

DAFTAR PUSTAKA

In Sumber PT Bintang Asahi Textile Industri.

Drs. Abdillah Benteng, M.P.d. (2015). *Menganalisa Kain Tenun*. Surakarta.

Drs. Abdillah Benteng, M.P.d. (2015). *Pengendalian Kualitas Tekstil* . Surakarta.

Drs. Mujiono,MM. (2015). *Mencucuk Benang Lusi dari Dropper, Mata Gun dan Sisir Tenun*. Jakarta.

Hanifah, M. N. (2018). Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Bintang Asahi Textile Industri Surakarta; Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Hendra, S. M. (2017). *Teknologi Persiapan Pertenunan*. Bandung.

Model Mc-700 Automatic Warp Leasing Machine. (n.d.). Retrieved Agustus 23, 2019, from <http://goo.gl/images/6Yc5W8>

Mujiono. (2016). Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Santoso, J. (2018). Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Bntang Asahi Tekstil Industri Surakarta ;Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP *Tying*

PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI			
STANDARD OPERATING PROCEDURE			
SOP PROSES <i>TYING</i> WEAVING SHUTTLE			
TUJUAN			
Pemeriksaan benang silang pada hasil <i>tying</i> di mesin tenun untuk meminimalisir benang silang hasil <i>tying</i>			
RUANG LINGKUP			
Kegiatan proses <i>tying</i>			
DEFINISI			
Kepala Produksi			
DOKUMEN			
Laporan harian proses <i>tying</i> Rekapan naik beam <i>tying</i> per bulan			
URAIAN PROSEDUR			
TANGGUNG JAWAB	NO	URAIAN PROSEDUR	DOKUMEN/FORMULIR
Kepala <i>Shift</i>	1	Memeriksa pelaksanaan kegiatan proses <i>tying</i>	Laporan harian proses <i>tying</i>
Operator <i>Tying</i>	2	Melaksanakan kegiatan Proses <i>tying</i>	Laporan harian proses <i>tying</i>
Operator <i>Tying</i>	3	Periksa benang silang hasil <i>tying</i>	Rekapan naik beam <i>tying</i> per bulan

Lampiran 2 Instruksi Kerja (IK) *Tying*

NO	INSTRUKSI KERJA <i>TYING</i>	KETERANGAN
1	Sebelum proses <i>tying</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Benang sisa dari <i>finish beam</i>, dipotong dibelakang mesin dengan panjang kurang lebih 2 meter dengan posisi benang tetap pada sisir, <i>gun</i> dan <i>dropper</i> • Sisabenang lusi yang dipotong diratakan/diluruskan dengan sikat agar tidak kusut (ruwet), kemudian di tali atau di bundel, dan di taruh diatas <i>kamran</i> • Mesin tenun dibersihkan, cek kondisi mesin, laksanakan <i>oiling</i> dan <i>greasing</i>
2	Proses <i>Tying</i> (<i>Beam</i> Baru)	<ul style="list-style-type: none"> • Ambil <i>beam sizing/beam</i> baru yang sesuai nomor urutnya dengan <i>beam</i> yang telah habis(yang akan diganti), lalu naikan ke mesin tenun • Tarik ujung benang dari <i>beam</i> baru, dibantu dengan alat press penjepit dengan posisi benang merata, tarik sampai rata dan tidak silang • Permukaan benang yang sudah rata ditempel isolasi (lakban) untuk mendapatkan benang rata • Siapkan <i>frame</i> meja <i>tying</i>, posisikan dibelakang mesin tenun (sejajar dengan <i>back rest</i>) mepet <i>backroll</i>. • Benang dari <i>beam</i> baru (bawah) ditarik, naikan di atas meja <i>frame tying</i> dengan merata. Posisi benang yang di isolasi tepat di depan <i>press I</i>, <i>dipress/jepit</i>. • Permukaan benang dibelakang <i>press I</i> disisir menggunakan sisir panjang sampai permukaan benang merata semua • Bila sudah rata semua, ujung benang kaitkan pada <i>roll brush</i> dan putar <i>roll brush</i> sampai didapatkan permukaan benang rata dengan ketegangan sama • Sisir ulang permukaan benang dengan sisir panjang sambil <i>roll brush</i> diputar ke belakang hingga permukaan benang benar-benar lurus dan rata. • Sebelum di-<i>press II</i> posisi benang harus lurus dengan siku <i>frame tying</i>, kemudian dilakukan <i>press</i> kell.. • Sikat permukaan benang dengan <i>nylon</i> baja agar benang tidak lengket/terpisah satu-satu serta lurus sejajar. • Potong sisa benang di belakang <i>press</i>.

