

DAFTAR PUSTAKA

Adanur, s. (2009). *Handbook of Weaving*. Wetzikon: ITEMA.

Dewanto, A. (2015). *Manajemen Supervisi*. Jakarta: Pusdiklat Industri.

KSMTekstil. (n.d.). Retrieved Juli 7, 2019, from PT Kusuma Sandang Mekarjaya Manufacturer Company: <http://ksmtekstil.com/service-category/company-profile/>

Modul, B. (2016). *Buku Informasi Perencanaan Produksi Tekstil*. Bandung: Politeknik STTT Bandung.

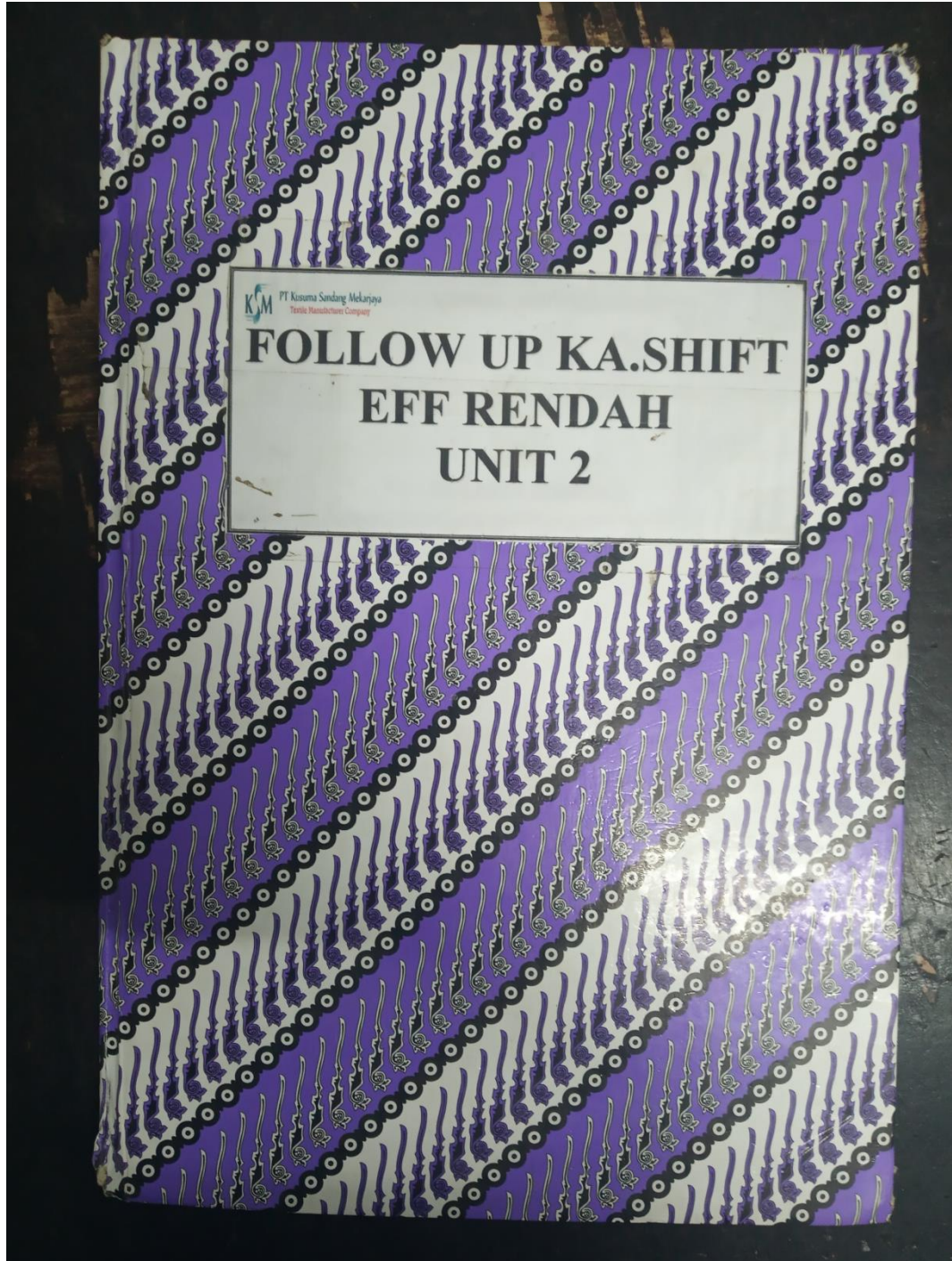
Modul, B. (2015). *Pengendalian Mutu*. Surakarta: Ak-Tekstil Solo.

