

DAFTAR PUSTAKA

- Departemen produksi. (2020). *Spin Plan*. Sukoharjo: Departemen Produksi. L. P.
- (2019). *Buku Laporan harian laborat*. Sukoharjo: PT.DDT II. Manager PT DDT II
- (2013). *Buku pedoman kerja*. Sukoharjo : PT DDT II. PT Delta Dunia Tekstil II
- Nahwan, S. (2019). *Buku Pengendalian Kualitas*. Sukoharjo
- Setiawan, Nur Cholis E. 2019. Laporan Praktik Kerja Lapangan. Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- PT Delta Dunia Tex, sejarah perusahaan dan bagian umum perusahaan,
<https://www.duniatex.com/id/company.html> (diakses pada 05 september 2019)

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Back Top Roll* Sebelum Digerinda



Lampiran 2 *Back Top Rol* Sesudah Digerinda



Lampiran 3 Penggerindaan Pada Top Roll



Lampiran 4 Ukuran Diameter Top Roll Line A Proses PE 30 Knitting

UNIT C

LINE A

TGL	PROSES (Ne)	MESIN	DIAMETER TOP ROLL		KET
			FRONT	BACK	
09.3.20		1	29.0	29.0	H+H
05.3.20		2	29.2	29.0	H+H
06.3.20		3	29.0	29.0	H+H
09.3.20		4	29.0	29.0	H+H
10.3.20		5	29.0	29.0	H+H
11.3.20		6	29.0	29.0	H+H
12.3.20		7	29.0	29.0	H+H
13.3.20		8	29.0	29.0	H+H
16.3.20		9	29.0	29.0	H+H
17.3.20		10	29.0	29.0	H+H
18.3.20		11	29.0	29.0	H+H
19.3.20		12	29.0	29.0	H+H
23.3.20		13	29.0	29.0	H+H