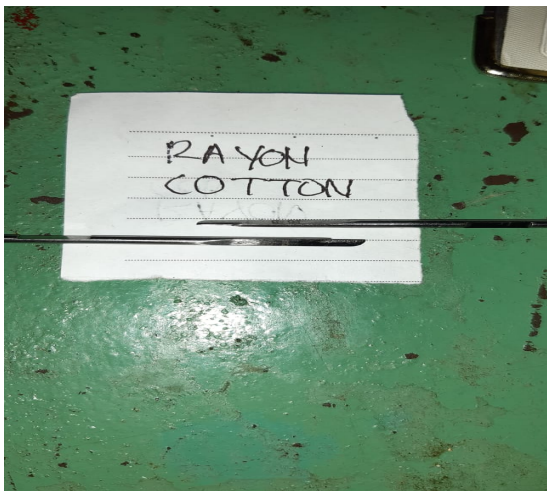
NO	INSTRUKSI KERJA TYING	KETERANGAN
3	Proses <i>Tying</i> II (<i>Beam Finish</i>)	<ul style="list-style-type: none"> • Siapkan diatas meja <i>frame tying</i> sisa benang dari beam lama. • Luruskan dengan menggunakan sikat <i>nylon</i> sambil ditarik lurus (setiap 10 cm permukaan benang). • Kaitkan ke <i>roll brush</i> hingga selesai seluruh permukaan benang. • Sisir dengan sikat panjang, penyisiran dari belakang <i>dropper</i> berulang-ulang sampai permukaan benang benar-benar lurus sejajar • Permukaan benang disisir kembali sampai <i>press I</i>, permukaan harus rata semua. • Teruskan penyisiran panjang hingga posisi <i>press II</i>, cek posisi benang harus lurus antara <i>sheet</i> bawah dan <i>sheet</i> atas, permukaan benang di-<i>press</i> kell. • Potong sisa benang di belakang <i>press II</i>. • Turunkan <i>roll brush</i>, bersihkan sisa benang dan potongan <i>waste</i>. • Cek <i>tension</i> untuk mengatur tegangan benang antara <i>sheet</i> bawah dan <i>sheet</i> atas dengan memutar kekanan baut pengatur tegangan. • Permukaan benang diratakan kembali dengan menggunakan <i>nylon</i> dan sikat baja agar permukaan benang benar-benar lurus dan sejajar. • Cek benang yang putus pada <i>dropper</i> dan jumlah pinggiran, kemudian diberi tanda.
4	Proses Pokok <i>Tying</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Naikkan mesin <i>tying</i> ke meja <i>frame</i>. • Pasang jarum selektor, sesuaikan dengan nomor benang yang akan diproses. • Jarum selektor ada dua, atas dan bawah pemasangan. • Penggunaan jarum selector. • Selector atas dengan kode lubang atas. • Selector bawah dengan kode lubang bawah. • Pasang kabel dari stop kontak ke <i>power supply</i> dan pasang kabel <i>head tying</i> • Lakukan <i>test</i> penyambungan secara manual, kemudian <i>test</i> jarum selektor dengan <i>speed</i> rendah. Apabila hasil sambungan baik, <i>speed</i> di percepat.

NO	INSTRUKSI KERJA <i>TYING</i>	KETERANGAN
4	Proses Pokok <i>Tying</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Selama proses <i>tying</i>, operator mengecek cara kerja jarum, agar tidak ada benang tersambung <i>double</i> atau lepas tidak tersambung. • Bila terjadi hal seperti tersebut di atas, mesin agar diberhentikan, perbaiki sambungan benang dengan tangan. • Setelah benang tersambung semua, lepaskan kabel dari <i>stop</i> kontak • Ambil mesin <i>tying</i>, masukkan lagi ke <i>box/kotak tying</i>. • <i>Beam</i> tenun putar ke bawah pelan-pelan agar benang tegang/keras. • Kontakkan gigi <i>beam flange</i> dengan gigi <i>let off motion</i>. • Kendorkan <i>tension</i> untuk mendapatkan sambungan di <i>dropper</i> supaya tidak bundet, setelah itu kembali lagi ke <i>tension</i>. • Jalankan mesin tenun hingga sambungan sampai dibelakang gun ± 15 cm, stop mesin. • Buka <i>shedding</i> hingga benang membentuk mulut lusi, sambungan disikat dengan sikat <i>nylon</i> agar sambungan tidak saling berkaitan. • Lepas <i>ring temple</i>. • Tarik benang lusi menggunakan <i>handle take up</i>, hingga posisi sambungan masuk ke depan sisir (sambungan <i>se-level</i> dengan <i>ring temple</i>). • Pasang kembali <i>ring temple</i>, atur tegangan benang lusi. • Mesin tenun siap dijalankan kembali. • Cek permukaan kain, apabila ada benang <i>double</i> segera diambil • Jalankan sampai menjadi kain (mesin lancar). Cek hasil kain benar-benar bagus. • Serahkan ke operator <i>loom</i> (operator yang jaga).