sejarah perusahaan. (n.d.). Retrieved Agustus 7, 2019, from PT KSM: KSM.com

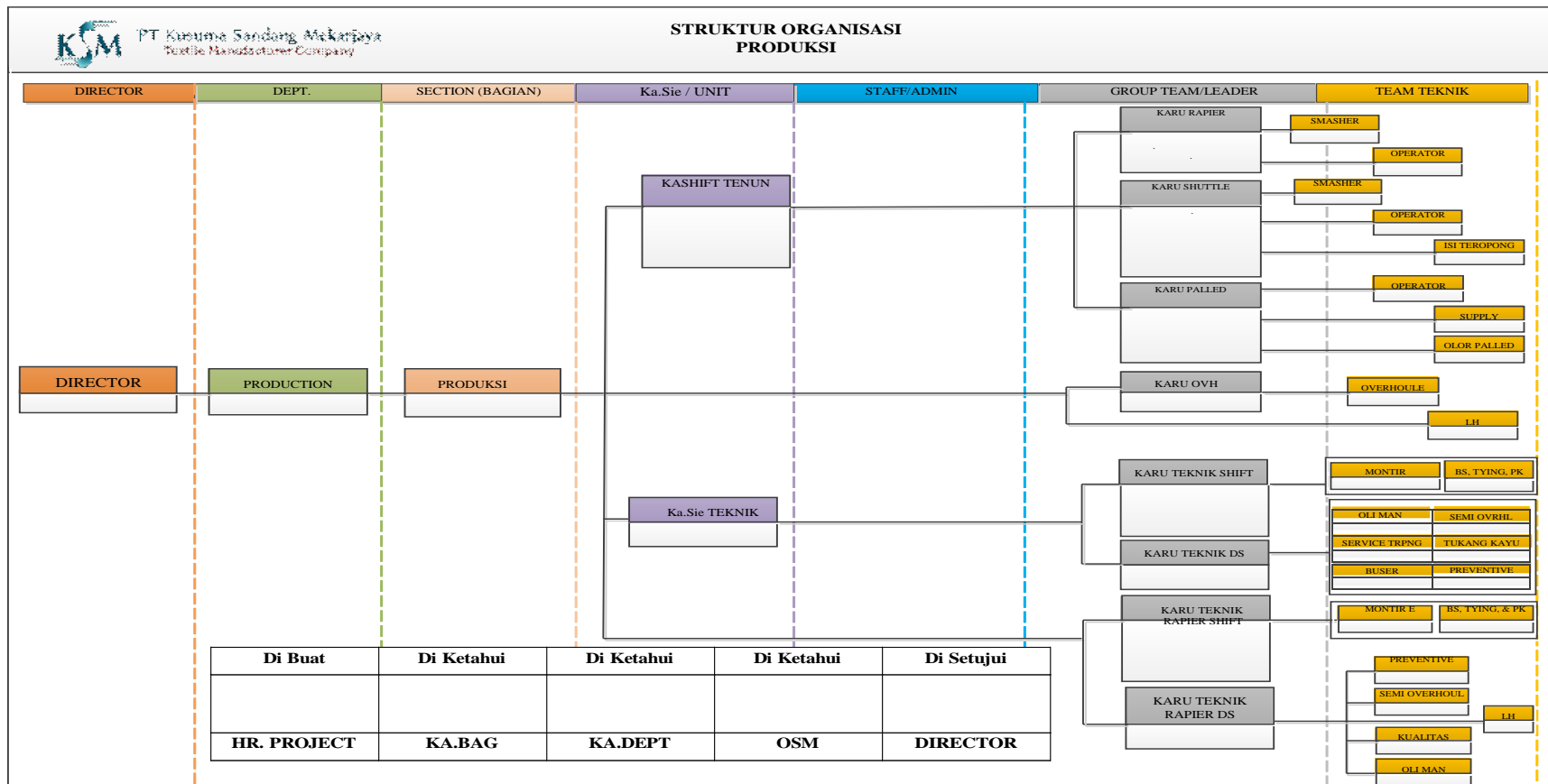
Soeparli, L., Dachlan, R., Djamhir, O., & Soetrisno, A. (1973). *Teknologi Pertenunan*. Bandung: Institut Teknologi Tekstil.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Buku Informasi Efisiensi Rendah



