

DAFTAR PUSTAKA

Hendra. (2017). *Modul Menganji Benang Lusi*. Bandung: Kementerian Perindustri RI.

Lilie Soeparlie, R. D. (1974). *Teknologi Persiapan Pertenunan*. Bandung: Institut Teknologi Tekstil.

Modul Pengendalian Mutu. (2015). Kementerian Perindustri RI.

Modul Perawatan dan Penyetelan Mesin Sizing. (2015). Kementerian Perindustrian RI.

Pratama, P. S. (2019). *Data Kepegawaian PT Sekar Lima Pratama*.

Pratama, P. S. (2019). *Data PMC & Produksi PT Sekar Lima Pratama*.

Pratama, P. S. (2019). *Data Quality Control PT Sekar Lima Pratama*.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Denah Mesin Tenun PT Sekar Lima Pratama

DENAH MESIN TENUN SEKARLIMATEX

BLOK W 120 ATM

R 128	L 148	R 168	L 188	R 208	L 228	R 248	L 268	R 288	L 308	R 328	L 348
L 127	R 147	L 167	R 187	L 207	R 227	L 247	R 267	L 287	R 307	L 327	R 347
R 126	L 146	R 166	L 186	R 206	L 226	R 246	L 266	R 286	L 306	R 326	L 346
L 125	R 145	L 165	R 185	L 205	R 225	L 245	R 265	L 285	R 305	L 325	R 345
R 124	L 144	R 164	L 184	R 204	L 224	R 244	L 264	R 284	L 304	R 324	L 344
L 123	R 143	L 163	R 183	L 203	R 223	L 243	R 263	L 283	R 303	L 323	R 343
R 122	L 142	R 162	L 182	R 202	L 222	R 242	L 262	R 282	L 302	R 322	L 342
L 121	R 141	L 161	R 181	L 201	R 221	L 241	R 261	L 281	R 301	L 321	R 341
R 120	L 140	R 160	L 180	R 200	L 220	R 240	L 260	R 280	L 300	R 320	L 340
L 119	R 139	L 159	R 179	L 199	R 219	L 239	R 259	L 279	R 299	L 319	R 339

BLOK V 120 ATM

R 118	L 138	R 158	L 178	R 198	L 218	R 238	L 258	R 278	L 298	R 318	L 338
L 117	R 137	L 157	R 177	L 197	R 217	L 237	R 257	L 277	R 297	L 317	R 337
R 116	L 136	R 156	L 176	R 196	L 216	R 236	L 256	R 276	L 296	R 316	L 336
L 115	R 135	L 155	R 175	L 195	R 215	L 235	R 255	L 275	R 295	L 315	R 335
R 114	L 134	R 154	L 174	R 194	L 214	R 234	L 254	R 274	L 294	R 314	L 334
L 113	R 133	L 153	R 173	L 193	R 213	L 233	R 253	L 273	R 293	L 313	R 333
R 112	L 132	R 152	L 172	R 192	L 212	R 232	L 252	R 272	L 292	R 312	L 332
L 111	R 131	L 151	R 171	L 191	R 211	L 231	R 251	L 271	R 291	L 311	R 331
R 110	L 130	R 150	L 170	R 190	L 210	R 230	L 250	R 270	L 290	R 310	L 330
L 109	R 129	L 149	R 169	L 189	R 209	L 229	R 249	L 269	R 289	L 319	R 329

BLOK U 108 ATM

L 108	R 96	L 84	R 72	L 60	R 48	L 36	R 24	L 12
R 107	L 95	R 83	L 71	R 59	L 47	R 35	L 23	R 11
L 106	R 94	L 82	R 70	L 58	R 46	L 34	R 22	L 10
R 105	L 93	R 81	L 69	R 57	L 45	R 33	L 21	R 9
L 104	R 92	L 80	R 68	L 56	R 44	L 32	R 20	L 8
R 103	L 91	R 79	L 67	R 55	L 43	R 31	L 19	R 7
L 102	R 90	L 78	R 66	L 54	R 42	L 30	R 18	L 6
R 101	L 89	R 77	L 65	R 53	L 41	R 29	L 17	R 5
L 100	R 88	L 76	R 64	L 52	R 40	L 28	R 16	L 4
R 99	L 87	R 75	L 63	R 51	L 39	R 27	L 15	R 3
L 98	R 86	L 74	R 62	L 50	R 38	L 26	R 14	L 2
R 97	L 85	R 73	L 61	R 49	L 37	R 25	L 13	R 1

