

DAFTAR PUSTAKA

- Ichwan, Muhammad, S. Teks. MT., Gunawan, S. SiT. M. Sc., Atin Sumihartati, S. SiT., MT., Dr. Noerati, S. Teks. MT (2013). Bahan Ajar Pendidikan dan Latihan Profesi Guru (PLPG) Teknologi Tekstil. Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil.,
- Makki, Achmad Ibrahim. (2017), Modul Perencanaan Produksi Tekstil, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Nahwan, Sri (2013) : Rumus produksi mesin, Buku Pedoman Kerja PT. Delta Dunia Tekstil II,
- PT Delta Dunia Tex, sejarah perusahaan dan bagian umum perusahaan, <https://www.duniatex.com/id/company.html> (diakses pada 05 September 2019)
- Isna Rusdiana. (2019). Laporan Praktik Kerja Lapangan.
- Nur Cholis, E. S. (2019). Laporan Praktik Kerja Lapangan.

LAMPIRAN

PT DELTA DUNIA TEKSTIL PONDOK, SUKOHARJO		SPIN PLAN PRODUKSI Mei-20					No. Rantai No. Dokumen Tgl. Terbit				
Unit: A & B		Rata-rata No. 1	22,48	RPM	14468,34	TPi	17,24	Jud. Hari Kerja: 30 Hari	Tanggal: 06 Mei 2020		
RBYC SPINNING											
No.	PROSES	COUNT	TPi	RPM	EFF (%)	Prod. Muks/Bd	Katun Mesin	Bulfan	Kg / Hari	Kg / Bulan	
1	TR 20 WW 85/35 (TC)	30,0	14,07	14.150	100	1,95	41	147,43	78.547,48	486.285,28	
2	CO 20 KT	23,0	17,70	14.000	100	2,11	13	27,40	4.502,30	154.400,00	
7	CU 40 WW (A/L)	40,31	28,73	10.300	100	0,82	28	21,20	3.855,41	119.517,98	
TOTAL							82	296,03	87.424,89	1.198.953,82	
WINDING											
No.	PROSES	COUNT	TPi	SPEED (MM/HR)	EFF (%)	Prod. Mx / Hr / BR	Katun Mesin	No	Mat	Bobin Berat (kg)	Katun Akt (kg)
1	TR 20 WW 85/35 (PC)	30,0		1.200	70	14,17	11,11	1	PC TT	19.552,25	390.053,77
2	TR 20 WW 85/35 (PC)	28,0		1.500	70	12,85	0,00	2	PE KW	150,00	150,00
3	TR 30 KT 85/35	30,0		1.450	70	11,42	0,00	3	Rayon	8.815,26	304.778,18
4	TR 20,5 WW 85/35 (KW)	20,5		1.450	72	11,19	0,00	4	Coltun	8.722,83	301.383,02
5	TR 40 KT 85/35 (PC)	40,0		1.400	72	9,81	0,00				
6	CO 23 KT	23,0		1.300	70	13,35	2,08				
7	CO 40 WW (A/L)	40,0		1.300	75	8,23	2,58				
TOTAL							16,78			38.590,74	1.190.212,87
Kebutuhan Bahan Baku											
No.	MSN (Proses)	STD (gram)	No.	TPi	RPM	EFF (%)	WASTE (%)	PROG (kg/Mx)	Ri. Hari	Mesin	Produksi (Mx)
1	FLYER (22)										
	- TR 85/35 (KW)	230	1,087	0,87	750	75	0,25	12,14	0,00	0,00	0
	- TR 85/35 (TF)	230	1,087	0,87	750	75	0,25	12,14	157,83	13,01	13
	- CO	208	1,202	1,3	650	78	0,25	7,45	48,83	4,55	7
2	DRAWING (80)										
	FINISHER										
	- TR 85/35 (KW)	340	0,147		295	78	0,25	14,67	0,00	0,00	0
	- TR 85/35 (TF)	340	0,147		295	78	0,25	14,67	158,70	16,74	11
	- CO	308	0,164		200	80	0,25	12,40	48,56	2,82	2
	BREAKER										
	- TR 85/35 (KW)	375	0,133		395	78	0,25	21,31	0,00	0,00	0
	- TR 85/35 (TF)	375	0,133		415	78	0,25	22,17	158,72	7,18	8
	BLENDING										
	- TR 85/35 (KW)	435	0,118		305	75	0,25	24,16	3,00	2,00	2
	- TR 85/35 (TF)	435	0,115		360	75	0,25	24,18	158,11	6,58	7
	Pre DF										
	- PE TR (KW)	480	0,104		415	70	0,25	26,14	0,00	0,00	0
	- PE TR (TF)	480	0,104		415	70	0,25	26,14	106,87	4,08	4
	- CO	330	0,152		385	70	0,25	17,11	48,00	2,87	3
	- RY	468	0,107		350	70	0,25	21,50	52,84	2,45	3
3	CARDING (50)										
	- PE TR (KW)	450	0,111		145	90	0,8	5,50	0,00	0,00	0
	- PE TR (TF)	450	0,111		145	90	0,8	5,50	187,72	18,57	20
	- CO	300	0,129		145	90	0,8	4,40	51,33	11,70	12
	- RY	460	0,109		145	90	0,8	5,61	53,08	9,43	10
Dibuat Oleh		Dibuat Oleh		Dibuat Oleh		Dibuat Oleh		Dibuat Oleh		Dibuat Oleh	
Nama		Samuel Candia		Agung Cahyana		Dwi Hartawan		Dwi Hartawan		Dwi Hartawan	
Jabatan		Factory Manager		Asst. Factory Manager		Manager produksi		Manager produksi		Asst. Manj. Produksi	
Tanggal		06 Mei 2020		06 Mei 2020		06 Mei 2020		06 Mei 2020		06 Mei 2020	
Tanda Tangan											

