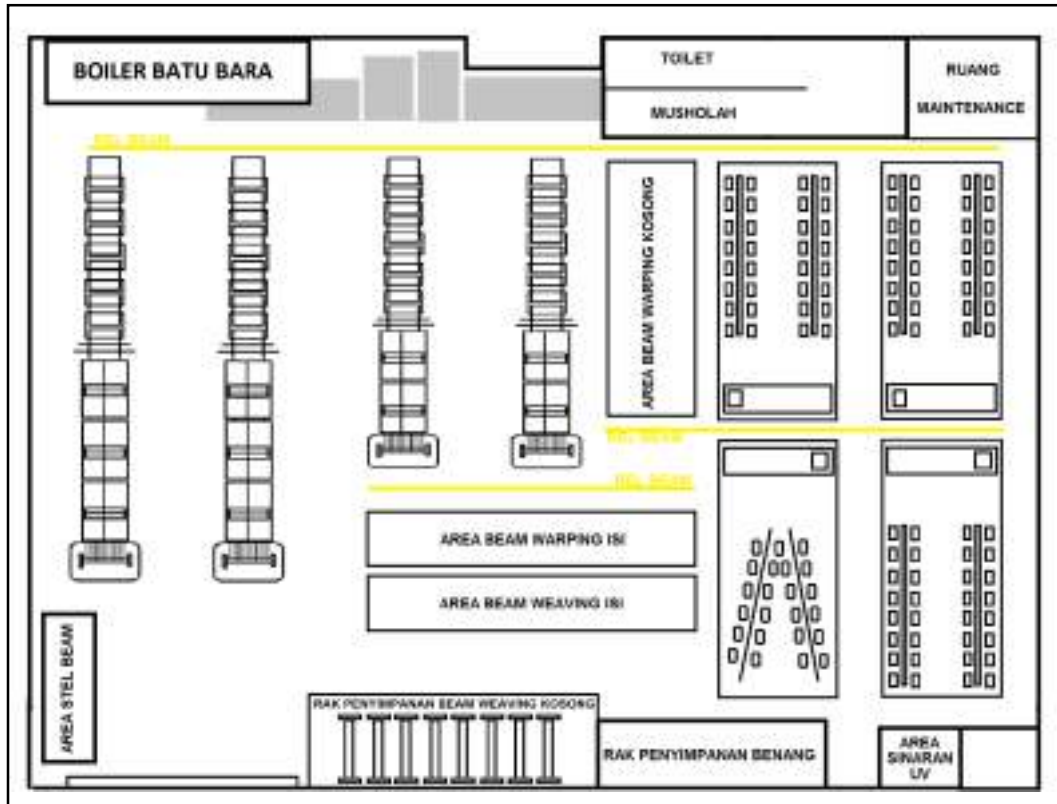
LAMPIRAN 4 (Layout Perusahaan)



