

DAFTAR PUSTAKA

Hendra (2017). Teknologi Persiapan Pertenunan, Bandung

Modul penyetelan dan perawatan mesin sizing (2019),

Modul pengendalian kualitas tekstil (2019)

Modul proses pertenunan PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera (2006)

Modul penyetelan dan perawatan mesin *weaving*(2019)

<https://jobdesckerja.blogspot.com/2017/09/job-description-kepala-bagian-produksi.html?m=1>, diakses tanggal 24 Agustus 2019

https://www.academia.edu-7853912/PERAWATAN_DAN_PEMELIHARAAN_MESIN_INDUSTRI,
diakses tanggal 24 Agustus 2019

<https://text-id.123.dok.com/document/wq202jvrz-pengertian-perencanaan-produksi-jenis-perencanaan-produksi.html>, diakses tanggal 25 Agustus 2019

LAMPIRAN

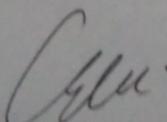
STANDART OPERASIONAL (SOP) MESIN SIZING

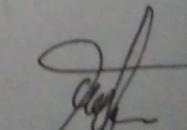
1. Memasang Beam Warping ke Creel Sizing sesuai order dan set warping
2. Pemasangan Beam warping harus lurus antara flang Beam satu dengan flang beam yang lainnya.
3. Penarikan benang Beam Warping ke Sizing dengan empat simpul
4. Bersihkan atau Cleaning Size Box harus bersih
5. Bersihkan Roll After wax harus bersih
6. Cek alur benang harus bersih
7. Slapkan Beam kosong tenun dan setting lebar Beam
8. Bersihkan dan set sisir ZIG - ZAG
9. Slapkan bahan kanji atau resep kanji dan ditimbang sesuai ukuran
10. Mixing tank, Tandon harus bersih
11. Cek Bar atau uap sudah masuk apa belum 6 BAR
12. Setelah mesin siap jalan benang di AZE dulu
13. Setelah doffing beam ditimbang, cek kepadatan benang dan hitung SPU
14. Selama Proses cek temperature SIZE BOX, CYLINDER dan VISCOSITAS.

PBTS, 19 FEBRUARI 2018

Mengetahui


SOEROTO
Kabag. Weaving


TH. JALIL
Kasie. Persiapan


RO'HAJ

Lampiran 1 SOP Proses Sizing

Deser Baru PBTs

KARTU TENUN

CODE :	AB :	NO URUT : 224
MESIN RUANG :	75 NO.MC.	
CODE / NO BEAM :	XVIII-243	
JENIS PRODUKSI :	PR 40,	
JUMLAH BENANG :	1920 HL	
LUSI No 1 :	40 CH	
PAKAN No 1 :	40 CH	
NO.SISIR :	00	
PICK WHEEL :	70	
LEBAR KAIN :	129 CM	
MC SIZING :	1	
TANGGAL :	25-0-19	
SHIFT :	F63	
OPERATOR :	BAYU	
PANJANG :	130	Yard
GANGGUAN :	pungutan kelet roll dia mesin masuk p 20	
TANGGAL :		
SHIFT :		
OP CUCUK :		
HASIL :		HL
L.B.B.D SISIR :		CM
TGL / SHIFT :		
DI STEL OLEH :		
B. SAMBUNGAN :		
BB. NETTO :	101	
SPU :	11.9	

STEL BEAM
DI CHEK BENAR
OLEH

KEPALA SHIFT

Lampiran 2 Kartu Proses

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 : Muhammad Rais Fathoni

NIM/Program Studi : 17020030/ TPK A

Alamat Rumah : Kutowinangun, Kebumen

Nama Orang Tua : Adib Mutaqim

Alamat Orang Tua : Kutowinangun, Kebumen

Menyatakan akan melaksanakan Praktek 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/perusahaan/pabrik tempat Praktek 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 laporan kerja lapangan Ketua Program Studi TT/KT/PG disertai dengan surat keterangan selesai Praktek Kerja Lapangan dari lembaga/perusahaan/pabrik.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktek 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.

Mengetahui,
Surakarta, 12 Juni 2019

Yang menyatakan,



(Muhammad Rais Fathoni)

NIM. 1702005

Ketua Program Studi



(Muhammad Kristyo Eko P, S.TP, M.T)

NIP. 198208222009111001



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

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Muhammad Rais Fathani
 NIM : 1702030
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul Laporan PKL : Permasalahan dan Penyelesaian Putus benang tusi di area size box pada mesin sizing merk TAYH
 Pembimbing : BP. Amar, M.Pd

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Pengarahan Tugas Akhir	10/8-15
2	Konsultasi Jujur Tugas Akhir	24/8-15
3	Konsultasi studi kasus	24/8-15
4	Pengajuan Bab 1	24/8-15
5	Pengajuan Bab 2	31/8-15
6	Revisi Bab 1 dan 2	7/9-15
7	Revisi Bab 1 dan 2	4/9-15
8	Pengajuan Bab 3	5/9-15
9	Revisi Bab 3	8/9-15
10	Pengajuan Bab 4 dan 5	7/9-15

11	Revisi Bab 5	9/4-19
12	Evaluasi dan pengecekan keseluruhan	9/4-19
13		
14		
15		
16		

Surakarta,

19

19

Pembimbing,

Kayu

(.....A.M.A.R.....)



Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK 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	Tanggal Terbit
	Revisi	Halaman

Lembar Perbaikan Laporan PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : *Muhammad Rais Fadhani*
 NIM : *1702030*
 Program Studi : *Teknik Pembuatan Kain Tenun*
 Judul : *Permasalahan dan Penyelesaian Putus Benang Luri di Area Size Box Pada Mesin Sizing merk TAYA*

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	<i>Amar</i>	<i>23/9-2019</i>	<i>[Signature]</i>
2	Instruktur Pembimbing	<i>Turtus Nazar, S.ST</i>	<i>23-09-2019</i>	<i>[Signature]</i>
3	Dosen Penguji	<i>Amar</i>	<i>23/9-2019</i>	<i>[Signature]</i>