

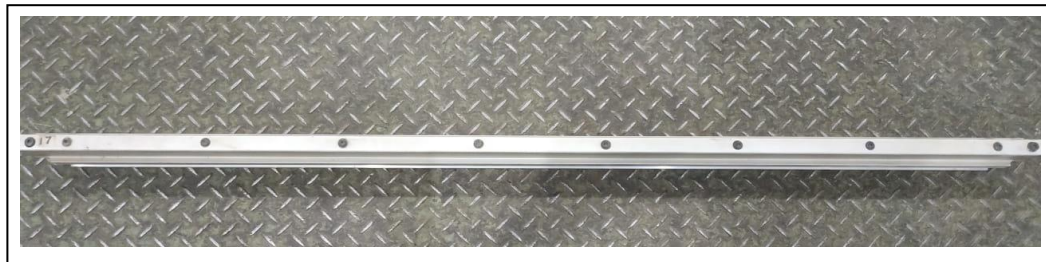
DAFTAR PUSTAKA

- kumalasari, D. (2019). *Pengaruh Penyetelan Weighting Arm Terhadap Ketidakrataan Roving*. surakarta.
- Sulam, A. L. (2008). *Buku Sekolah Elektronik*. Dipetik Agustus Rabu 28 Agustus 2019, 2019, dari Buku Teknologi Pembuatan Benang dan Pembuatan Kain Jilid 1-Kelas 10: <https://annibuku.com/bse/buku-teknologi-pembuatan-benang-dan-pembuatan-kain-jilid-1-kelas-10-smk-282>
- Veryanto, D. E. (2018). *Pengamatan Jarak Setting Gauge Antara Top Flat Dengan Cyllinder Terhadap Kualitas Nep dan Ketidakrataan (U%) Sliver di Mesin Carding Rieter Type C50*. Surakarta.

LAMPIRAN



Lampiran 1. 1 gambar wire stationary



Lampiran 1. 2 gambar stationary

J.P.M. BLOWING CARDING SPINNING II						FM-S-G2-MT-01-09-2-001
						BULAN : MARET 2020
TGL	CARDING		BLOWING		VERIFIKASI	KETERANGAN
	CLEANING MESIN	GRINDING CYL-DOF	SCOURING	CLEANING		
1			AC	SME 2	BSC-1	✓
2				EBE 1		✓
3	A 7			BE 2		✓
4	A 10		AB	SME 5	BSD-2	✓
5				UETIMIX		✓
6	A 10					✓
7	CLEANING MESIN B		SUCTING	CARDING		✓
8						
9			A 7	SME 3	BSD-1	✓
10	A 10			EBE 1		✓
11	A 10			BE 1		✓
12			A 8	SME 6	BSD-2	✓
13	A 10			BSC 2		✓
14	CLEANING MESIN A		SUCTING	CARDING		✓
15						
16			B 10	SME 1	B-CO-1	✓
17	A 11			EBE-2	AS	✓
18	A 10			UETIMIX		✓
19			B 13	SME 4	BSD-2	✓
20	A 9			EBE 4	EBE 5	✓
21	CLEANING MESIN B		SUCTING	CARDING		✓
22						
23			B 12	SME 2	BSD-1	✓
24	B 1			EBE 1		✓
25						
26			B 11	SME 5	BSD-2	✓
27	B 2			BE 2		✓
28	CLEANING MESIN A		SUCTING	CARDING		✓
29						
30			B 10	SME 3	BSD-1	✓
31	B 3			UETIMIX		✓