Layout bagian Pengujian dan Evaluasi benang



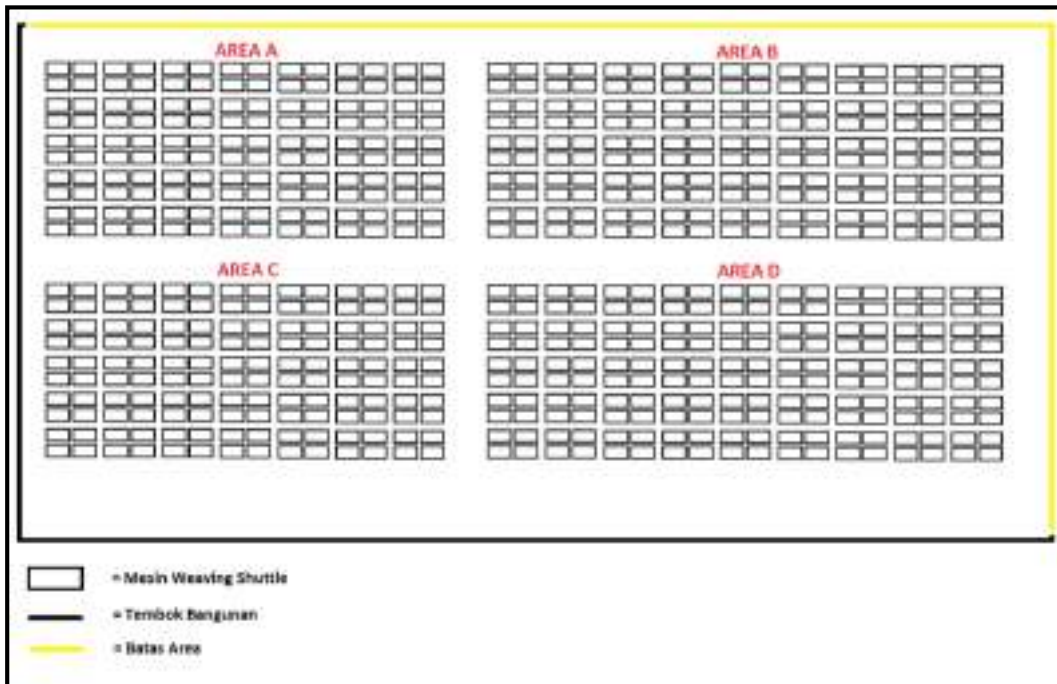
Layout bagian Laboratorium Uji Kain



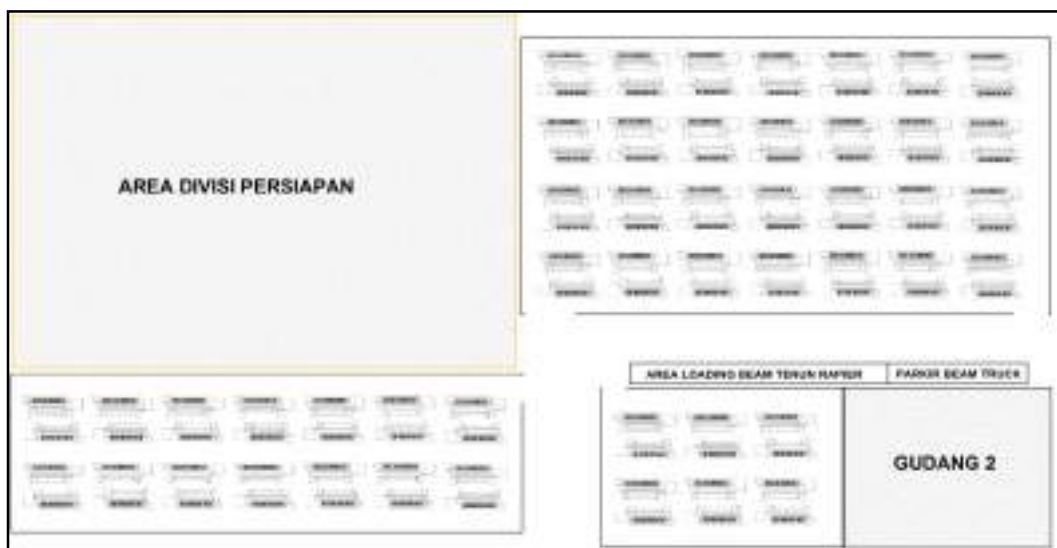
Layout bagian persiapan



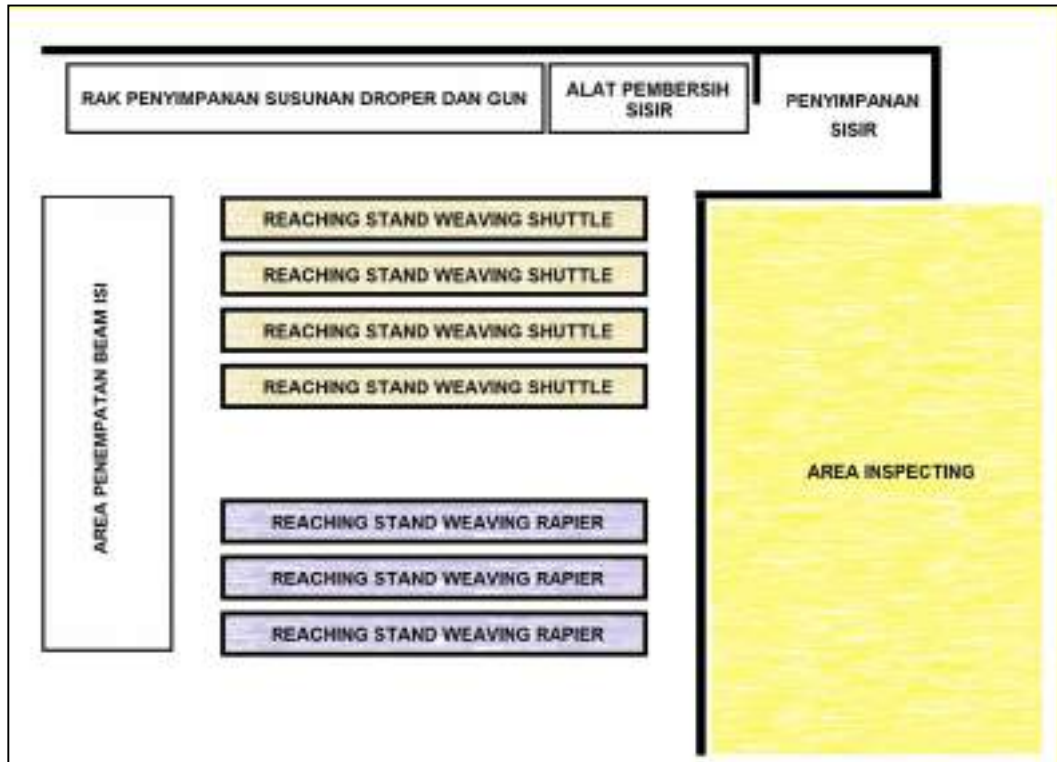
Layout bagian Winding



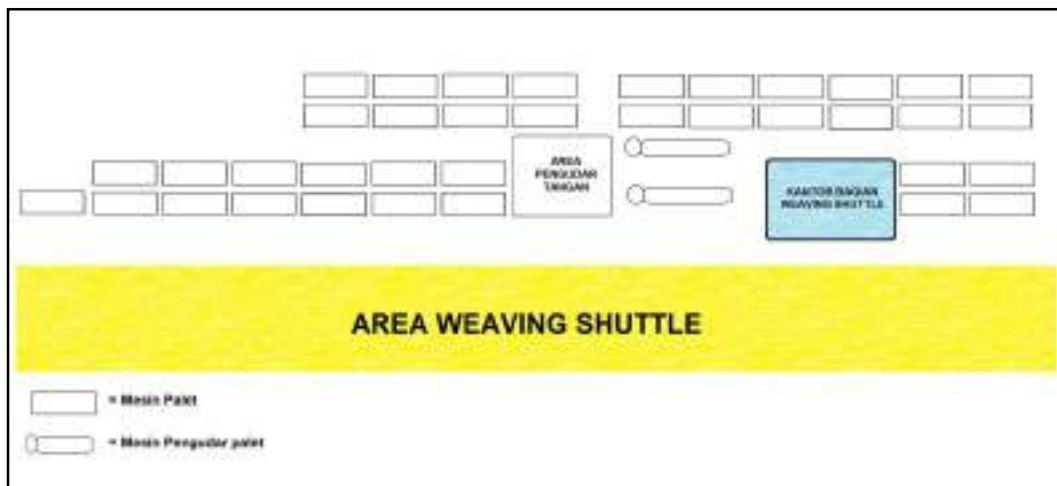
Layout bagian Weaving Shuttle



Layout bagian Weaving Rapier



Layout bagian reaching



Layout bagian pemaletan

**LAMPIRAN 5** (*Pernyataan Tata Tertib*)

**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:

Nama : Sasongko Fiqri Wahyu Illahi  
NIM/Program Studi : 2002044 / Teknik Pembuatan Kain Tenun  
Alamat di Surakarta : Jalan Awan RT 02 RW 21 Gulon, Jebres, Surakarta, Jawa Tengah  
Nama Orang Tua : Achmad Muhar  
Alamat Orang Tua : Gang Va RT 02 RW 01 Gosari, Ujungpangkah, Gresik, Jawa Timur