BLOK X 148 ATM

R 349	L 361	R 373	L 385	R 397	L 409	R 421	L 433	R 445	L 457	R 469	L 481	R 491
L 350	R 362	L 374	R 386	L 398	R 410	L 422	R 434	L 446	R 458	L 470	R 482	L 492
R 351	L 363	R 375	L 387	R 399	L 411	R 423	L 435	R 447	L 459	R 471	L 483	R 493
L 352	R 364	L 376	R 388	L 400	R 412	L 424	R 436	L 448	R 460	L 472	R 484	L 494
R 353	L 365	R 377	L 389	R 401	L 413	R 425	L 437	R 449	L 461	R 473	L 485	R 495
L 354	R 366	L 378	R 390	L 402	R 414	L 426	R 438	L 450	R 462	L 474	R 483	L 496
R 355	L 367	R 379	L 391	R 403	L 415	R 427	L 439	R 451	L 463	R 475	L 487	R 497
L 356	R 368	L 380	R 392	L 404	R 416	L 428	R 440	L 452	R 464	L 476	R 488	L 498
R 357	L 369	R 381	L 393	R 405	L 417	R 429	L 441	R 453	L 465	R 477	L 489	
L 358	R 370	L 382	R 394	L 406	R 418	L 430	R 442	L 454	R 466	L 478	R 490	
R 359	L 371	R 383	L 395	R 407	L 419	R 431	L 443	R 455	L 467	R 479		
L 360	R 372	L 384	R 396	L 408	R 420	L 432	R 444	L 456	R 468	L 480		

