

DAFTAR PUSTAKA

Buku Pedoman Laporan Praktik Kerja Lapangan. (n.d.). Akademi Komunitas Tekstil Dan Produk Tekstil. .

Modul Perencanaan Produksi Tekstil. (2016). Politeknik SSST Bandung, Bandung.

Modul Proses Menganji Benang Kanji. (2015). Pusdiklat Kemenperin, Jakarta.

Modul Serat Tekstil. (2015). Pusdiklat Kemenperin, Jakarta.

Lampiran

NO	NOMOR MESIN	NOMOR BEAM	TANGGAL NAIK	TANGGAL TURUN	POTONGAN KE- (M)														TOTAL							
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14								
	TSUDAKOMA																									
1	3/12	TS 663	7/8	23/8	191	220	229	234	206	220	233	237	249	212	231	224	237	209								3132
2	4/12	TS 215	7/8	23/8	209	195	210	419	210	204	183	173	191	179	225	207	226	155								2986
3	5/12	TS 639	7/8	27/8	178	204	257	207	227	193	171	238	181	367	202	217	389									3031
4	5/13	TS 453	6/8	22/8	173	432	176	201	214	245	239	195	190	240	222	186	203									2916
5	6/13	TS 146	5/8	21/8	209	208	373	200	210	216	207	215	218	240	265											2516
6	7/13	TS 639	2/8	13/8	201	414	201	221	222	212	449	219	212	318												2669
	JAT 810																									
7	7/14	JTA 09	8/8	25/8	236	427	241	236	272	225	347	193	273	320	269	476	215	190								3920
8	8/14	JTA 10	5/8	23/8	178	471	233	234	478	257	446	209	92	504	284	348	271	491								4496
9	7/15	JTA 21	4/8	16/8	454	240	481	421	217	478	250	620	233	249	255											3898
10	8/15	JTA 03	7/8	18/8	199	394	223	260	211	250	291	220	173													2221
11	9/15	JTA 01	3/8	19/8	512	233	455	398	412	322	220	504	419	266	303	261	212	216								4733
12	10/15	JTA 05	6/8	22/8	372	212	452	238	471	269	229	520	230	221	289	260	266	342								4371

Lampiran 1 Data Hasil Pengamatan

Keterangan:

Hasil potongan yang dicetak tebal terdapat cacat pinggiran jelek.

Pada mesin 5/12 potongan ke 8 terdapat cacat pinggiran jelek sepanjang 70 meter.

Pada mesin 7/13 potongan ke 1 terdapat cacat pinggiran jelek sepanjang 46 meter.

Cara menghitung = $\frac{\text{Panjang total pinggiran jelek}}{\text{Total panjang kain}} \times 100 \%$

- Tsudakoma ZA 250

$$\text{Mesin 3/12} = \frac{0}{3132} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 4/12} = \frac{0}{2986} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 5/12} = \frac{70}{3031} \times 100 \% = 2,3\%$$

$$\text{Mesin 5/13} = \frac{0}{2916} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 6/13} = \frac{0}{2516} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 7/13} = \frac{46}{2669} \times 100 \% = 1,7 \%$$

$$\text{Rata – rata} = 0,006 \%$$

- JAT 810

$$\text{Mesin 7/14} = \frac{0}{3920} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 8/14} = \frac{0}{4496} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 7/15} = \frac{0}{3898} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 8/15} = \frac{0}{2221} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 9/15} = \frac{0}{4731} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Mesin 10/15} = \frac{0}{4371} \times 100 \% = 0 \%$$

$$\text{Rata – rata} = 0 \%$$

No.	Simbol	Keterangan
1.	R	Cotton Carded
2.	M	Cotton Combed
3.	C	CVC Carded
4.	V	CVC Combed
5.	P	PC/TC Carded
6.	D	PC/TC Combed
7.	S	Spun Polyester
8.	X	Poltex
9.	T	Tetoron Rayon
10.	N	Nylon/Filamen
11.	W	Wool
12.	K	Sutra
13.	I	Rami
14.	E	Dacron
15.	O	Cotton Open End
16.	Y	Spun Rayon
17.	A	PC Open End
18.	J	Tencel
19.	R Slub	Cotton Carded Slub
20.	Q	Tencel Linen

No.	Angka	Kode
1.	20	A
2.	23	B
3.	30	C
4.	32	D
5.	35	E
6.	40	F
7.	42	G
8.	45	H
9.	50	I
10.	55	J
11.	60	K
12.	35/2	L
13.	40/2	M
14.	45/2	N

No.	Kode	Asal Benang
1.	A	<i>Spinning 1</i>
2.	B	<i>Spinning 2</i>
3.	C	<i>Spinning 3</i>

Sumber: *Weaving II* PT Dan Liris

Lampiran 2 Jenis, nomor, dan asal benang

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

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

Nama : Try Cahya Utama
NIM/Program Studi : 1702055 / Teknik Pembuatan Kain
Alamat Rumah : Jl. Hasanudin 90 Tempel Rejo Rt 03 Rw 03 Punggawan Banjarsari Surakarta
Nama Orang Tua : Katri Husodo
Alamat Orang Tua : Jl. Hasanudin 90 Tempel Rejo Rt 03 Rw 03 Punggawan Banjarsari Surakarta

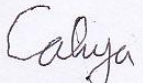
Menyatakan akan melaksanakan Praktek Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti 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 TT/KT/PG 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.

Kepala Program Studi

(Adhy Prasetyo Eko P, S.TP, MT)
NIP. 1982082220091110001











Mengetahui,
Surakarta, 12 Juni 2019
Yang menyatakan,


(Try Cahya Utama)
NIM. 1702055

FORMULIR	Kode Dokumen	Tanggal Terbit
	Revisi	Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Try Cahya L
 NIM : 1702055
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain - B
 Judul Laporan PKL : Pengaruh Extra Comb di Mesin Spinning Sucker Muller terhadap kualitas pinyiran di lain
 Pembimbing : Wawan Ardi Subekdo, ST, M.T. P. Danu Prasetyo, A.Md.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Judul 8/19	
2	Revisi Judul 25/7	
3	KONSULTASI Bab IV 8/8	
4	KONSULTASI BAB IV 22/18	
5	Konsultasi Bab I	
6	Revisi Bab IV & Konsultasi Bab V	
7	Revisi Bab I	
8	Konsultasi Bab II	
9	Revisi Bab II	
10	Konsultasi Bab III	

11	Konsultasi Bab III	+
12	Revisi Bab III	+
13	Revisi Bab III	+
14	Konsultasi keseluruhan (format penulisan)	+
15	Revisi keseluruhan (format penulisan)	+
16	Revisi keseluruhan (format penulisan)	+

Surakarta, 5 / September / 2019
Pembimbing,


(.....)



FORMULIR	Kode Dokumen	Tanggal Terbit	
	Revisi	Halaman	

Lembar Perbaikan Laporan PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Try Cahya Utama
 NIM : 1702055
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul : Pengaruh Extra Comb di Mesin Sizing Sucker Muller terhadap Kualitas Piring gitan di loom

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	Wawan Andi	23/09/2019	
2	Instruktur Pembimbing	D. Panun Prasetyo	23/9/2019	
3	Dosen Penguji	Wawan Andi	23/09/2019	