

## DAFTAR PUSTAKA

- Mujiyono. (2016). *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta*. Pusdiklat Industri.
- Atmosudirdjo , P. (2000). *Teori organisasi*. Jakarta: STIA-Lembaga Administrasi Negara Press.
- Elang & Hartono (1978/1979). *Buku Pedoman Praktikum Persiapan Pertenunan*. Bandung: Institut Teknologi Tekstil Bandung.
- Gaspersz, V. (2005). *Iso 9001 : 2000 and continual quality improvement*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Kamadi & Ruina (1980). *Teori Pembuatan Kain 3*. Jakarta: Depatemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Prihantoro, C. (2012). *Konsep pengendalian mutu*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Sastrosumarto, S. (2017). *EFFISIEN atau TERGILAS*.
- Suparli, L. S., & dkk. (1980). *Teori Pembuatan Kain 1*. Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan.
- Safitri, E. (2018). *Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk*. Surakarta: Akademi Komunitas industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

<https://ak-tekstilsolo.ac.id/teknik-pembuatan-kain-tenun/> diakses pada tanggal 20 agustus 2019

## DAFTAR LAMPIRAN

### Lampiran 1 *Work Order*

**KARTU PROSES WEAVING**

No: OP219000206 - Ke: 1 - Tanggal: 2019-08-13 15:51:41

No. MC	:		Deadline	:	
No. Kontrak	:	SC219060004	Tgl. OP	:	2019-06-17
Tgl. Kontrak	:	2019-06-14	Spec MC	:	
Customer	:	AGUS: KASMAYAR	AB/Lot	:	
Konstruksi	:	C 3 DL 68 50 125 CM CT 30 CT 30			
Jumlah OP	:	50,000 M			
Catatan	:				
Relasi OP	:				

Mengetahui,

(.....) (.....)

PRODUKSI		GUDANG	
		BLM KIRIM	BLM KIRIM

Lampiran 2. Jenis Produksi Mesin Shuttle

7) CORAK KAIN  
MC SHUTTLE

<u>DATA SIZING</u>	<u>LOOM</u>	<u>PICK</u>	<u>SISIR</u>
1. R38	- R39	50	68
	- R38	44	"
	- R40	48	"
2. R64	- R66	34	64
	- R64	38	"
3. R35	- R60	34	60
	- R60 ES	"	"
4. P42	- P42	50	78
5. C3DS	- C3DL	50	68
	- C3DP	54	"
6. C30B	- C30B	40	60

Lampiran 3. Preventive mesin Rapiet GTM AS

PREVENTIVE GTM AS		
NO	JADUAL	BAGIAN
1	PER SHIFT	<ul style="list-style-type: none"> <li>-GRIPPERS DAN RAPIERS</li> <li>-CEK POSISI WASTE CUTTER DAN LENO</li> <li>-CEK PREWINDER DAN FILLING BRAKES</li> <li>-CEK SECTION PADA SLIDE KANAN, KIRI</li> <li>-BERSIHKAN FILTER BLOWER</li> <li>-BERSIHKAN BAGIAN / AREAL</li> <li>-PREWINDER DAN FILLING BRAKES</li> </ul>
2	PER MINGGU	<ul style="list-style-type: none"> <li>-CEK VANT BELT MOTOR</li> <li>-CEK VANT BELT OIL PUMP</li> <li>-CEK TOOTHHEAD BELT DOBY</li> <li>-CEK TOOTHHEAD BELT FILLING CUTTER</li> <li>-CEK TOOTHHEAD TAKE UP</li> <li>-CEK SEMUA BOX OIL / LEVEL MESIN</li> <li>LEVEL GAUGE HARUS SETINGGI 1 CM</li> <li>- CEK FILLING CUTTER / WASTE CUTTER</li> <li>-CEK KONDISI RACE BOARD /COVERING</li> <li>-BERSIHKAN SLIDE, FILLING DAN WASTE CUTTER</li> </ul>
3	PE 2 MINGGU	<ul style="list-style-type: none"> <li>- OLIE SEMUA ALAT YANG MENGERAKKAN KAMRAN</li> <li>- OLIE GRIPPER OPENER KANAN</li> <li>-OLIE WASTE CUTTER</li> <li>-OLIE SEMUA ALAT YANG MENGERAKKAN LENO / SELVEDGE</li> </ul>
4	PER BULAN ATAU TURUN BEAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>- BERSIHKAN MESIN</li> <li>-CEK BAUT-BAUT RACE BOARD/ GUIDE</li> <li>HOOK / KAMRAN, CEK LEVER DOBBY ( BUSING )</li> <li>-CEK KONDISI RING TEMPLE</li> <li>- CEK FILLING CUTTER</li> <li>- BERSIHKAN BACK REST DAN CEK BEARINGNYA</li> <li>-CEK KONDISI GRIPPER DAN RAPIER DAN DRIVE WHEEL</li> <li>- CEK BRAKE ANGLE ( CODE 27 )</li> <li>-BERSIHKAN CLUTH DISH DAN BRAKE COIL DAN CEK JARAKNYA ANTARA 0,3 MM SAMPAI 0,9 MM</li> <li>- CEK GERAKAN PICK FINDING DAN PROXIMITYNYA</li> <li>- BERSIHKAN CLAW DISC PADA PICK FINDER JARAKNYA 0,3 MM - 0,5 MM</li> <li>-CEK MOTOR SLOW MOTION / RANTAI</li> <li>-BERSIHKAN FILTER OIL</li> <li>-BUKA DAN BERSIHKAN RAPIER GUIDE</li> <li>-OIL LENO GUIDE</li> <li>-GREASE GEAR BEAM</li> <li>-GREASE AS FILLING CUTTER</li> <li>-GREASE BRACKET FILLING CUTTER</li> </ul>