Tanggal: _____

KETERANGAN

1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	

Catatan : _____

SKL,

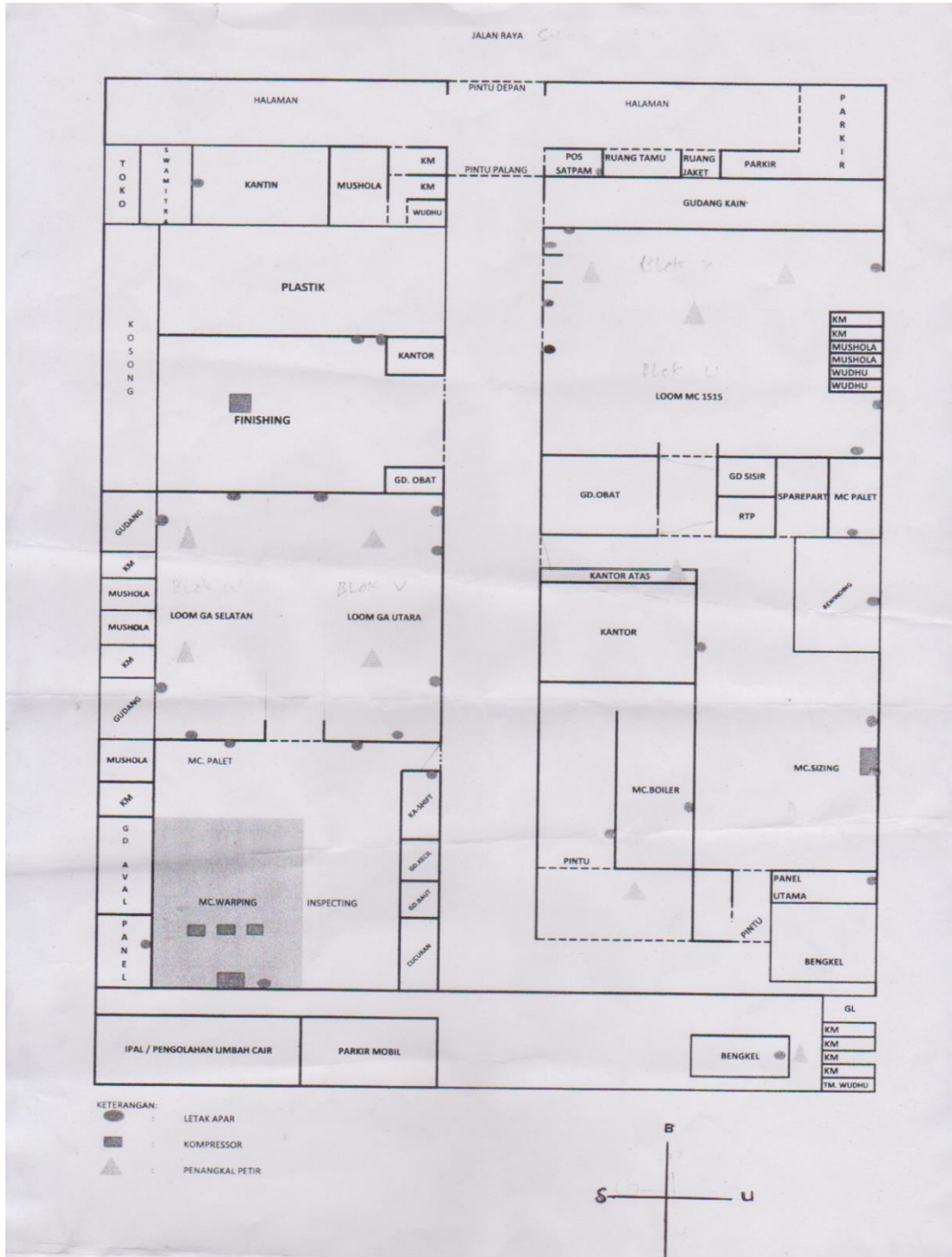
Disusun, _____

Diperiksa, _____

Diketahui, _____

Sumber: Produksi PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 2 Tata Letak Mesin Produksi PT Sekar Lima Pratama



Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 3 Kartu Proses Warming R30 80 50 127 PT Sekar Lima Pratama

WY0001/0012019/F

TGL	KETERANGAN	NO. BEAM	BERAT			JAM		SHIFT	PUTUS	
			BRUTTO	TARRA	NETTO	AWAL	AKHIR			
15/7	KONST :	68	2165	149	316	05.55	11.53	AB	12	7-1
16/7	506 x 8	71	180	147	313	12.00	17.15	BC	13	7-7
16/7		110	441	126	314	17.18	22.20	C	8	8.7
16/7	SERI 007 SB	76	462	146	315	22.23	04.00	CA	14	8.3
16/7	R30 80/50-127	86	461	146	315	04.40	10.15	AB	11	6.5
17/7	JENIS BENANG :	111	461	148	313	10.18	15.00	B	8	4-7
17/7	R 30	81	462	150	312	15.03	20.09	C	12	7-1
17/7	MERK BENANG :	85	461	147	314	20.10	02.45	CA	27	16.1
	SB									62.2
	PANJANG : TT 1/2 HE			= 20,20		2513.2				
	33000 X GB			= 4,33%						
				= 13,85%						
	4048 HB			APCS / 10HE = 9,771						

Mengetahui

KA - RU WARPING

(Asist. Ka - Shift)

(.....)

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 4 Kartu Proses Sizing R30 80 50 127 PT Sekar Lima Pratama

119.5 153.73

PT. SEKAR LIMA PRATAMA
 TEKSTILE INDUSTRY
 Jl. Raya Palur Km. 8,1 Karanganyar
 Telp. : 0271 - 825328 (Hunting) Fax : 0271 - 825815

KARTU PRODUKSI SIZING

IN : 18-07-2015 W/001/06/2015/E (4048 H/B)

KETERANGAN	NO. BEAM	BERAT			JENIS BEAM	SHIFT	METER
		BRUTTO	TARRA	NETTO			
KONST 50x8							
R30.80/50/127	030	226	58	168	5A L 7 6 C	2000	10 22.5
	189	226	57	169	48 L 7 6 C	2000	10 21.5
SERI: 007	397	226	57	169	29 L 7 6 A	2000	10 21.5
	241	221	57	168	54 L 7 6 A	2000	10 21.5
JENIS BENANG:	019	229	60	169	6 R 7 6 A	2000	10 21.5
R30	221	230	61	169	6 R 7 6 A	2000	10 21.5
MERK BENANG:	158	220	52	168	54 R 7 6 A	2000	10 21.5
SB	238	220	53	165	25 R 7 6 A	2000	10 21.5
PANJANG:	027	226	59	167	8 R 7 6 A	2000	10 21.5
33.000 Y	198	226	56	170	67 R 7 6 A	2000	10 21.5
BERAT:	345	225	56	169	262 R 7 6 A	2000	10 21.5
	500	229	55	173	684 R 7 6 B	2000	10 21.5
DRAFT: 2.00%	229	223	54	168	859 L 7 6 B	2000	10 21.5
Rev = 27 %	531	222	54	168	54 L 7 6 B	2000	10 21.5
Visco = 6 dte	384	188	56	132	10 L	1500	10 21.5
	244	190	61	109	L	1300	10 21.5