Lampiran 2 Struktur Organisasi Weaving



Lampiran 3 Laporan Harian Operator Mesin

KSM

LAPORAN OPERASI

F-PROD-PROD-001
Rev : 01
Tgl : 30-11-2016

No.MC : _____ Konstruksi : _____ **PENYEBAB STOP MESIN TENUN** Tgl: _____

SHIFT	Jam ke	Tgl:								Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
		1(07-08)	2(08-09)	3(09-10)	4(10-11)	5(11-12)	6(12-13)	7(13-14)	8(14-15)						
PAGI	Hasil	38	84							DDC	07:00	07:20	20'		
	Putus Lusi									Puris pincat					
	Putus Pakan	1													
	Oper Gagal (*)														

No.MC : _____ Konstruksi : _____ **PENYEBAB STOP MESIN TENUN** Tgl: _____

SHIFT	Jam ke	Tgl:								Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
		1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)						
SIANG	Hasil														
	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														

No.MC : _____ Konstruksi : _____ **PENYEBAB STOP MESIN TENUN** Tgl: _____

SHIFT	Jam ke	Tgl:								Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
		1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)						
MULAM	Hasil														
	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														

(*) Rapiel Tidak Ada

Lampiran 4 Laporan Harian Operator Mesin 2T1 selama 3 Shift

KSM		LAPORAN OPERATOR TENUN								F-PROD-PROD-001					
										Rev	: 01				
										Tgl	: 30-11-2016				
PENYEBAB STOP MESIN TENUN															
No.MC : 2 T1		Konstruksi : K125 8450 B3A				Tgl: 8-8-19									
SHIFT	Jam ke	1(07-08)	2(08-09)	3(09-10)	4(10-11)	5(11-12)	6(12-13)	7(13-14)	8(14-15)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
PAGI	Hasil	1,8	3,6	5,5	7,1	-	10,2	13,9	18	putus pakan					
	Putus Lusi									perbaikan pusa pa	1100	1200	60		
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														
PENYEBAB STOP MESIN TENUN															
No.MC :		Konstruksi :				Tgl:									
SHIFT	Jam ke	1(15-16)	2(16-17)	3(17-18)	4(18-19)	5(19-20)	6(20-21)	7(21-22)	8(22-23)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
SIANG	Hasil	3,4	7	11,2	15	18,8	23,1	26,6	30,2	hiduk OPER					
	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														
PENYEBAB STOP MESIN TENUN															
No.MC :		Konstruksi :				Tgl:									
SHIFT	Jam ke	1(23-00)	2(00-01)	3(01-02)	4(02-03)	5(03-04)	6(04-05)	7(05-06)	8(06-07)	Sebab & Tindakan	Stop Jam	Start Jam	Lama Stop	Status	Paraf Teknisi
MULAM	Hasil	3,7	6,0	10,4	14	17,5	21,6	24	26,3						
	Putus Lusi														
	Putus Pakan														
	Oper Gagal (*)														

(*) Rapiet Tidak Ada

Lampiran 5 Tata Letak Mesin

KETERANGAN :
 PP : PUTUS PAKAN
 PL : PUTUS LUSI
 OS : OPER GASAL

F-PROD-PRGD-005
 Rev. 02
 Tgl: 13-06-2013

FORMASI UNIT 2

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
2A									PL														
2B				OS																			
2C																							
2D		PP																					
2E							OS	OS															
2F	PP						PP	PP															
2G	PP																						
2H				OS																			
2J																							
2K					PP																		
2L	PP									PP													
2M			PL																				
2N				OS					PP														
2P								PL	PP														
2R																							
2S		PL		PP				PL															
2T	PP			PL		PL																	
2U										PP													