KKS 28 JULI 2011

Lampiran 4. Laporan Penyebab Lost Time Mesin Shuttle

B3 SEMIN 22 2019  
7  
JA

Ambrol	Debel	Tidak oper			Ty/LD
0506	2				0310 2
0906	2		0608 0506 0403		0301 2
0809	1	0	0306 0308 0408		0507 3
			0209 0103 0208		
3	5		0103		3 7
				10	

IB

Ambrol	Debel	Tidak oper			Ty/LD
1203	1	1306 1/2	2003 1006 1503 1403 1206	1110	3
1702	2	1110 1/2	2004 1701 1704 1301 1207	1501	3
1409	2		2006 1305 1505 1101 1210		
		2 1	1908 1303 1507 1203	2	6
3	5		1909 1402 1510 1104		
			2010 1001 1308 1205		
			1010 1602 404 1105		
				31	

IC

Ambrol	Debel	Tidak oper			Ty/LD
3106	1/2	2410 1/2	2908 2006 2307 2202	2107	3
3407	1/2		3007 2608 2110	2402	2
2001	1		3005 2605 2210	2508	2
2303	0	1 1/2	2805 2303 2208	2409	2
2302	1/4		2706 2903 2103		
2109	1/2			4	9
2310	1		16		
2210	1/2				
2004	1				
	13 1/2				

Perkusi  
Hammik

Lampiran 5. Standar Operasional Prosedur *Maintenance* Mesin *Pirn Winder*

**S. O. P**  
**MAINTENANCE MESIN PW**  
**PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

NO	JENIS KERUSAKAN	PENYEBAB	SOLUSI
1	Palet tidak ada bunching	Posisi timer camp bunching tidak tepat	Posisi timer camp diputar kearah kanan sesuai kebutuhan
2	Bunching kurang panjang Standart : 3.5 x lebar kain	Posisi timer camp bunching tidak tepat	Posisi timer camp diputar kearah kanan sesuai kebutuhan
3	Bunching terlalu panjang Standart : 3.5 x lebar kain	Posisi timer camp bunching tidak tepat	Posisi timer camp diputar kearah kiri sesuai kebutuhan
4	Gulungan palet tidak rata	Mesin jalan langkah tidak stabil	Setting spring langkah sesuai kebutuhan
5	Diameter gulungan palet tidak standart Standart : 25 mm s/d 26 mm	-Geer pengatur diameter kotor -Setingan pengatur diameter berubah	-Kotoran dibersihkan -Setting pengatur diameter sesuai kebutuhan
6	Akhir gulungan ( Last winding ) penuh Standart : $\pm 1.5$ cm	-Posisi switch stop winding tidak lurus  -Switch stop winding kurang peka atau mati	-Posisi totokan disetting dan diluruskan dengan switch stop winding -Switch stop winding diganti dengan yang baru
7	Ujung benang ada 2 atau double	-Cutter kurang tajam -Press benang kurang menekan -Posisi timer camp cutter kurang tepat	-Cutter diganti baru -Pengepresan benang ditambah -Posisi timer camp cutter disetting posisinya
8	Akhir gulungan, ujung benang kembali keleher palet	-Posisi timer camp start winding kurang tepat -Switch camp start winding kurang peka / rusak	-Posisi camp start winding diputar kearah kiri sesuai kebutuhan -Switch diganti yang baru
9	Awal start benang lokor dileher palet	-Cutter tidak motong ( kurang mepet )	-Setting cutter lebih mepet
10	Ujung palet ( kayu ) terbakar ( hangus )	-Bearing 608 macet ( rusak )	-Service / ganti bearing