KA - RU SIZING 30.800m
 33.69757

val dr : Mengetahui NB. 16/08/2015 16 30 21 30 2.003.6
 val sdr : 3 18
 (Asist. Ka - Shift) Tekanan lay hanya 1 BAR

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 5 Laporan Quality Control Proses Sizing PT Sekar Lima Pratama

RAYON 20 Mei July 2019

LAPORAN PROSES SIZING SKL																			
TGL	KONSTRUKSI	B. LUSI	ASAL BEMANG	SERY	TE	PLG	KODE PROD.	PHG W/P Y	PHG SZ/m	MUDUR W									
PROSES SIZING																			
No.	Tgl	Shift	No. Beam	Panjang m	Brutto kg	Tarra kg	Netto kg	SPU %	Refraksi %	Visco dln	Temp SB °C	Temp. CYL °C			Tek SQE (kg/cm ²)	Speed m/min	jam proses		
												A	B	C			start	finish	
Psp	1	2-7-19	IC	590	25500	609	54	159	41,89	7	17,9	77	14	128	109			6:55	2:5
Psp	2	7-7-19	IC	144	1350	68	68			7	17,5	62	135	106	89			6:40	5
Psp	3	6-7-19	IC	436	2100	231	60	169	-2,11	7	18,89	77	128	135	123			7:45	5
Psp	4	7-7-19	IC	103	1950	218	58	160	-0,11	7	15,38	69	127	123	115			1:00	5
Psp	5	10-7-19	IA	218	2100	236	55	171	-0,16	7,5	17,5	72	135	124	111			09:10	5
Psp	6	11-07-19	IA	817	21000	2200	55,5	184,5	5,5	7,5	14,5	71	129	120	115			09:00	5
Psp	7	11-07-19	IA	218	2100	232	60	174	10,77	7	14,6	70	125	129	119			09:30	5
Psp	8	11-07-19	IA	204	2100	220	52	168	-2,6	7	14,69	83	127	119	112			08:00	5
Psp	9	18-07-19	IA	592	24500	2009	56	148	-0,89	6,5	14,2	88	131	120	122			10:10	5
Psp	10	17-07-19	IB	172	2000	224	55	169	0,0	7	18,45	90	127	119	116			11:30	9,5
Psp	11	17-07-19	IB	189	2100	225	55	170	-1,5	7	14,86	81	128	119	106			08:00	5
Psp	12	18-07-19	IB	500	2000	229	55	174	9,1	7	18,93	95	127	120	115			09:00	9,5
Psp	13	20-07-19	IB	284	2100		55			6	15,01	89	128	119	115			06:00	5,5
Psp	14	21-07-19	IB	058	2500	212	57	155	1,7	7	18,07	95	121	126	117			07:20	2,5
Psp	15	21-07-19	IB	015	2100	210,5	60,5	170	-1,5	7,5	14,7	88	116	120	119			10:50	2
Psp	16	24-07-19	IC	056	2100	220,5	56	172	-0,5	7	15,9	92	124	114	81			11:00	2,5
Psp	17	25-07-19	IC	130	2100	220	60	181	-0,4	7	15,8	100	120	120	120			08:00	1
Psp	18	25-07-19	IC	126	2100	221	55,2	178,8	1,05	5	5	131	126	122	92			10:50	1
Psp	19	20-07-19	IC	497	2300	224	55	169	3,7	7	13,88	101	133	119	114			09:00	5
Psp	20	25-07-19	IA	085	2500	253	59	170	0,5	6	14,5	122	121	111			09:50	3,5	