Lampiran 1. 3 jadwal perawatan mesin

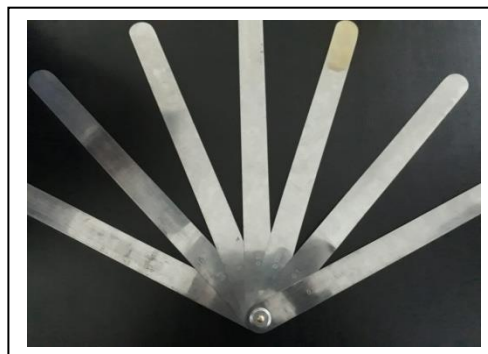
LAPORAN KERJA MAINTENANCE

Unit Produksi : Spinning II
Mesin : C.A.E-01/02

Waktu : Maret
Tahun : 2012

Scouring	Paraf Pelaksana					
	Tgl No. Mm.	2 A11	3 A12	4 A13	5 A14	6 A15
Check guide plate chute feed						
Check kamisi shaft & bearing sesuai IK						
Check pusing belt & speling gear						
Check penimbangan & penggantian						
Top flat, check & cuci rantai Top Flat						
Check pengisian grease						
Check semua kebersihan part mesin						
Check tension flat belt & flat bar						
Setting cylinder under casing, U.C taker in						
Check section pinion, section hoses						
Setting cylinder top plate						
Setting cylinder stationary plate						
Check cross roll & draft roll						
Check diffier, taker in & mote knife						
Check kamisi oil worm gear & baut-baut						
Check kamisi chain & gear						
Check stripper roll & redirecting roll, cross apron						
Check & setting dish plate - feed roll, taker in						
Check & setting back top & bottom sheet						
Check & bersihkan metallic wire						
Check, cleaning & setting stripping comb						
Check opening roller, teke off roller						
Check & Level mesin						
Check & bersihkan Blower & Magnet Clutch						
Check & bersihkan Variable Speed						
Check Electricity paturan can & Coiler						
Check pisan rack flats, cleaning brush						
Check tensioning rolls, detaching unit						
Lubrication step & oil level						
Check, setting brush & stripping blade						
Check main pressure, solenoid valve, hidrolis						
Dibuat Paraf Kasubi Mtc						
Verifikasi Paraf Kasubi Mtc/Staff yang ditunjuk						
Ditilik Paraf Kasubi QC						
Ditanda Paraf Kasubi Prod Staff yang ditunjuk						
Cara						

Lampiran 1. 4 laporan kerja maintenance



Lampiran 1. 5 card leaf gauges

Perhitungan Roda gigi SCW :

Diket :

- Berat masuk = 13,2 oz/yard
- Berat keluar = 380 grain/6yard
- Waste = 4 %

Ditanya : berapa roda gigi SCW ?

Jawab :

$$Ne \text{ Masuk} = \frac{16}{840} \times \frac{1}{13,2} = 0,00143$$

$$Ne \text{ Keluar} = \frac{7000}{840} \times \frac{6}{380} = 0,132$$

$$AD = \frac{0,132}{0,00143} = 92,30$$

$$MD = \frac{92,30}{1,04} = 88,75$$

$$TDC = \frac{50}{17} \times \frac{90}{SCW} \times \frac{40}{40} \times \frac{705}{152,4} = \frac{1222,452}{SCW}$$

$$TDC = \frac{1222,452}{88,75} = 13,77 \text{ (13T)}$$

FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : SONI SETIAWAN

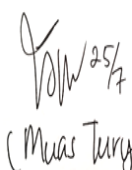


NIM : 1801002

Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Judul Laporan PKL : Pengamatan Peningkatan Kualitas dengan Modifikasi Penambahan Stationary Flat di mesin Carding Meikin DNST Spinning 2 PT Dan Liris

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing	Muas Turyono, S.Teks., M.M	20 juli 2020	 Ace TA atas nama: Soni Setiawan 1801002 (Muas Turyono)
2	Ketua penguji	Drs. Bambang Yulianto, M.M	20 juli 2020	 Ace TA. 4m Sami S. 24/7.
3	Penguji	Bambang Kusnadi, Bk. Teks.	20 juli 2020	 Ace TA 4m SONI SETIAWAN 1801002 24/07/2020