Lampiran 6 Tabel Target Panjang Berdasarkan Pick

KSM

TABEL PANJANG ACTUAL METER KAIN / PICK

RPM = 158

Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam	Pick	target 8 jam
20	102.5	33	62.1	46	44.5	59	34.7	72	26.5	85	24.1	98	20.9
21	97.6	34	60.3	47	43.6	60	34.2	73	26.1	86	23.8	99	20.7
22	93.1	35	58.5	48	42.7	61	33.6	74	27.7	87	23.6		
23	89.1	36	56.9	49	41.8	62	33.0	75	27.3	88	23.3		
24	85.4	37	55.4	50	41.0	63	32.5	76	27.0	89	23.0		
25	82.0	38	53.9	51	40.2	64	32.0	77	26.6	90	22.8		
26	78.8	39	52.5	52	39.4	65	31.5	78	26.3	91	22.5		
27	75.7	40	51.2	53	38.7	66	31.0	79	25.9	92	22.3		
28	72.7	41	50.0	54	37.9	67	30.6	80	25.6	93	22.0		
29	70.7	42	48.8	55	37.3	68	30.1	81	25.3	94	21.8		
30	68.3	43	47.7	56	36.6	69	29.7	82	25.0	95	21.6		
31	66.1	44	46.6	57	35.9	70	29.3	83	24.7	96	21.3		
32	64.0	45	45.5	58	35.3	71	28.9	84	24.4	97	21.1		

Lampiran 7 Lembar Penilaian Penyetelan Mesin

NO	ITEM	STANDAR QUALITAS	CARA CONTROL & KETERANGAN	PHE/MW	NILAI															
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
1	Sudut sisir dengan Lade	85,5° ± 0,2 - 0	Cek 2 sisi, 1 sisi kalau sudah sesuai boleh	3																
2	Sudut Fly Back 2 sisi	85,5° ± 0,15 - 0	Fly Back Lentur	3																
3	Sudut Kepala Keplekan	85,5° ± 0,15 - 0	Kepala Keplekan bergerak maju mundur lentur	3																
4	Sudut Bracket Top-Guard	85,5° ± 0,16 - 1	Seltu sudut sesuai sudah Oke	3																
5	Stair bisa goyang ke depan, belakang dan atas	Tidak lebih 0,4		2																
6	Sisir bisa naik turun	Tidak lebih 1,6	Stir Pres, cek bisa goyang depan belakang 3 titik	2																
7	Sisir gerak kanan kiri	Tidak boleh lebih 0,8		2																
8	Sisir dengan Shuttle Race	Kiri kanan rembet tengah tidak lebih 0,4	Rasakan dengan tangan ditebuk 3 titik	2																
9	Longgar rapat shuttle di Transplate	Sesuai 3,2 ± 0 + 0,8	Dengan jari digeser ringan tidak seret Luar dilihat dari depan luar, selisih jarak tropong ke shuttle box	2																
10	Shuttle Box HS tinggi rendah	dalam 3,2 ± 0 Luar 0,8 3,2 ± 0 - 0,8	Luar diraba pakai tropong	2																
11	Shuttle Box Kelonggaran	dalam 1,6 ± 0 Luar - 0,8 Plat 9° ± 3 Twill 9° ± 5	Cek sela - sela Tropong dengan Shuttle Box	2																
12	Waktu Pembukaan		Ukur dari muka sisi ke Breast Beam bagian dalam	2																
13	Waktu Picking Motion	9° ± 1,6	Putar engkol ke bawah picking Bowl dengan picking nose bersentuhan	2																
14	Picking - Stroke	11°	Putar engkol, posisi picking Bowl dengan picking nose berada di puncak	2																
15	Putaran Picking Bowl	Licin tidak macet		2																
16	Picking Bowl Aus, tipis tidak sebesar sebelumnya	Tidak lebih 1,8	Jarak picking waktu memukul luar dan dalam Bowl	2																
17	Buffer Protector		Pada posisi picking stick ditarik full kebelakang celah tidak lebih dari 1,6 mm	1																
18	Posisi Cam Stick dengan bantalan Side lever (Buffer protector)	Bantalan tidak boleh Aus dari 0,5 mm	Baut dari picker bekas, jika pakai kayu tidak boleh retak	2																
19	Ukuran panjang pendek Buffer Band	Tidak boleh ke depan	Tropong tidak boleh mental	1																
20	Picking Nose	Tidak lebih dari 9,5 mm	Diukur	2																
21	Fungsi Let Off motion	Gerak & Ringan		2																
22	Posisi Temple Cutter	Depan 1,5 mm Bawah 3 - 6 mm	Tidak boleh nabrak shuttle race dan sisir	1																
23	Fungsi Temple Cutter	Tidak boleh lewat cutter	Sisa tidak lebih dari 15,9 mm (sisa benang pakan)	2																
24	Catch Bent Slider Bowl Lever	Duck Bill & Stop Finger tidak boleh goyang dari 0,4 mm Ketika engkol ke bawah pas picking time 9° celah antara 0,8 - 1,6 mm	Bent Slider bisa menurunkan pelepas sisi dengan ringan Bent Slider + Ringan Bent Slider Bowl harus bersinggungan pada waktu TMB Bowl tidak boleh lebih dari Bent Slider	2																
25	Bent Slider Bracket			1																
26	Jarak filter dengan Kepala Palet	16 mm dalamnya 1,5 mm		2																
27	Cross Spindle Hooker		Cross Spindle Hooker tidak boleh aus lebih dari 0,8 mm	2																