KONDISI BEAM WARPING			
No. Beam Wp.			
Regu			
pts/ 10ft Y			
bng. Lis/sing			

SKL		
Disusun	Diperiksa	Diketahui
Karu Sting	Kasubi PSP	Kai PPMC

AVFAL = Kanji = Warping =

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 6 Laporan Performansi Operator Sizing PT Sekar Lima Pratama

Sizing

No	K	A			B			C			TOTAL	Atunubri	Karet 2	Berat	Kor	
		ton	kg	kg	ton	kg	kg	ton	kg	kg						
1	85	25	11.500	11.500	Pat / Pat	11.100	11.100	Pat / Pat	12.280	12.280	12.280	45.780	45.780	45.780	3.271,6	3.450/800
2	19	47	17.650	17.650	Pat	16.280	16.280	Pat	12.280	12.280	12.280	42.080	42.080	42.080	3.162,1	
3	7	51	18.000	18.000	Pat	16.800	16.800	Pat	14.000	14.000	14.000	44.800	44.800	44.800	3.162,1	
4	23	34	10.800	10.800	Pat / Pat	9.500	9.500	Pat	11.950	11.950	11.950	40.800	40.800	40.800	3.146,7	3.650/800
5	48	27	12.300	12.300	Pat / Pat	10.500	10.500	Pat / Pat	14.200	14.200	14.200	47.200	47.200	47.200	3.162,1	3.450/800
6	23	124	10.500	10.500	Pat / Pat	9.000	9.000	Pat	11.900	11.900	11.900	42.800	42.800	42.800	3.162,1	
7	19	143	10.500	10.500	Pat / Pat	9.000	9.000	Pat	11.900	11.900	11.900	42.800	42.800	42.800	3.162,1	
8	20	169	11.500	11.500	Pat / Pat	10.000	10.000	Pat	12.200	12.200	12.200	45.900	45.900	45.900	3.162,1	
9	23	152	12.400	12.400	Pat / Pat	10.800	10.800	Pat	13.000	13.000	13.000	48.200	48.200	48.200	3.162,1	
10	21	213	14.300	14.300	Pat / Pat	12.500	12.500	Pat	15.000	15.000	15.000	51.800	51.800	51.800	3.162,1	
11	28	241	15.000	15.000	Pat / Pat	13.200	13.200	Pat	16.000	16.000	16.000	54.200	54.200	54.200	3.162,1	
12	23	241	15.000	15.000	Pat / Pat	13.200	13.200	Pat	16.000	16.000	16.000	54.200	54.200	54.200	3.162,1	
13	16	280	17.000	17.000	Pat / Pat	15.200	15.200	Pat	18.000	18.000	18.000	60.200	60.200	60.200	3.162,1	
14	16	280	17.000	17.000	Pat / Pat	15.200	15.200	Pat	18.000	18.000	18.000	60.200	60.200	60.200	3.162,1	
15	19	345	18.100	18.100	Pat / Pat	16.100	16.100	Pat	19.000	19.000	19.000	65.200	65.200	65.200	3.162,1	
16	16	331	17.500	17.500	Pat / Pat	15.500	15.500	Pat	18.500	18.500	18.500	62.500	62.500	62.500	3.162,1	
17	36	366	18.200	18.200	Pat / Pat	16.200	16.200	Pat	19.200	19.200	19.200	67.600	67.600	67.600	3.162,1	
18	21	357	17.500	17.500	Pat / Pat	15.500	15.500	Pat	18.500	18.500	18.500	65.500	65.500	65.500	3.162,1	
19	20	407	19.400	19.400	Pat / Pat	17.400	17.400	Pat	20.000	20.000	20.000	71.800	71.800	71.800	3.162,1	
20	23	409	21.4	21.4	Pat / Pat	19.400	19.400	Pat	22.000	22.000	22.000	75.800	75.800	75.800	3.162,1	
21	21	450	21.4	21.4	Pat / Pat	19.400	19.400	Pat	22.000	22.000	22.000	75.800	75.800	75.800	3.162,1	
22	19	409	21.4	21.4	Pat / Pat	19.400	19.400	Pat	22.000	22.000	22.000	75.800	75.800	75.800	3.162,1	
23	16	540	22.8	22.8	Pat / Pat	20.800	20.800	Pat	24.000	24.000	24.000	84.800	84.800	84.800	3.162,1	
24	23	528	21.7	21.7	Pat / Pat	19.700	19.700	Pat	23.000	23.000	23.000	82.700	82.700	82.700	3.162,1	
25	22	516	21.8	21.8	Pat / Pat	19.800	19.800	Pat	23.100	23.100	23.100	83.000	83.000	83.000	3.162,1	
26	21	515	20.9	20.9	Pat / Pat	18.900	18.900	Pat	22.200	22.200	22.200	81.300	81.300	81.300	3.162,1	
27	18	531	20.7	20.7	Pat / Pat	18.700	18.700	Pat	22.000	22.000	22.000	80.700	80.700	80.700	3.162,1	
28	16	547	20.5	20.5	Pat / Pat	18.500	18.500	Pat	21.800	21.800	21.800	80.100	80.100	80.100	3.162,1	
29	17	604	20.5	20.5	Pat / Pat	18.500	18.500	Pat	21.800	21.800	21.800	80.100	80.100	80.100	3.162,1	
30	21	635	20.5	20.5	Pat / Pat	18.500	18.500	Pat	21.800	21.800	21.800	80.100	80.100	80.100	3.162,1	
31	21	635	20.5	20.5	Pat / Pat	18.500	18.500	Pat	21.800	21.800	21.800	80.100	80.100	80.100	3.162,1	