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan Ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga/pabrik/ perusahaan tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga/pabrik/perusahaan tekstil dan produk tekstil kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program studi TT/KT/PG disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga/pabrik/perusahaan .
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan lembaga/perusahaan/pabrik atau Akademi Komunitas Tekstil dan Produk

Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Ketua Program Studi TPK

Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.Tp., M.T.  
NIP. 19820822 00911 1 001

Mengetahui,  
Surakarta, Juli 2022  
Yang menyatakan,



Sasongko Fiqri Wahyu Illahi  
NIM. 2002044



**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** : Perancangan Alat *Reeling* (Uji Nomor Benang) Sebagai Upaya Menurunkan Nilai Koefisien Variasi Uji Nomor Benang

**Sesi / Bahasan** : ke-1 / Konsultasi terkait judul yang akan diambil pada penelitian. disini mengajukan dua judul yakni aplikasi rekam historis perbaikan mesin berbasis android dan perancangan mesin reeling untuk uji benang. dari pembimbing mengatakan judul sudah inovatif dan menyarankan untuk melanjutkan penelitian dan melakukan konsultasi secara berkala kepada pembimbing 2. konsultasi terkait judul yang akan diambil pada penelitian. disini mengajukan dua judul yakni aplikasi rekam historis perbaikan mesin berbasis android dan perancangan mesin reeling untuk uji benang. dari pembimbing mengatakan judul sudah inovatif dan menyarankan untuk melanjutkan penelitian dan melakukan konsultasi secara berkala kepada pembimbing 2.

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-1 / Pengajuan proposal penelitian yang meliputi latar belakang, metode penelitian, manfaat, output. kemudian dari pak hefni memberikan pertanyaan terkait system pengadaan alat bagaimana. Setelah itu diberi tanggapan bahwa pemilihan judul TA sudah bagus dan disuruh melanjutkan. kemudian untuk saran agar nanti saat pembuatan laporan dijelaskan step pembuatan alatnya.

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-2 / Konsultasi terkait bab 1 dan 2. Disini pak hefni memberikan masukan dan saran perbaikan terkait tata cara penulisan terkait ukuran font pada cover, penambahan ringkasan, penulisan paragraf tidak perlu menjorok, Jarak antar paragraf dengan paragraf baru before 0, after 8pt, 1,5 lines, tata cara pemberian nama pada gambar, bahasa asing ditulis miring, struktur organisasi memakai potrait, tabel diusahakan tidak terpisah

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-2 / Pengajuan proposal penelitian yang meliputi latar belakang, metode penelitian, manfaat, output. serta konsultasi mengenai hambatan yang terjadi pada penelitian mengenai aplikasi android. Kemudian setelah menimbang terkait waktu dalam pengerjaan koding terlalu lama dan tidak memungkinkan untuk selesai maka diputuskan untuk memilih judul terkait mesin reeling uji benang.

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-3 / Konsultasi terkait bab 3 pak hefni memberikan masukan terkait penulisan kutipan dari literatur, memisah gambar yang memiliki jenis sama agar tidak dijadikan satu deret, kesalahan penjelasan gambar dengan nomor gambar, penulisan daftar pustaka

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-3 / Konsultasi terkait proses pembuatan alat yang dilakukan pada perusahaan, disini bu galuh memberikan saran untuk membaca literatur dan mencari standar mutu untuk pengujian yang dipakai perusahaan dan SNI pengujian nomor benang. Untuk memperkuat studi literatur dan mempermudah dalam proses pembuatan laporan disarankan untuk mencari karya ilmiah yang relevan dengan penelitian yang diambil.