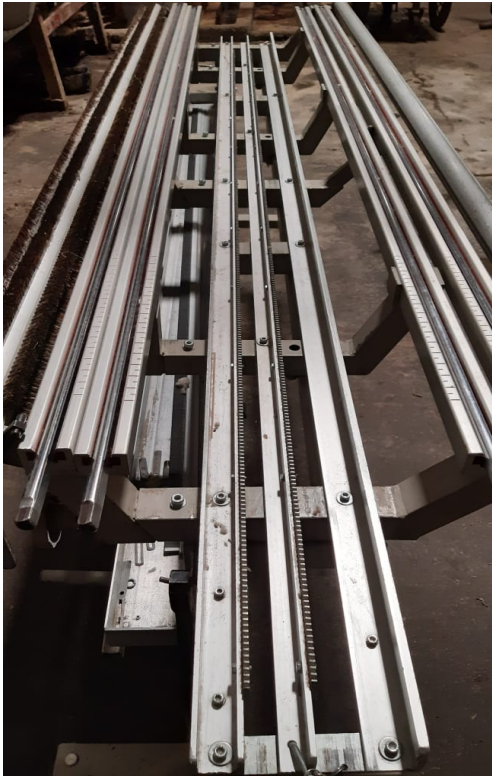
Lampiran 3 Proses Pencucian Mesin Tying



Lampiran 4 Jarum Selector



Lampiran 5 *Frame Tying*



Lampiran 6 *Kartu Proses Weaving Shuttle*

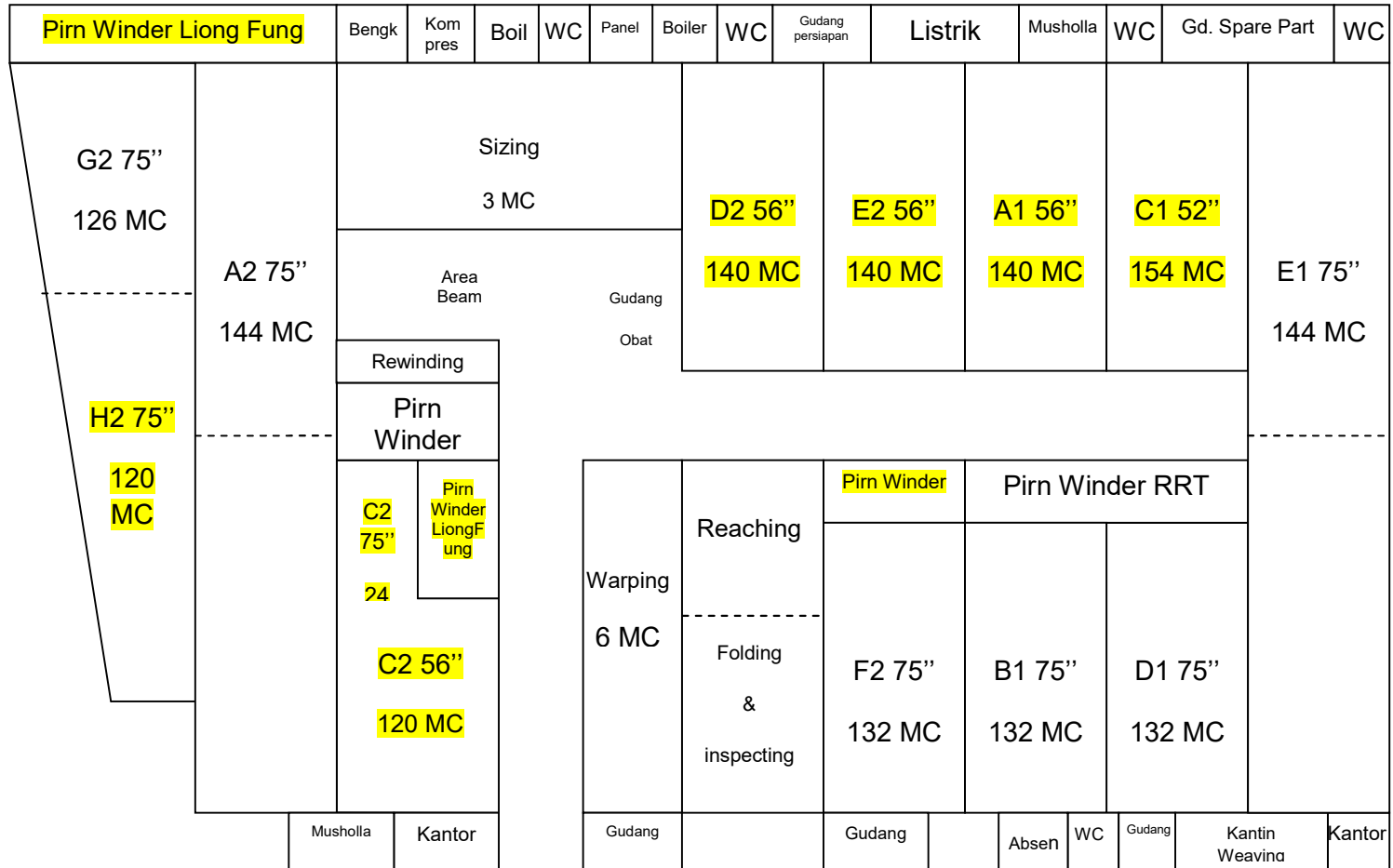
107 141150

PT. BUMI ASAHI TEXTILE INDUSTRY
DEPT. WEAVING
KARTU MESIN TENUN

NO. MC TENUN	NO. BEAM	JENIS KAIN
696 E1	8L 926	7052 120
Lusi	: 3640	Bng Lusi : 5205
No. Set	: 281416	Bng. Pakan: 5205
Pjg. Produksi	: 1900	Pick :
Berat Netto	: 132	No. Sisir :
S.P.U.	: -3,01	Pinggiran :
Viscositas	: 87	Tgl. Cucuk:
Tgl. Sizing	: 12-08-19	OP. Cucuk:
Operator	: B39/S	Tgl. Sisir :
Tgl. Pasang Beam	13-8-19	OP Sisir :
Beam Steller	B3 Tying	
Keterangan		
37 / 52		

Lampiran 7 *Layout Weaving Shuttle*

LAYOUT WEAVING I DAN II PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRY



Keterangan : tulisan yang diberi **highlight** kuning, mesin tidak beroperasi.

**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 : Tyas Nur Ainin Naim
NIM/Program Studi : 1702056 / TPK B
Alamat Rumah : Dsn. Jampirogo, Ds. Jampirogo RT 01 RW 01 gang 09
(macan), Kec. Sooko, Kab. Mojokerto
Nama Orang Tua : Siti Naimah
Alamat Orang Tua : Dsn. Jampirogo, Ds. Jampirogo RT 01 RW 01 gang 09
(macan), Kec. Sooko, Kab. Mojokerto

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 TPK 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, 06 Agustus 2019

Ketua program studi TPK



Adhy Praestyo Eko P, S.TP, M.T)