19 3 Pat Off A 65 ton.
 19 15 Pat A Performansi (Pat) setting size for 3 5 ton
 19 16 Performansi for low 9 setting sirkular
 19 20 Performansi berat 3 15 ton.
 19 20 Performansi low berat.

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 7 Laporan Tekanan Steam 30 Juli 2019

26 27/19	Jan 27/19		Jan 28/19		FEB 29/07/19		FEB 30/07/19		///
	JAM	UMP	JAM	UMP	JAM	UMP	JAM	UMP	
5	1	9	1	10	5	08	5	08	2,5
9	1	10	0,5	11	5	09	5	09	1
10	1,5	11	1	12	5	10	4	10	1
11	1	12	1	13	5	11	4	11	1
12	2	13	2	14	5	12	3	12	1
13	3,5	14	1	15	4	13	2	13	1
14	4	15	4	16	4	14	1	14	1
15	4	16	4	17	4	15	1	15	1
16	4	17	3	18	4	16	0,5	16	-
17	4	18	3	19	4	17	0,5	17	2
18	4	19	3	20	2	18	1	18	2
19	4	20	3	21	2	19	1	19	01
20	4	21	2	22	2	20	2	20	01
21	4	22	2	23	2	21	2	21	01
22	4	23	2	24	2	22	3	22	03
23	4	24	5	01	2	23	5	23	5
24	4	1	5	02	5	24	5	24	5
1	4	2	5	03	4,5	01	4,5	01	5
2	5	3	5	04	4	02	4,5	02	5
3	5	4	5	05	5	03	5,5	03	5
4	5	5	5	06	5	04	5,5	04	5
5	5	6	5	07	5	05	5,5	05	5
6	5	7	5	08	5	06	5,5	06	5
7	5	8	5	.	5	07	5,5	07	5
8		9	4,5						

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 8 Laporan Tekanan Steam Setelah Perbaikan

TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL		TGL			
25 08 19		26 08 19		27 08 19		28 08 19		29 08 19		30 08 19		31 08 19		01 09 19		02 09 19		03 09 19		04 09 19		05 09 19	
jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP	jam	UHP
08	5	08	4.5	08	5	08	5	08	3	08	5	8	5	8	5	08	5	08					
09	5	09	5	09	4.5	09	5	09	4	09	5	9	5	9	5	09	5	09					
10	5	10	5	10	4	10	3.5	10	4	10	5	10	5	10	5	10	5	10					
11	5	11	5	11	-	11	2.8	11	4	11	5	11	5	11	5	11	5	11					
12	5	12	5	12	-	12	2.5	12	2.5	12	5	12	4.5	12	4	12	5	12					
13	5	13	5	13	-	13	2.5	13	2.5	13	5	13	4.5	13	4	13	5	13					
14	5	14	5	14	-	14	2	14	2	14	5	14	4	14	5	14	5	14					
15	5	15	5	15	5	15	2.5	15	2	15	5	15	4	15	4	15	5	15					
16	4	16	4	16	2.5	16	2.5	16	2	16	2.5	16	4	16	4	16	5	16					
17	3.5	17	4	17	2.5	17	2.5	17	1.5	17	5	17	5	17	4	17	5	17					
18	3	18	5	18	2.5	18	2.5	18	2.5	18	5	18	5	18	4	18	5	18					
19	4	19	5	19	2.5	19	2.5	19	2	19	5	19	5	19	4	19	5	19					
20	5	20	4	20	3	20	5	20	2	20	5	20	5	20	3	20	2.5	20					
21	5	21	4	21	4	21	5	21	2	21	5	21	5	21	3	21	2.5	21					
22	5	22	5	22	4	22	5	22	2	22	5	22	5	22	7	22	2.5	22					
23	5	23	5	23	4	23	5	23	2	23	5	23	2.5	23	7	23	2.5	23					
24	5	24	5	24	4	24	5	24	2	24	5	24	2.5	24	5	24	2	24					
01	5	01	5	01	4	01	5	01	2	01	5	01	2.5	01	5	01	3.5	01					
02	5	02	5	02	4	02	5	02	2	02	5	02	2.5	02	5	02	4	02					
03	5	03	5	03	4	03	5	03	2	03	5	03	2.5	03	5	03	5	03					
04	5	04	5	04	5	04	5	04	4	04	5	04	3	04	5	04	5	04					
05	5	05	5	05	5	05	5	05	4	05	5	05	3	05	5	05	5	05					
06	5	06	5	06	5	06	5	06	4	06	5	06	3	06	5	06	3	06					
07	5	07	5	07	5	07	5	07	4	07	5	07	3	07	5	07	3	07					

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 9 Laporan Produksi Sizing R30 80 50 127 30 Juli 2019

Kontribusi	No Rom	HB	Panjang																	
R30 92x4 127 001	085	3578	2500	532	69	178	1000	0	A	9	25	20	25	L						
514x2 // 3578 HB	092	4	2400	538	61	170	4	127	A	10	20	20	20	L						
17.15 200	022	4	2400	540	57	173	4	101	A	12	25	14	20	R						
R30 241x2 L	380	4	2400	542	57	170	4	0	A/B	14	25	16	00	R						
beam no : 442	442	4	2400	544	57	170	4	24	B	16	05			R						
242 yang tidak di kelas	143	7	2350	546	546	170.4								R						
6/14-150/1083.4																				
730-80/50 127 008	034	4048	2100	548	54	178	140	6.3	B	19	35	20	25	L						
506x8 // 4048 HB	316	4	2100	550	56	180		9.9	B	20	40	22	5	L						
169	169		2100	552	54	178		6.3	B/c	22	10	11	30	L						
30 (5B)	503		2100	554	54	182.6		9.1	C	11	35	00	20	L						
10.000 / 1.985.9 1.988.7	093		2100	556	60.5	178.5		6.6	C	00	30	01	20	L						
	041		2100	558	63	178		6.3	C	01	25	02	25	L						
	381		2100	560	55	178		6.3	C	02	25	03	25	R						
	498		2100	562	55	179		6.9	C	03	30	04	20	R						
	403		2100	564	57	178		6	C	04	20	05	20	R						
	30		2100	566	55	178		6.7	C	05	25	06	20	R						
	250		2100	568	62.7	176.5		5.4	A	6	25	07	25	R						
	402		2100	570	57	179		6.9	A	08	25	08	25	R						
	058		2100	572	55	179		6.9	A	09	25	11	20	R						
	486		2100	574	55	179		7.8	A	11	25	13	20	R						
	222		1400	576	62	172				13	25			R						
				578	59.5	155														