4 minggu tanpa scouring

Lampiran 5 Penanda Warna Pada Top Roll

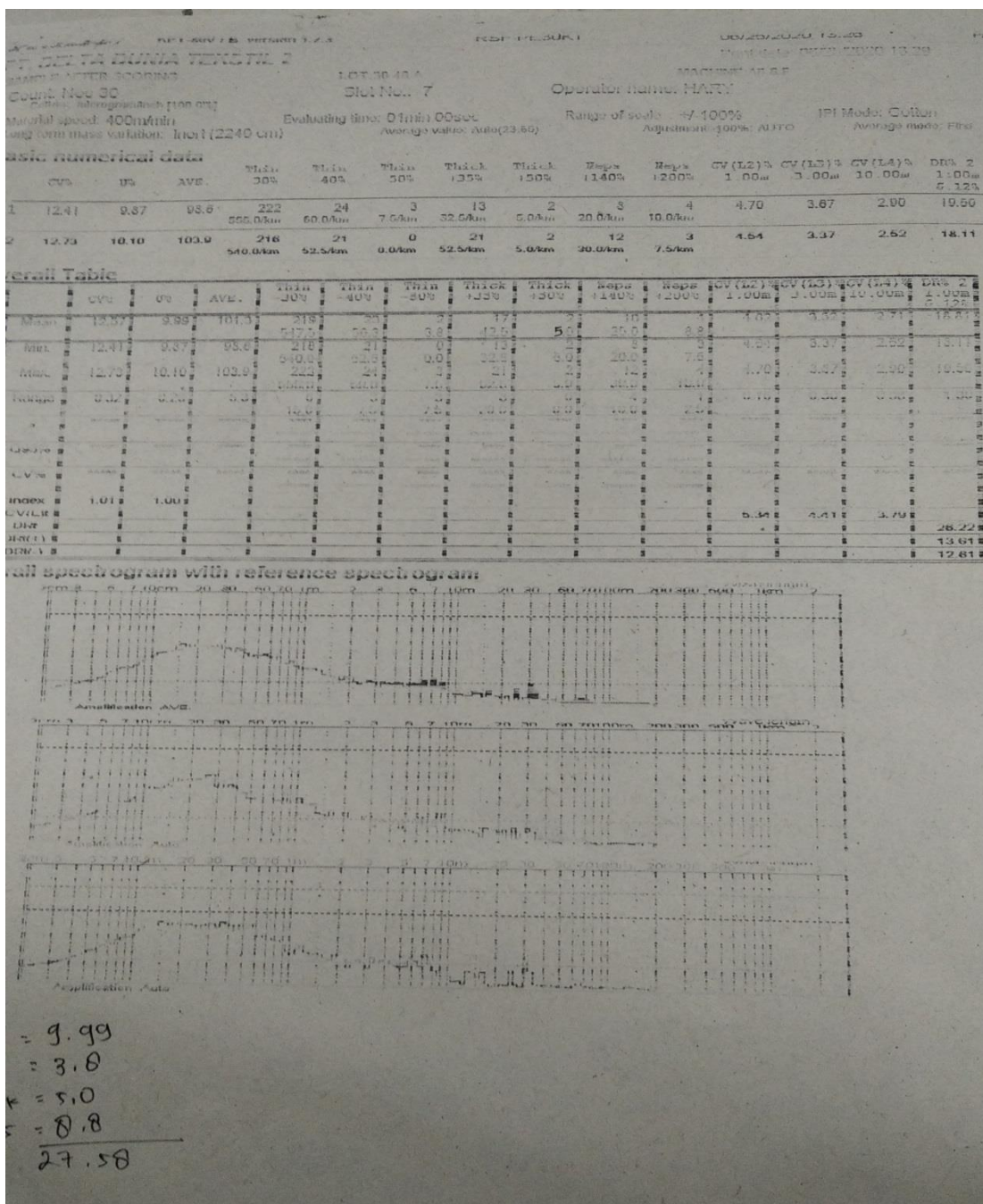
PENANDAAN WARNA PADA TOP ROLL

DRAWING		RING FRAME		ROVING	
UKURAN	WARNA	UKURAN	WARNA	UKURAN	WARNA
36.0	TIDAK ADA	36.0	TIDAK ADA	29.0	TIDAK ADA
35.8	1 PUTIH	29.8	1 PUTIH	28.8	1 PUTIH
35.6	1 HIJAU	29.6	1 HIJAU	28.6	1 HIJAU
35.4	1 KUNING	29.4	1 KUNING	28.4	1 KUNING
35.2	1 BIRU	29.2	1 BIRU	28.2	1 BIRU
35.0	1 MERAH	29.0	1 MERAH	28.0	1 MERAH
34.8	2 PUTIH	28.8	2 PUTIH	27.8	2 PUTIH
34.6	2 HIJAU	28.6	2 HIJAU	27.6	2 HIJAU
34.4	2 KUNING	28.4	2 KUNING	27.4	2 KUNING
34.2	2 BIRU	28.2	2 BIRU	27.2	2 BIRU
34.0	2 MERAH	28.0	2 MERAH	27.0	2 MERAH
33.8	3 PUTIH	27.8	3 PUTIH	26.8	3 PUTIH
33.6	3 HIJAU	27.6	3 HIJAU		
33.4	3 KUNING	27.4	3 KUNING		
33.2	3 BIRU	27.2	3 BIRU		

