

DAFTAR PUSTAKA

- Sukarno Utomo. 2020. Petunjuk untuk merawat dan mengganti bantalan gelinding. Surakarta: ATMI
- SKF Catalogue. 2014. Bearing *Maintenance* and Replacement Guide. Surakarta: ATMI
- Adi Karyanto. 1020. Tanda bearing rusak, penyebab dan penanggulangannya. Harapan Rakyat Online: Redaksi Koran
- Dudung Dumadi. 2019. Perawatan dan Perbaikan Mesin Drawing. Surakarta. Akademi Komunitas IndusTri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Buku Pedoman Kerja. 2018. Departement Production. PT. Delta Dunia Tekstil II.
- Buku Pedoman Kerja. 2018. Departement *Maintenance*. PT. Delta Dunia Tekstil II.
- Buku Pedoman Kerja. 2018. Departement Quality QonTrol. PT. Delta Dunia Tekstil II.
- Buku Pedoman Kerja. 2018. Departement HRD. PT. Delta Dunia Tekstil II.
- Agung Kurniawan. 2015. Fungsi Bearing pada Poros. *Kompas.com*
- Nur Cholis. 2019. Laporan Praktik Kerja Lapangan. Sukoharjo: PT. Delta Dunia Tekstil II
- Didik Suwitohadi. 2010. Mengetahui rumah bearing, bearing dan shaft yang sudah rusak. *Randaka.wordpress.com*
- Zuingli S Bandaso. 2011. Cara membaca kode bearing. *Zwingly.worpress.com*

LAMPIRAN

Lampiran 1 Schedule scouring area front mesin Drawing Line A s/d Line C

PT. DEWA DUNIA TEXTILE II BESUKAHARI - INDRAMAYU		SCHEDULE MAINTENANCE MESIN DRAWING																		STATUS DOKUMEN		No. Revisi No. Form Tgl Terbit											
UNIT : A		TGL		Bulan : MEI Tahun : 2020																												KETERANGAN	
No. MC	Line	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		31
A1																																	
A2																																	
A3																																	
A4																																	
A5																																	
A6																																	
A7																																	
A8																																	
B1																																	
B2																																	
B3																																	
B4																																	
C1																																	
C2																																	
C3																																	
C4																																	
C5																																	
C6																																	
C7																																	
C8																																	

Note : ▲ : Scouring ● : Cleaning

Diketahui Oleh :
 Nama: Sri Nugroho, Subadi, Sukarno Utomo, Anaga Pratomo
 Jabatan: Manager Produksi, Ass. Manager Produksi, Kabag. MTC Treni, Kasir. MTC Draw - Bowing
 Tanggal: [Signature], [Signature], [Signature], [Signature]
 Tanda Tangan: [Signature], [Signature], [Signature], [Signature]

Dibuat Oleh: Mangono, SPV MTC Drawing AB

PT. DEWA DUNIA TEXTILE II BESUKAHARI - INDRAMAYU		SCHEDULE MAINTENANCE MESIN DRAWING																		STATUS DOKUMEN		No. Revisi No. Form Tgl Terbit											
UNIT : B		TGL		Bulan : MEI Tahun : 2020																												KETERANGAN	
No. MC	Line	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		31
A9																																	
A10																																	
A11																																	
A12																																	
A13																																	
A14																																	
A15																																	
A16																																	
B5																																	
B6																																	
B7																																	
B8																																	
B9																																	
B10																																	
B11																																	
B12																																	
C9																																	
C10																																	
C11																																	
C12																																	

Note : ▲ : Scouring ● : Cleaning

Diketahui Oleh :
 Nama: Sri Nugroho, Subadi, Sukarno Utomo, Anaga Pratomo
 Jabatan: Manager Produksi, Ass. Manager Produksi, Kabag. MTC Treni, Kasir. MTC Draw - Bowing
 Tanggal: [Signature], [Signature], [Signature], [Signature]
 Tanda Tangan: [Signature], [Signature], [Signature], [Signature]

Dibuat Oleh: Mangono, SPV MTC Drawing AB

Lampiran 2 Data Kondisi mesin Drawing

PE DELTA DUNIA TEXTILE II		DATA KONDISI MESIN DRAWING										STATUS DOKUMEN				No. Revisi : No. Form : Tgl Terbit :		
UNIT : A		GEAR				TOTAL	PULLEY		RPM	TRUMPS	B.D	BERAT / 5 Meter		SETTING		D.C PRESS	KETERANGAN	
No. M/C	MATERIAL	T	R	Q	G	DRAFT	MP	DP			MD	GRAIN	FEED	FxM	MxB	BAR		
A1	RAYON	53	65	46	52	6850	210	140	415	36	1,77	3,857	27,64	7	48	57	BIRU	PRE
A2	RAYON	53	65	46	52	6850	210	140	415	36	1,77	3,857	27,64	7	48	57	BIRU	PRE
A3	TR 65/35	53	65	46	52	6795	210	140	415	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A4	TR 65/35	53	65	46	52	6795	210	140	415	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A5	TR 65/35	53	65	46	52	6795	210	140	415	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A6	PE KANGWAL	53	65	44	54	6309	210	140	415	38	1,63	3,857	28,35	7	46	52	BIRU	PRE
A7	PE KANGWAL	53	65	44	54	6309	210	140	415	38	1,63	3,857	28,35	7	46	52	BIRU	PRE
A8	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	150	369	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B1	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	150	369	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B2	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	150	369	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B3	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	150	369	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B4	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C1	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C2	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C3	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C4	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C5	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	160	277	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C6	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C7	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C8	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER

Diketahui oleh :		Disetujui oleh :		Dibuat Oleh :	
Nama	Sri Nahwan	Subadri	Sukarno Utomo	Angga Pratama	Marjono
Jabatan	Manager Produksi	As Manager Produksi	Kabag Mtc Front	Kasie Mtc Draw-Roving	Spv Mtc Drawing AB
Tanggal					
Tanda Tangan					

PE DELTA DUNIA TEXTILE II		DATA KONDISI MESIN DRAWING										STATUS DOKUMEN				No. Revisi : No. Form : Tgl Terbit :		
UNIT : B		GEAR				TOTAL	PULLEY		RPM	TRUMPS	B.D	BERAT / 5 Meter		SETTING		D.C PRESS	KETERANGAN	
No. M/C	MATERIAL	T	R	Q	G	DRAFT	MP	DP			MD	GRAIN	FEED	FxM	MxB	BAR		
A9	PE POLICHEM	53	65	46	52	6850	210	140	415	38	1,77	3,857	28,35	7	46	52	BIRU	PRE
A10	PE POLICHEM	53	65	46	52	6850	210	140	415	38	1,77	3,857	28,35	7	46	52	BIRU	PRE
A11	TR 65/35	53	65	46	52	6795	180	140	356	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A12	TR 65/35	53	65	46	52	6795	180	140	356	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A13	TR 65/35	53	65	46	52	6795	180	140	356	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
A14	COTTON	74	65	48	50	6997	220	160	380	30	1,29	5,385	14,49	6	43	47	BIRU	PRE
A15	COTTON	74	65	48	50	6997	220	160	380	30	1,29	5,385	14,49	6	43	47	BIRU	PRE
A16	COTTON	74	65	48	50	6997	220	160	380	30	1,29	5,385	14,49	6	43	47	BIRU	PRE
B5	TR 65/35	53	65	46	52	6795	180	140	356	36	1,76	3,857	25,69	6	48	57	BIRU	BLD
B6	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	140	397	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B7	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	140	397	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B8	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	140	397	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B9	TR 65/35	63	65	48	50	7090	200	140	397	30	1,54	4,585	22,15	6	48	57	BIRU	BREAKER
B10	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
B11	COTTON	74	65	46	52	6640	160	150	295	28	1,23	5,385	17,66	6	43	47	KUNING	FINISHER
B12	COTTON	74	65	46	52	6640	160	150	295	28	1,23	5,385	17,66	6	43	47	KUNING	FINISHER
C9	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C10	TR 65/35	63	65	46	52	6850	160	150	295	28	1,49	4,585	20,08	6	48	57	BIRU	FINISHER
C11	COTTON	74	65	46	52	6640	160	150	295	28	1,23	5,385	17,66	6	43	47	KUNING	FINISHER
C12	COTTON	74	65	46	52	6640	160	150	295	28	1,23	5,385	17,66	6	43	47	KUNING	FINISHER

Diketahui oleh :		Disetujui oleh :		Dibuat Oleh :	
Nama	Sri Nahwan	Subadri	Sukarno Utomo	Angga Pratama	Marjono
Jabatan	Manager Produksi	As Manager Produksi	Kabag Mtc Front	Kasie Mtc Draw-Roving	Spv Mtc Drawing AB
Tanggal					
Tanda Tangan					

Lampiran 3 Suhu dan temperatur area mesin drawing



Lampiran 4 Alat Uster untuk cek penyimpangan



FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Rudi Gunawan

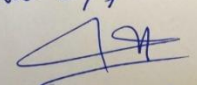
NIM : 1801006

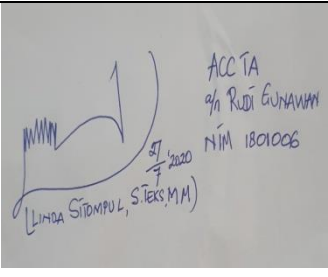
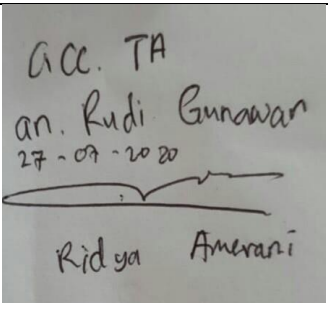
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang



Judul Laporan PKL : **Perbaikan Penyimpangan *Sliver Cotton* di Mesin *Drawing* ditinjau dengan Perawatan Berkala Komponen *Bearing pada mesin*"**

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing	Dedy Harianto, ST., MT.	25 Juli 2020	<p>Laporan telah diperbaiki oleh Rudi Gunawan Acc 25/7 2020</p>  Dedy Harianto ST., MT.

