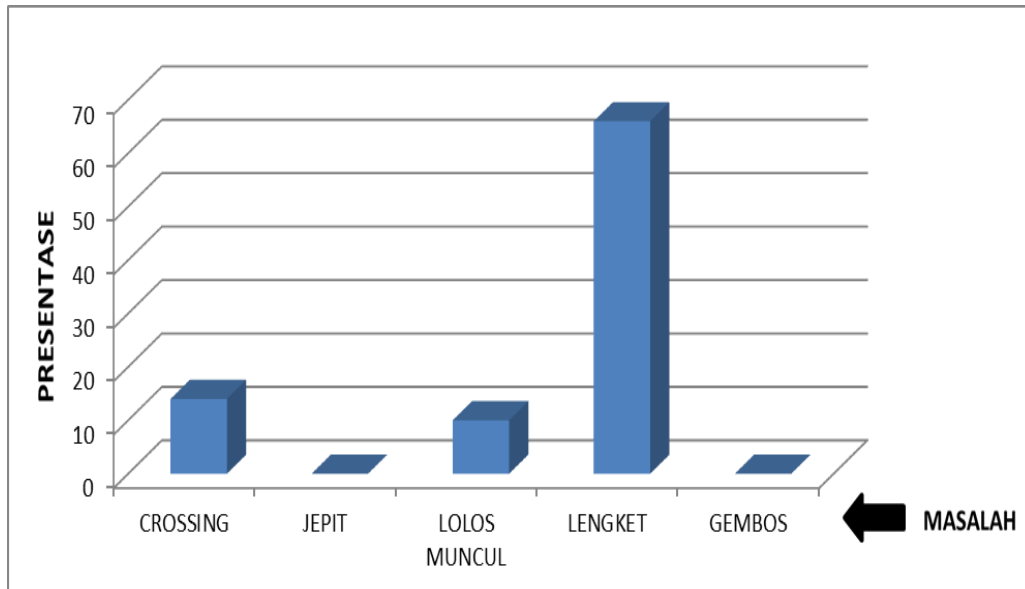


DAFTAR PUSTAKA

- Giarto. (2015). Pentingnya Penganjian. Dalam *Modul Proses Menganji Benang Lusi* (hal. 5). Jakarta: AK Tekstil Solo.
- Hartanto, N. (1993). Mencucuk. Dalam *Teknologi Tekstil* (hal. 125). Jakarta: Pradnya Paramita.
- PT Sri Rejeki Isman, T. (2018). Visi ,Misi , Strategi & Nilai Inti. Dalam *SUSTAINABLE GROWTH THROUGH INNOVATION* (hal. 42). Jl. KH. Samanhudi 88 jetis, Sukoharjo - Solo.
- STTT. (2015). Penghanian. Dalam *Modul Melaksanakan Proses Penghanian* (hal. 4). Jakarta: AK Tekstil Solo.
- Totong. (2015). Pengertian Pengendalian Kualitas. Dalam *Modul Pengendalian Mutu* (hal. 15). Surakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Sizing Pada SN T 189 Di Mesin Tenun Rapiier Zhengzhou Weaving Bulan Juli



Sumber : Departemen Weaving 5, 2019

Data Permasalahan di Mesin Rapiier Zhengzhou Weaving Bulan Juli

A 15 = √	B 01 = √	B 27 = √	B 63 = √	C 01 = √
A 31 = √	B 03 = √	B 28 = //	B 64 = √	C 10 = √
A 44 = ●	B 04 = √	B 29 = //	B 70 = √	C 12 = √
A 55 = √	B 05 = //	B 30 = √	B 71 = √	C 14 = √
A 56 = √	B 07 = √	B 31 = √	B 72 = √	C 17 = √
A 59 = ●	B 08 = √	B 32 = √	B 75 = √	C 18 = √
A 63 = √	B 09 = //	B 34 = √		C 19 = √
A 66 = √	B 10 = ◊	B 35 = √		C 21 = √
A 67 = √	B 12 = ×	B 37 = √		C 22 = √
A 69 = √	B 14 = //	B 38 = √		C 23 = √
A 70 = //	B 15 = ●	B 49 = ●		C 24 = √
A 73 = √	B 16 = //	B 53 = √		C 26 = ●
A 77 = ◊	B 18 = ×	B 54 = √		C 29 = //
A 78 = ●	B 19 = √	B 55 = //		C 30 = √
A 80 = √	B 20 = //	B 56 = √		C 37 = ●
A 81 = ◊	B 21 = ◊	B 57 = √		C 45 = √
A 82 = √	B 23 = √	B 59 = √		
A 83 = ◊	B 24 = //	B 60 = ●		
A 90 = //	B 26 = √	B 62 = √		