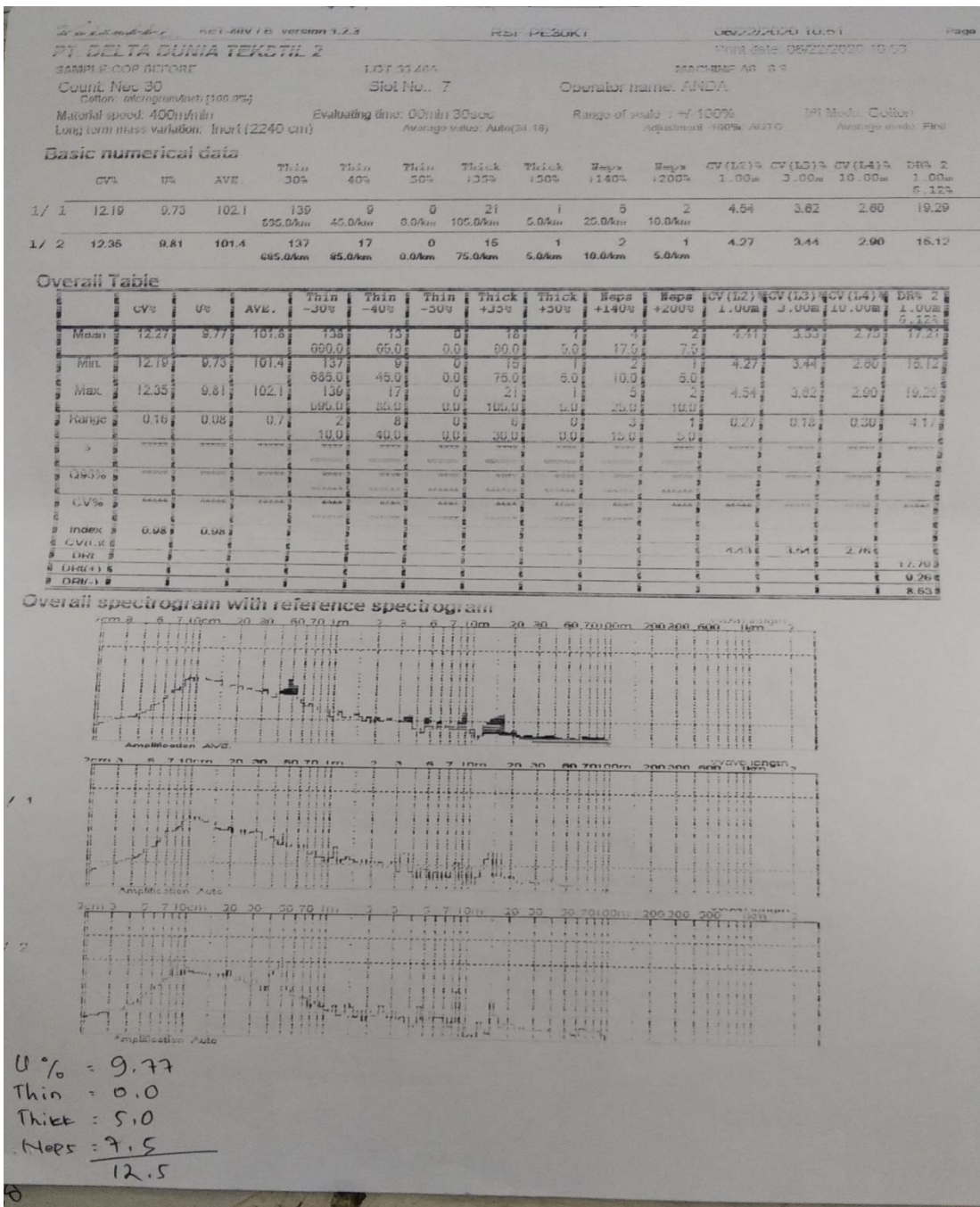
Lampiran 6 Mesin Uster Tester Keisokki



Lampiran 7 Hasil Uster Sebelum Back Top Roll Digerinda



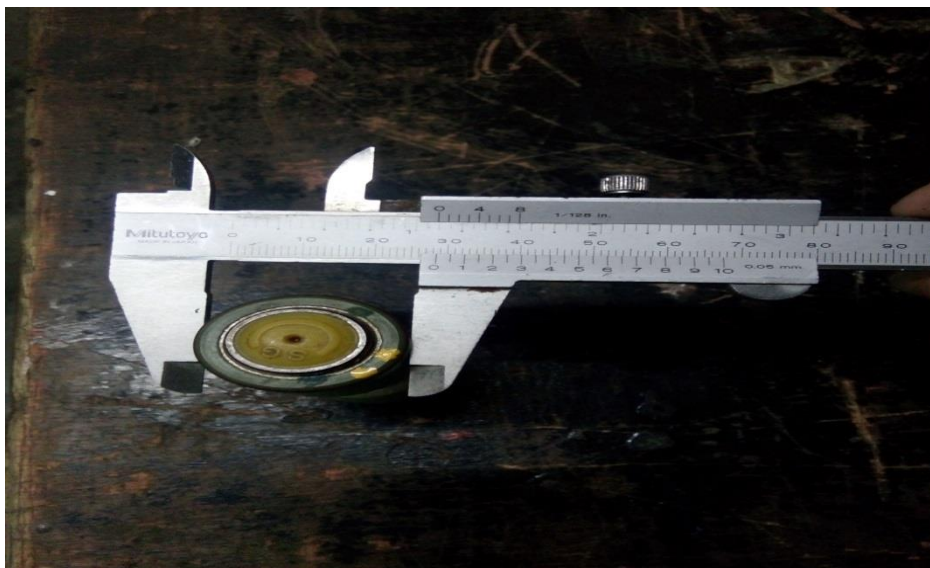
Lampiran 8 Hasil Uster Sesudah Back Top Roll Digerinda



Lampiran 9 Alat Ukur *Hardness* (Kekekeraan Top Roll)



Lampiran 10 Alat Ukur Diameter Top Roll (Jangka Sorong)