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

Lampiran 10 Laporan Produksi Sizing R30 80 50 127 Setelah Perbaikan

TPI	Konstruksi	No Pem	HB	Panjang															
7/17	R30 80x127 127 002	282	3.970	2.100	229	58	121	140	22	A	16	11	17	15	R				
	100x3 / 3.970 012	055	4	2100	227	55	177	4	5.7	A	17	20	18	10	R				
	498x1 / P.26 000 Y	331	4	2100	234	60	177	4	4.0	A	18	15	19	00	L				
	R30 < 80 >	367	4	2100	217	54	163	4	0.6	B	3	05	9	10	L				
		268	4	2100	221	56	165	4	0.0	B	4	15	5	15	L				
	6/10.000/950.1	330	4	2.100	223	58.2	164.8	4	0.9	B	5	20	6	30	L				
		500	11	2070	220	52.5	166.5	4		BS	6	31			R				
	3/6.270/487	174	11	2150	218	59	164	4	-2.0	A			16.20		R				
		059	11	2100	216	57.1	162	4	-1.1	A	16.4x		17.40		R				
		229	11	2100	218	56	164.8	4	2.3	B	11.30		12.20		R				
	3/6.475/57.8	536	4	2100	223	54.2	169.8	4	2.4	B	12.30		13.30		R				
		431	4	2270	224	55	166.5	4	0.7	B	12.30		15.00		R				
					236	56	180	4											
10/19	R30 80x50 127 002	107	4040	2100	229	58	121	140	22	A	16	11	17	15	R				
	200x3 / 4.040 012	333	4	2100	227	55	177	4	5.7	A	17	20	18	10	R				
	P.33.000 Y	484	4	2100	234	60	177	4	4.0	A	18	15	19	00	L				
	R30 < 80 >	190	4	2100	220	52	161	4	2.2	A	19	05	19	05	L				
		421	4	2100	224	59	175	4	4.6	A	20	05	21	00	L				
		145	4	2100	228	52.6	164.4	4	4.2	A	21	05	21	00	L				
		060	4	2100	232	55	177	4	5.0	A	21	05	22	00	L				
		430	4	2.100	228	60	172.8	4	3.2	A/B	22	05	23	00	L				
		197	4	2.100	228	55	175	4	3.4	B	23	05	23	00	L				
		123	4	2.150	230	60	170	4	3.9	B	00	50	01	30	L				
		359	4	2.150	228	56	172	4	7.0	B	01	40	2	35	R				
		248	4	2100	227	56	171	4	2.2	B	2	40	3	35	R				

Sumber : PT Sekar Lima Pratama

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 Tekastil Surakarta:

Nama : Otniel Widhi Christiawan
NIM / Program Studi : 1702045
Alamat Rumah : Jl. Delima No 22, Kel. Kejuron, Kec. Taman, Kota Madiun
Nama Orang Tua : Widyatmoko
Alamat Orang Tua : Jl. Delima No 22, Kel. Kejuron, Kec. Taman, Kota Madiun

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/ perusahaan/ pabrik, da 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/ pebrik tekstil 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 Teknik Pembuatan Kain 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/ pabruck 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 Bro P, S.TP. M.T.)

NIP : 1982082222009111001

Mengetahui,

Surakarta, 06 Agustus 2019

Yang menyatakan,

(Otniel Widhi Christiawan)

NIM : 1702045

FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Oniel Widhi Christiawan

NIM : 1702045

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Pengaruh Tekanan Steam Terhadap Kuantitas Hasil
Produksi Sring Mesin Robex Enterprise

Pembimbing : Hendi Puri Hardiman, S.ST. MT

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Studi Kasus	#
2	Revisi Studi Kasus	#
3	Revisi Studi Kasus	#
4	Konsultasi Bab I	#
5	Revisi Bab I	#
6	Konsultasi Bab II	#
7	Revisi Bab II	#
8	Konsultasi Bab III	#
9	Revisi Bab III	#
10	Revisi Bab III	#

11	Konsultasi Bab IV	h	#
12	Revisi Bab IV	h	#
13	Revisi Bab IV	h	#
14	Konsultasi Bab V	h	#
15	Revisi Bab V	h	#
16	Pengecekan keseluruhan	all h	#

Surakarta, 9 / September / 2019

Pembimbing,



(Henni Dwi Hastuti)



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

Lembar Perbaikan Laporan PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Arnel Wrdhi Chisraua
 NIM : 1702065
 Program Studi : Teknik Pembuaah Lain Lenu
 Judul : Pengaruh tekanan steam terhadap wankitas hand
Produksi Sizing Mesin Balix Enterprise 1990

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	Hendi Dwi Hardiman	25/19 /09	
2	Instruktur Pembimbing	D. Daw Prasetyo	19/9 2019	
3	Dosen Penguji	Suhardi	20/ 2019 /09	