KET :
 MESIN RSP OFF : 66 MC (SHIFT 1,2,3)
 PC : POLYCHEM
 KW : KANGWAL

Lampiran 1 Spin Plan Unit AB PT Delta Dunia tekstil II

Test Report(Batch)

Varities of Yam C60 lot 81 44a Test Times:Sube/time Segment Length:10m Test Rate:30m/min
 Company Name:spindle tidak center Temperature:50°C Humidity:10% Operator: Rany

	100%	200%	300%	400%	500%	600%	700%	800%	900%
RU.1	2833.00	138.00	280.00	110.00	24.00	33.00	13.00	3.00	2.00
RU.2	2250.00	474.00	155.00	72.00	20.00	45.00	4.00	4.00	4.00
RU.3	2832.00	645.00	201.00	21.00	42.00	20.00	8.00	2.00	1.00
Mean	7647.87	615.00	707.33	60.33	48.67	77.87	7.67	2.33	1.33
Standard Deviation	122.00	207.00	122.00	40.00	22.00	32.00	2.00	2.00	2.00
Even Distribusi(%)	74.30	17.45	4.80	3.95	1.45	0.64	0.70	0.07	0.04
Uniformity Index	80.00	61.00	50.00	3.00	4.00	3.00	0.00	0.00	0.00
CV(%)	1.58	21.30	17.32	20.20	24.24	40.19	41.34	43.40	44.10

Lampiran 2 Hasil Cek *Hairiness* yang *Spindlenya* tidak *Center*

Test Report(Batch)

Varities of Yam C60 lot 81 44a Test Times:Sube/time Segment Length:10m Test Rate:30m/min
 Company Name:spindle center Temperature:50°C Humidity:50% Operator: JANIKA

	100%	200%	300%	400%	500%	600%	700%	800%	900%
RU.1	2094.00	320.00	60.00	40.00	22.00	10.00	3.00	2.00	2.00
RU.2	2250.00	540.00	04.00	24.00	24.00	45.00	4.00	1.00	2.00
RU.3	2584.00	300.00	70.00	20.00	10.00	0.00	0.00	4.00	2.00
Mean	7642.67	714.33	81.00	35.67	50.33	10.00	4.00	4.33	2.67
Standard Deviation	122.00	12.00	21.00	12.00	4.00	4.00	1.00	1.00	1.00
Even Distribusi(%)	81.87	17.83	3.70	1.34	0.74	0.30	0.75	0.17	0.10
Uniformity Index	74.17	54.00	0.00	3.00	3.00	4.00	0.00	0.00	0.00
CV(%)	1.58	2.30	13.56	23.21	23.24	20.00	40.00	33.00	30.00

Lampiran 3 Hasil Cek *Hairiness* *Spindle* yang Telah Mengalami Perbaikan



Lampiran 4 Benang yang Terindikasi *Hairiness*



Lampiran 5 Benang Normal



Lampiran 6 Pemberian Oli pada *Spindle*



Lampiran 7 *Spindle* yang Tidak Center



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 : TANIA FITRIASARI
NIM : 1801010
Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG
Judul Laporan PKL : Pengaruh Spindle yang Tidak Center Terhadap Hairiness
Benang Cotton Ne 40's carded dengan alat uji Hairiness Tester YCA
Pembimbing : Agus Ardianto, S.Pd.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Tema	A
2	Konsultasi Bab I	A
3	Konsultasi Bab II	A
4	Konsultasi Bab III	A
5	Konsultasi Bab IV	A
6	Konsultasi Bab V	A
7	Konsultasi Final	A
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		

Surakarta, 9 / Juli / 2020
Pembimbing,


AGUS ARDIANTO S.Pd.



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 : Tania Fitriyani

NIM : 1801010

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Pengaruh *Spindle* yang Tidak Center Terhadap *Hairiness* Benang Cotton Ne 40's Carded dengan Alat Uji *Hairiness Tester YG172A*.

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing 1	Agus Ardiyanto, S.Pd.	16 Juli 2020	
2	Pembimbing Ketua Penguji	Bantu Harrison Silaen, Bk.Tes	16 Juli 2020	
3	Penguji	Bambang Kusnadi, Bk. Tefs	28 Juli 2020	