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-4 / Konsultasi terkait bab 1 sampai 3. Disini bu galuh memberikan masukan dan saran terkait isi berupa, memperbaiki struktur kalimat, penggunaan kata baku, penegasan untuk kalimat yang memiliki makna ganda, perbaikan uraian terkait struktur organisasi, dan singkatan untuk dituliskan secara lengkap

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan



**Sesi / Bahasan** : ke-4 / konsultasi terkait penggunaan kalimat yang tepat untuk judul  
**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-5 / Penyampaian terkait perkembangan bab 4 meliputi hasil yang didapat saat pengambilan data, kendala penulisan bab 4. Dan pemberian saran untuk perbaikan penggunaan kata untuk judul agar sesuai dengan latar belakang dan menyarankan untuk melakukan konsultasi dengan pembimbing 2 terkait judul

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-5 / Konsultasi terkait bab 4. disini mendapatkan masukan dari pak hefni berupa penggunaan literatur lebih dari satu maka semakin baik, perbaikan kalimat yang kurang efektif, pembenaran kalimat yang tepat untuk bagian batasan masalah

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-6 / pada bagian ini dilakukan pengecekan akhir dari perbaikan yang telah dilakukan mulai bagian cover sampai bagian daftar pustaka. disini semua sudah baik dan telah sesuai yang kemudian diarahkan untuk melakukan pencetakan laporan

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-6 / Konsultasi terkait gambar desain. Disini bu galuh menyarankan untuk memperbaiki gambar rancangan desain agar memakai proyeksi orthogonal. Kemudian penambahan

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-7 / laporan penelitian disetujui dan penandatanganan lembar pengesahan bimbingan

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 9943011385 - HEFNI ROSYADI, SE

Tidak ada data percakapan

**Sesi / Bahasan** : ke-7 / laporan penelitian disetujui dan penandatanganan lembar pengesahan bimbingan

**Mahasiswa** : 2002044 - SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI **Dosen Pembimbing** : 0619078902 - GALUH YULI ASTRINI

Tidak ada data percakapan

# FORMULIR

Kode Dokumen  
Revisi

Tanggal Terbit  
Halaman

## LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Sasongko Fiqri Wahyu Illahi



NIM : 2002044

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Rancangan Modifikasi Alat *Reeling* (Uji Nomor Benang) Sebagai Upaya Menurunkan Nilai Koefisien Variasi Uji Nomor Benang

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Mengetahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Agung, S.ST., M.M	22 Juli 2022	
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	Widiyanto	22 Juli 2022	



## **PT. USMANJAYA MEKAR TEXTIL INDUSTRY**

Jl. Raya Magelang Purworejo Km. 10 Desa Tempurejo, Kecamatan Tempuran  
Kabupaten Magelang Telp +62-293-364588, 3215108, 3215118 Fax. +62-293-3215117  
<http://www.usmantex.com>

AA : 2127

### **SURAT KETERANGAN MELAKSANAKAN TUGAS AKHIR DAN BEBAS TANGGUNGAN**

**Nomor : 75/S.K-T.A/UJM/T.15/IV/2022**

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : **Heri Supriyanto S.E**  
Jabatan : **Manager HRGA**  
Perusahaan : **PT. USMANJAYA MEKAR TEXTIL INDUSTRY**  
Alamat : **Jl. Raya Magelang – Purworejo KM.10, Tempuran, Magelang**

Dengan ini menerangkan bahwa :

### **SASONGKO FIQRI WAHYU ILLAHI**

Mahasiswa Program Diploma 2 (D2) Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil  
Surakarta dengan Nomor Induk Mahasiswa 2002044.

Telah menyelesaikan Tugas Akhir di PT. Usmanjaya Mekar Textil Industry Magelang yang  
dilaksanakan mulai tanggal 21 Maret 2022 sampai dengan 20 April 2022.

Dan sampai pada batas akhir masa pengambilan data skripsi sudah tidak memiliki tanggungan  
terhadap perusahaan kami.

Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Magelang, 15 April 2022  
a.n. Pimpinan Perusahaan

**Heri Supriyanto S.E**  
Manager HRGA