Keterangan	
Crossing	//
Jepit	Ω
Lolos muncul	●
Lengket	√
Gembos	≡
Baik	◇
Finish	×

Total = 79 mesin

Presentase =

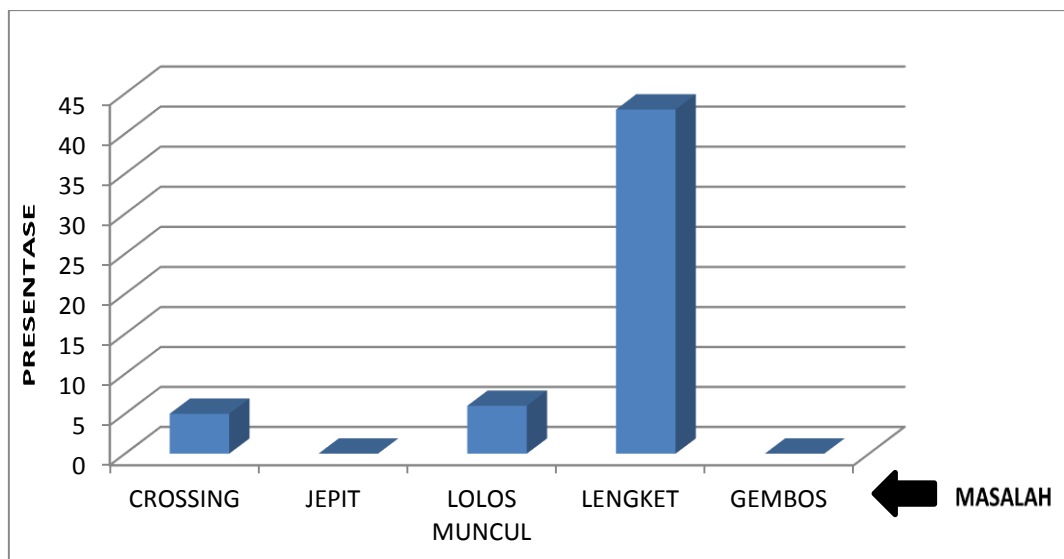
$$\text{Crossing} = \frac{11}{79} \times 100\% = 14\%$$

$$\text{Lolos muncul} = \frac{8}{79} \times 100\% = 10\%$$

$$\text{Lengket} = \frac{52}{79} \times 100\% = 66\%$$

$$\text{Baik} = \frac{8}{79} \times 100\% = 10\%$$

Lampiran 2. Hasil Sizing Pada SN T 189 Di Mesin Tenun *Rapier Zhengzhou Weaving* Bulan Juli Sesudah Dilakukan Perbaikan