Lampiran 6. Pengecekan Diameter Gulungan PaLampiran 7 Hasil Gulungan Palet Mesin  
*Pirn Winder* merk *TiongFu*



Lampiran 8. *Adjustment Wheel* Untuk mengatur Diameter Gulungan Palet





### Lampiran 9. Pengukuran Spesifikasi Teropong



**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 : Prihananto Pandhu Santoso  
NIM/ Program Studi : 1702048/ Teknik Pembuatan Kain Tenun  
Alamat Rumah : Jengglong, RT/RW 01/03, Kelurahan Bejen, Kecamatan  
Karanganyar, Kabupaten Karanganyar  
Nama Orang Tua : Iwan Elwano Santoso (Alm)  
Alamat Orang Tua : Jengglong, RT/RW 01/03, Kelurahan Bejen, Kecamatan  
Karanganyar, Kabupaten Karanganyar

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati 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 Praktik Kerja Lapangan
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan lembaga/ perusahaan/ 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 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/ 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, 06 Agustus 2019

Yang menyatakan,

(Prihanto Pandhu Santoso)

NIM : 1702048



**FORMULIR**

Kode Dokumen  
Revisi

Tanggal Terbit  
Halaman

**JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)**

Nama Mahasiswa : Prihananta Baidhu Santoso  
 NIM : 17 020 48  
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain  
 Judul Laporan PKL : Upaya Mengurangi Lost Time di Mesin Shuttle tipe S6" dengan Merubah Ukuran Diameter Gulungan Berang Pokon.  
 Pembimbing : Hendi Dwi Handiman S. St., M. T.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Pengarahan Tugas Akhir	H
2	Konsultasi Judul Tugas Akhir	H
3	Konsultasi Studi kasus	H
4	Pengajuan Bab I	H
5	Revisi Bab I (Format Penulisan)	H
6	Pengajuan Bab II	H
7	Revisi Bab II (Format Penulisan)	H
8	Pengajuan Bab III	H
9	Revisi Bab III (Format Penulisan)	H
10	Revisi Bab III (Format Penulisan)	H

11	Pengajuan Bab <u>IV</u>	Ch	#
12	Revisi Bab <u>IV</u> (Data Penelitian)	Ch	#
13	Revisi Bab <u>IV</u> (Format Penulisan)	Ch	#
14	Pengajuan Bab <u>V</u>	Ch	#
15	Revisi Bab <u>V</u> (Format Penulisan)	Ch	#
16	Evaluasi dan pengecekan secara keseluruhan	Ch	#

Surakarta, / /

Pembimbing,

Ch

(HENDI DARI HENDI)



**FORMULIR**

Kode Dokumen

Revisi

Tanggal Terbit

Halaman

**Lembar Perbaikan Laporan PKL**

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama

: Priharanto Pandhu Santoso

NIM

: 17 020 48

Program Studi

: Teknik Pembuatan Kain

Judul

: Upaya Untuk Mengurangi Lost Time di mesin Shuttle tipe 56" dengan Merubah Diameter Bulungan Benang Pakan.

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 / 09 2019	
2	Instruktur Pembimbing	Pauli Cristy Pakpahan	20 / 09 2019	
3	Dosen Penguji	Ahmad Darmawati, ST. M. Eng Nip. 15771013-2003121002	20 / 09 2019	 NB. Sudah Boleh di-Cetak.