28	Posisi As Knocking Slinder	Tidak boleh bengkok	Posisi Passing Slider mentok full NSY tidak melebihi Frame	2																
29	Posisi Front Tongue & Front Snap	Goyang maju-mundur Goyang naik-turun Goyang kanan-kiri	Tidak lebih dari 0,5 mm Ringan & Lentur	2																
30	Posisi Front-Tongue turun dengan Transplate	Tidak lebih dari 0,5 mm		1																
31	Posisi Front-Snap	Naik Turun Goyang maju-mundur Goyang kanan-kiri	Lentur & ringan Tidak goyang dari 0,4 mm Tidak lebih 0,4 mm	2																
32	Sudut Frontsnap & Trans-Plate	90° ± 0	Pakai Guide (Mali)	3																
33	Jarak antara Front-Snap atas dengan Trans-Plate	45,8 ± 0,8 + 0		1																
34	Kepala Keplekan bawah dengan Trans-Plate	7,9 ± 0,8 - 0	Pakai Guide Keplekan 7,9 - 10,4	1																
35	Q17 dengan Trans-plate ketinggiannya			1																
36	Trans-Plate dengan Bracket Top Guard		Jika Bracket Top Guard tidak halus tidak usah diukur	1																
37	Posisi Shuttle-Swell ketika tropong masuk	Depan Rapat belakng 3 - 4 mm	kalau tidak sesuai per plate menekan terlalu keras	1																
38	Jarak tinggi Trans-Plate dengan Top Guard	Ketika tropong masuk jarak tropong dengan Top Guard 1,6 mm		2																
39	Front-Snap dengan K-201	Dalam 2,4 - 4 Luar 1,6 - 2,4	Jarak antara Frontsnap dengan K201 ketika dipanggil dgn tropong	2																
40	Posisi Pushing-Slider nyodok	Rata keluar 0,8 mm		2																
41	Bagian depan Front-Snap tropong	Toleransi 0,8 mm		1																
42	Kelurusan Magazine	Toleransi 0,8 mm	Di-Lot pakai benang	2																
43	Keluar Tropong harus rata	Setengah dari jumlah Tropong harus pas		3																
44	Sudut Magazine harus Leg	93,5° ± 1 - 0	Dua Magazine Leg harus rata di silu pakai Guide	3																
45	Tinggi Magazine dengan Trans-Plate	1,6 ± 0,2 mm - 0 mm		1																
46	Jarak Pushing Slider dengan tropong	4,8 - 7,9 mm		2																
47	Posisi NY waktu nyodok Pushing-Slider harus ada bantalannya	tidak lebih dari 0,4 mm		2																
48	Pushing Slider posisi baut bintang dengan N6 ketika nyodok pas tengah-tengah	Atas bawah 0,8 mm Kanan kiri 1/2 menyentuh pas		2																
49	Tropong Aus	Tidak boleh	Mesin dijalankan. Tidak boleh 1/3 dari jumlah tropong tergores melebihi 100 mm (10cm)	3																
50	Posisi Oper Gagal dan miring pengamannya	Oper miring harus melepas Handle		2																
51	3 As utama tidak boleh panas		Diraba pakai tangan setelah jalan 7 jam	2																
52	3 As utama tidak boleh kocak	Tidak lebih dari 0,4 mm	Waktu akan perawatan ben-bes As utama harus dicek kocak / tidak	2																
53	Tutup roda pully kampas & pengaman tropong loncat	Berfungsi	Diusahakan harus ada & tutup tidak boleh menyentuh roda pully kampas	2																
54	Baut / bantalan - bantalan tidak boleh aus / hilang			1																
55	Semua baut / Sparepart	Tidak boleh aus / retak dipasang		2																
56	Kondisi Tropong	Berat ± 30 gr Tinggi tidak boleh ± 0,4mm Lebar tidak boleh ± 0,2 mm	Tropong tidak standart nilai dikurangi 2 Di atas tropong tidak standart lapor ke Ka.Bag / Wa. Kabag / Ka.Pabrik	10																
NILAI RATA-RATA =				115																