Lampiran 11 Alat Setting Pressing Weighteam Arm Top Roll



Lampiran 12 Jadwal Scouring Mesin Ring Spinning

PT. BELA BINTA TEKSTIL		SCHEDULE PERIODIK MESIN RSF										STATUS DOKUMEN		No. Revisi		
No. Form		Bulan: JANUARI										Tahun: 2020		Tgl. Terbit		
NO	ITEM	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	JUNI	JULI	AGUSTUS	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DESEMBER	KETERANGAN		
1	OILING SPINDLE	●	●	●	▲	●	●	●	▲	●	●	●	▲	SETIAP 4 BULAN SEKALI		
2	OILING GEAR BOX	●	●	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP 8 BULAN SEKALI		
3	OILING BACK DRAFT	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	ISI ULANG 2LTR/BULAN		
4	OILING WORM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP 6 BULAN SEKALI		
5	GREASING BEARING GEARBOX	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP SCOURING		
6	GREASING BEARING MAINSHAFT	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP SCOURING		
7	GREASING BEARING BOTTOM ROLLER	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP SCOURING		
8	GREASING BEARING JOKEY PULLEY	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP 4 BULAN SEKALI		
9	GREASING BEARING TRAVELLING CLEAFER	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP 6 BULAN SEKALI		
10	SETTING ROLL GAUGE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SETIAP 4 BULAN SEKALI		

KET: ▲ Penambahan Berkala
● Penggantian Berkala

Diketahui Oleh:		Disetujui Oleh:		Dibuat Oleh:	
Nama	Sri Nahyan	Nama	Sukarno Utomo	Nama	Sutarso
Jabatan	Manager Produksi	Jabatan	Ass. Kabag Mtc	Jabatan	Kasie Mtc Rsf
Tanggal		Tanggal		Tanggal	
Tanda Tangan		Tanda Tangan		Tanda Tangan	

FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

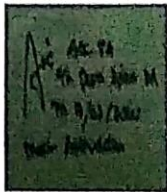
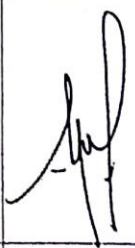

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : DESTI MITA MARLINA
 NIM : 1801004
 Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
 Judul Laporan PKL : Perbandingan Diameter *Back Top Roll* Sebelum dan Sesudah Digerinda Terhadap Kerataan Benang *Ring Spinning* pada Proses PE 30 Knitting Mesin JWF 1508

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing	Mokh.Afifuddin, ST.,MT	17 Juli 2020	
2	Ketua Penguji	Hamdan S. Bintang, ST.,MM	20 Juli 2020	
3	Penguji	Agus Ardiyanto, S.Pd	20 Juli 2020	



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 PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : DESTI MITA MARLINA
NIM : 1801004
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Judul Laporan PKL : Perbandingan Diameter Back Top Roll Sebelum dan Sesudah di Gerinda Terhadap Kerataan Benang RS PE 30 Kniti
Pembimbing : MOKH. AFIYUDDIN. ST., MT

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	21-06-20 Perbaikan BAB I	A
2	30-06-20 Format Ulang Tata Bahasa	A
3	1-07-20 Revisi BAB I dan BAB II	A
4	2-07-20 Sudah oke lanjut progres BAB III, BAB II oke	A
5	7-07-20 BAB II sudah oke	A
6	3-07-20 Kirim Bab III dan IV	A
7	3-07-20 Perbaiki susunan kalimat	A
8	6-07-20 Perbaiki penulisannya dan di italic	A
9	7-07-20 Perbaiki penulisan sedikit lagi	A
10	9-07-20 sudah oke	A
11		
12		
13		
14		
15		
16		

Surakarta, 9 Juli 2020
Pembimbing,

(.....MOKH.....AFIYUDDIN.....)

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 : DESTI MITA MARLINA
NIM/Program Studi : 1801004/Teknik Pembuatan Benang
Alamat : Bendo RT 03/RW 01Tohudan Colomadu, Karanganyar,
Jawa Tengah
Nama Orang Tua : Sariman / Madinem
Alamat Orang Tua : Bendo RT 03/RW 01Tohudan Colomadu, Karanganyar
Jawa Tengah

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:


1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga / pabrik / perusahaan, 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 lembaga / pabrik / perusahaan 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 Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang di sertai 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 atau peraturan lembaga / pabrik/ perusahaan atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil

Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama Baik almamater.

Surakarta, 9 Juli 2020

Mengetahui :

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang



(Hamdan S. Bintang, S.T,M.M)
NIP. 19651006199031005

Yang Menyatakan



(Desti Mita Marlina)
NIM. 1801004