NIP.196206222009111001

Yang menyatakan,

(Tyas Nur Ainin Naim)
NIM.1702056



**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
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

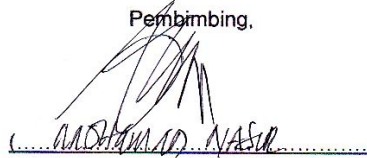
Nama Mahasiswa : Tyas Nur Ainin Nain
 NIM : 1702056
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul Laporan PKL : Penyebab & Penyelesaian Benang Silang diMesin Tenun Hasil
Proses Tying 2FKL-188
 Pembimbing : Muhammad Nasir, Bk. Teks

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Pengarahan Tugas Akhir ^s	
2	Konsultasi Judul ^s	
3	Konsultasi Studi Kasus ^s	
4	Revisi data Bab 4 ^s	
5	Konsultasi Format Penulisan ^s	
6	Revisi Bab 1 ^s	
7	Konsultasi Bab 2 ^s	
8	Revisi Bab 2 ^s	
9	Konsultasi Bab 3 ^s	
10	Revisi Bab 3 ^s	

11	Revisi Bab 4 & 5 ^s	
12	Revisi data Bab 3 ^s	
13	Revisi Penulisan Bab 1 & 2 ^s	
14	Revisi Penulisan Bab 3 ^s	
15	Revisi Penulisan Bab 4 & 5 ^s	
16	Revisi Penulisan keseluruhan ^s	

Surakarta, / /

Pembimbing.


 (.....MOHAMMAD NASIR.....)



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 : Tyas Nur Ainin Naim
 NIM : 1702056
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 Judul : Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun Hasil Proses Tying 2FKL-188

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Dosen Pembimbing	MOHAMAD NASIR.	18-09-2019	
2	Instruktur Pembimbing	Nungky Amalia Iuran	18-09-2019	
3	Dosen Penguji	Agus Suroho	18-09-2019	