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

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

Nama : Arif Suranto

NIM / Program Studi : 1702010/Teknik Pembuatan Kain Tenun

Alamat Rumah : Kantongan, Triharjo, Sleman, Sleman, Yogyakarta

Nama Orang Tua : Parman

Alamat Orang Tua : Kantongan, Triharjo, Sleman, Sleman, Yogyakarta

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku dilembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga/perusahaan/pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan lembaga/perusahaan/pabrik tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan kerja lapangan kepada Ketua Program Studi Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga/perusahaan/pabrik.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan lembaga/perusahaan/pabrik atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.



Ketua Program Studi TPK

(Adhy Prastyo Eko P, S.TP , M.T)
NIP. 198208222009111001

Mengetahui
Surakarta, 6 Agustus 2019
Yang menyatakan,

(Arif Suranto)
NIM. 1702010



FORMULIR


Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Arif Suranto
 NIM : 1702010
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul Laporan PKL : Penyebab dan Penanganan Terjadinya Putus Pakan pada Mesin Shuttle Type GABISD
 Pembimbing : Abdul Chalim Toha, BK.s Tekst., SH.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Pengarahan Tugas Akhir s	
2	Konsultasi Judul Tugas Akhir s	
3	Konsultasi studi Kasus s	
4	Pengajuan BAB I s	
5	Revisi BAB I (format penulisan) s	
6	Pengajuan BAB II s	
7	Revisi BAB II (format penulisan) s	
8	Pengajuan BAB III s	
9	Revisi BAB III (format penulisan) s	
10	Revisi BAB III (format penulisan) s	

11	Pengajuan BAB <u>IV</u> &	
12	Revisi BAB <u>IV</u> (Data penelitian) &	
13	Revisi BAB <u>IV</u> (format penulisan) &	
14	Pengajuan BAB <u>V</u> &	
15	Revisi BAB <u>V</u> (format penulisan) &	
16	Evaluasi dan pengecekan secara keseluruhan &	

Surakarta,

Pembimbing,



(Abdul Chalim Toha, Bk. Tels., SH.)



**Kementerian
Perindustrian**
RE.PUBLIK INDONESIA

AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126

Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

Lembar Perbaikan Laporan PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Arif Suranto
 NIM : 1702010
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul : Penyebab dan Penanganan Terjadinya Putus Pakan
 pada Mesin Tenun Shuttle Type GA61SD

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	Abdul Chalim Toha	23-9-19	
2	Instruktur Pembimbing	Nungky Amalia Imran	23-9-19	
3	Dosen Penguji	Abdul Chalim Toha	23-9-19	