Sumber : Departemen Weaving 5, 2019

Data Permasalahan di Mesin Rappier Zhengzhou Sesudah Dilakukan Perbaikan

A 15 = √	B 01 = √	B 27 = ●	B 63 = √	C 01 = √
A 31 = ◇	B 03 = √	B 28 = ◇	B 64 = √	C 10 = √
A 44 = ●	B 04 = √	B 29 = //	B 70 = √	C 12 = √
A 55 = √	B 05 = ◇	B 30 = √	B 71 = x	C 14 = x
A 56 = √	B 07 = √	B 31 = √	B 72 = √	C 17 = √
A 59 = ◇	B 08 = √	B 32 = √	B 75 = √	C 18 = √
A 63 = √	B 09 = #	B 34 = x		C 19 = x
A 66 = ◇	B 10 = √	B 35 = ◇		C 21 = √
A 67 = x	B 12 = #	B 37 = √		C 22 = √
A 69 = √	B 14 = //	B 38 = x		C 23 = //
A 70 = x	B 15 = ●	B 49 = x		C 24 = √
A 73 = x	B 16 = //	B 53 = x		C 26 = #
A 77 = √	B 18 = #	B 54 = ◇		C 29 = ●
A 78 = ●	B 19 = ◇	B 55 = #		C 30 = x
A 80 = ◇	B 20 = x	B 56 = √		C 37 = ◇
A 81 = ◇	B 21 = ◇	B 57 = √		C 45 = ◇
A 82 = √	B 23 = √	B 59 = x		
A 83 = ◇	B 24 = ◇	B 60 = #		
A 90 = x	B 26 = x	B 62 = √		

Keterangan	
Crossing	//
Jepit	Ω
Lolos muncul	●
Lengket	√
Gembos	≡
Baik	◇
Finish	x
Ganti	#

Total = 79 mesin

Presentase =

$$\text{Crossing} = \frac{4}{79} \times 100\% = 5 \%$$

$$\text{Lolos muncul} = \frac{5}{79} \times 100\% = 6 \%$$

$$\text{Lengket} = \frac{34}{79} \times 100\% = 43 \%$$

$$\text{Baik} = \frac{15}{79} \times 100\% = 19 \%$$

$$\text{Finish} = \frac{15}{79} \times 100\% = 19 \%$$

$$\text{Ganti} = \frac{6}{79} \times 100\% = 8 \%$$

**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 : Erna Wulandari

NIM/Program Studi : 1702029/Teknik Pembuatan Kain Tenun

Alamat Rumah : Jurang kajong (010/004), Karang pakel, Trucuk, Klaten

Nama Orang Tua : Magi Triyono

Alamat Orang Tua : Jurang kajong (010/004), Karang pakel, Trucuk, Klaten

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

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

Mengetahui,
Surakarta, 6 Agustus 2019

Yang menyatakan,



(Erna Wulandari)
NIM: 1702029



(Mdhy Prasetyo Eko P., S.T.P, M.T)
NIP. 198208222009111001



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Erna Wulandari
 NIM : 1702029
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul Laporan PKL : Masalah dan Perancangan Benang Lusi Lengket
 di Mesin Sizing KARL MAYER pada SM T 189
 Pembimbing : Bp. Amar, M.Pd

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN		PARAF
1	Konsultasi Pengarahan Tugas Akhir	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	Rencana penulisan / konsultasi judul	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	Revisi Judul	<input checked="" type="checkbox"/>	
4	konsultasi Bab I	<input checked="" type="checkbox"/>	
5	Revisi Bab I	<input checked="" type="checkbox"/>	
6	konsultasi Bab II	<input checked="" type="checkbox"/>	
7	Revisi Bab II	<input checked="" type="checkbox"/>	
8	konsultasi Bab III	<input checked="" type="checkbox"/>	
9	Revisi Bab III	<input checked="" type="checkbox"/>	
10	konsultasi Bab IV	<input checked="" type="checkbox"/>	

11	Revisi Bab <u>IV</u>	⊗	✗
12	Revisi Bab <u>IV</u>	⊗	✗
13	Konsultasi Bab <u>V</u>	⊗	✗
14	Revisi Bab <u>V</u>	⊗	✗
15	Pembahasan hasil koreksi Bab I - Bab <u>V</u> (pertama)	⊗	✗
16	Pembahasan hasil koreksi Bab I - Bab <u>V</u> (kedua)	⊗	✗

Surakarta, 9 1 9 1 2025

Pembimbing,

[Handwritten Signature]

(..... A. W. A. S.)



**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 PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Erna Wulandari
 NIM : 1702029
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul : Masalah dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
 Mesin Sizing Karl Mayer pada SN T189

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	Amar	19/9-2019	
2	Instruktur Pembimbing	D. Danu Prasetyo	19/9 2019	
3	Dosen Penguji	Amar	19/9-2019	