2	Ketua Penguji	Linda Sitompul, S.Teks., M.M.	27 Juli 2020	
3	Penguji	Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.	27 Juli 2020	

 AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA 				
FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
--

Nama Mahasiswa : Rudi Gunawan

NIM : 1801006

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Perbaikan Penyimpangan *Sliver Cotton* di Mesin Drawing ditinjau dengan Perawatan Berkala Komponen Bearing pada mesin

Pembimbing : Dedy Harianto, ST., MT.

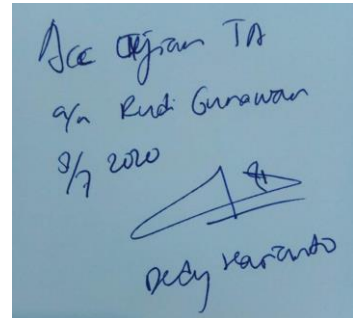
Pertemuan Ke	Materi Bimbingan
1	1. perhatikan penulisan nama pembimbing: Dedy Harianto,ST.,MT. 2. penulisan sub bab 2 antara lain: 2.1 sejarah dan perkembangan perusahaan 2.2 struktur organisasi perusahaan 2.3 pemodalan dan pemasaran 2.4 ketenagakerjaan 3. penulisan sub bab 3 antara lain: 3.1 perencanaan dan pengendalian produksi 3.2 produksi

	<p>3.3 pemeliharaan dan perbaikan</p> <p>3.4 pengendalian mutu</p>
<p>2</p>	<p>1. asumsikan pembaca laporan akhir adalah orang umum non tekstil sehingga setiap simbol dan kata harus bisa dipahami oleh semua orang.</p> <p>Contoh: perhitungan di sub bab 3.1.1, berikut kalimat pengantar dan tuliskan terlebih dahulu rumusnya secara lengkap.</p> <p>2. Pada proses di ring spinning terdapat beberapa perhitungan perencanaan produksi diantaranya adalah target output produksi, jumlah mesin yang dibutuhkan (dll, lihat tulisan anda apa saja yang dihitung). Penjelasan dari perencanaan perhitungan produksi tersebut adalah sebagai berikut:</p> <p>1. Perhitungan target output produksi</p> <p>Untuk menghitung target output produksi dapat menggunakan rumus: $A = B/CD$</p> <p>dimana:</p> <p>A =</p> <p>B =</p> <p>C =</p> <p>D =</p> <p>2. Perhitungan jumlah mesin yang dibutuhkan</p> <p>Untuk menghitung target output produksi dapat menggunakan rumus:.....</p>

	<p>..</p> <p>..</p> <p>3. Perhitungan... dst..</p> <p>.</p> <p>Untuk mengaplikasikan perhitungan perencanaan produksi menggunakan rumus-rumus diatas, dapat dilihat sebagai berikut:</p> <p>Perhitungan target output produksi diketahui:</p> <p>A =</p> <p>B =</p> <p>C =</p> <p>D =</p> <p>target output produksi :</p> <p>$A = B/CD$</p> <p>.</p> <p>dst....</p>
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pada bab 4, tambahkan teori tentang bearing 2. Pada sub bab 3.3 berikan penjelasan tentang perawatan bearing karena TA anda membahas tentang perawatan bearing
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Silahkan latihan presentasi mandiri di depan cermin, hitung waktu presentasi maksimal 10menit. 2. Jika waktu latihan waktunya lebih 10 menit, percepat latihan bicaranya atau kurangi materi yg ada di dlm file presentasi.
5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perhatikan format dan ukuran font, jenis font, jarak spasi di daftar isi, daftar tabel daftar gambar. 2. Perbaiki halaman TA (lihat daftar isi) 3. Keterangan tabel ada diatas tabel, bukan dibawah 4. Cek per halaman jarak spasi paragraf, semua isi harus

	<p>berjarak spasi 1,5</p> <ol style="list-style-type: none">5. Di bahan dan metode pengamatan, gambar2 bearing jadikan 1 gambar, kemudian berilah keterangan gambar a, b, c.6. Di sub bab Tujuan dan manfaat pengamatan, ada 2 tujuan. Di kesimpulan harus memuat 2 kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian.7. Buat powerpoint presentasi kurang lebih 10 menit.
--	---

Surakarta, 8 / Juli / 2020
Pembimbing,



Ace
9/2 Rudi Gurawan
8/7 2020
Dedy Harianto

(Dedy Harianto, ST., MT.)