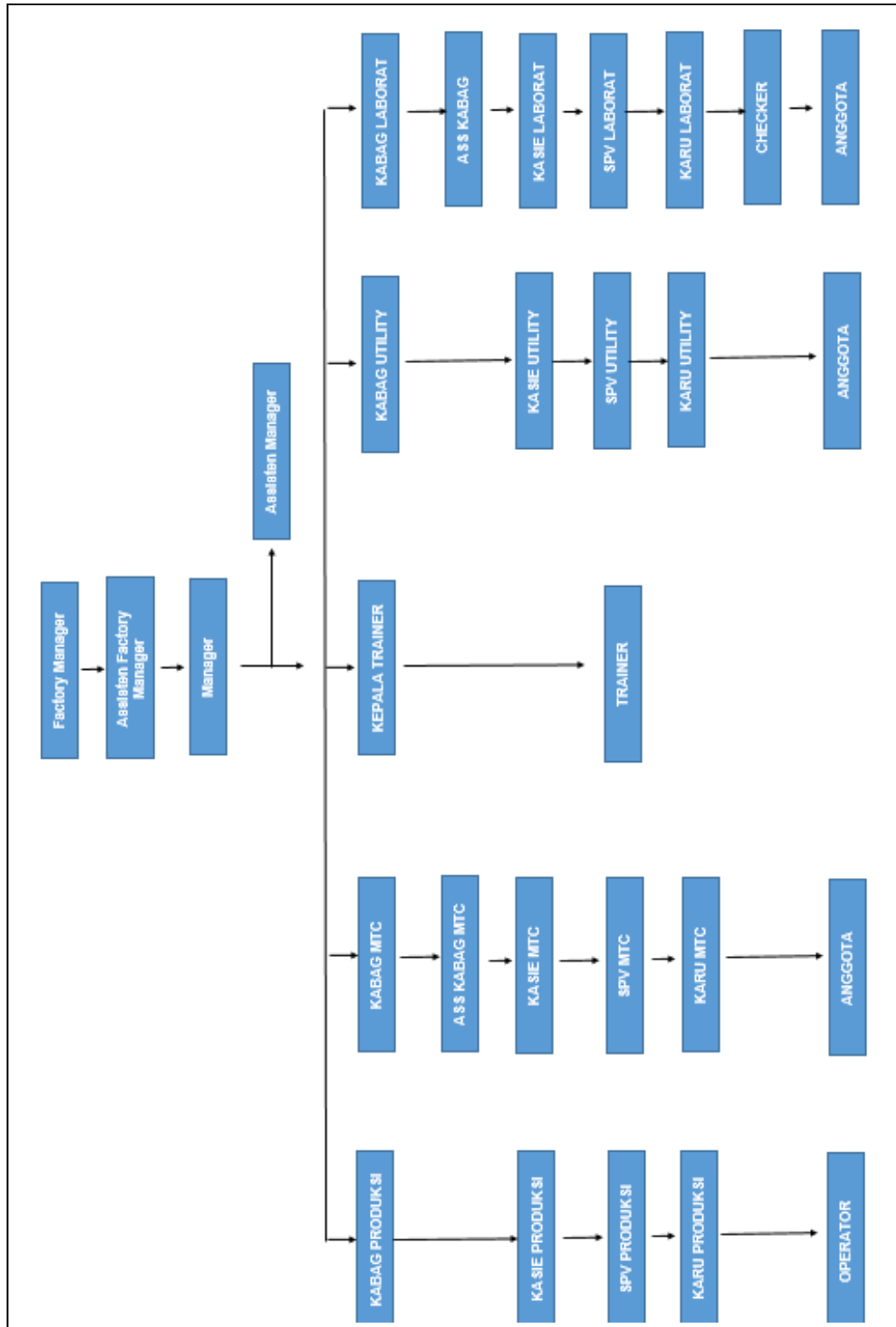


DAFTAR PUSTAKA

Nahwan,Sri (2013) : Rumus produksi mesin, Buku Pedoman Kerja PT. Delta
Dunia Sandang Tekstil,6
PT Delta Dunia Tex,sejarah perusahaan dan bagian umum perusahaan,
<https://www.duniatex.com/id/company.html> (diakses pada 05 September
2019)

LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur PT. Delta Dunia Sandang Tekstil



Sumber : Dokumen Pribadi, 2020

Lampiran 2 Diameter *roll* yang digunakan

<i>Nama Roll</i>	<i>Diameter Roll</i>
<i>Bottom front roll</i>	45 mm
<i>Bottom middle roll</i>	35 mm
<i>Bottom back roll</i>	35 mm
<i>Callender roll</i>	60 mm
<i>Top front roll</i>	35.4 mm
<i>Top middle 1 roll</i>	35.4 mm
<i>Top middle 2 roll</i>	32.4 mm
<i>Top back roll</i>	35.4 mm

Sumber :PT. Delta Dunia Sandang Tekstil, 2014

Lampiran 3 Jarak antar *roll*

<i>Bottom Roll</i>	<i>Jarak antar bottom roll</i>
<i>Back Bottom roll – Middle Bottom Roll</i>	54
<i>Middle Bottom roll – Front Bottom Roll</i>	44

Sumber :PT. Delta Dunia Sandang Tekstil, 2020

Lampiran 4 *Draft* yang digunakan

<i>Draft</i>	
<i>Main Draft (MD)</i>	4.916
<i>Back Draft (BD)</i>	1,442
<i>Total Draft (TD)</i>	7.090

Sumber :PT. Delta Dunia Sandang Tekstil, 2020

Lampiran 5 Standart berat keluar

Standart berat keluar pada mesin <i>drawing finisher</i>		
Toleransi bawah	Standard berat keluar	Toleransi atas maksimal
20.01	20.25	20.49

Sumber :PT. Delta Dunia Sandang Tekstil, 2020

Lampiran 6 Gear yang digunakan

Mesin <i>drawing finisher unit C 1 line C unit D</i>			
<i>Pulley</i>		Roda Gigi Drafting	
<i>Main Pulley</i>	Ø 150	Gear Q	48 T
		Gear G	50 T
		Gear K	124 T
<i>Driving Pulley</i>	Ø 180	Gear H	26 T
		Gear T	53 T
		Gear R	51 T
Speed	231	Total Draft	7.090

Sumber :PT. Delta Dunia Sandang Tekstil, 2020

Lampiran 7 Data keluar masuk karyawan bulan Juli

KARY OUT	31		31		JML			TOTAL
	AB	CD	AB	CD	AB	CD	ABCD	
FRONT	14	23		2	14	25	6	39
RSF	31	39		2	31	41		72
VD	20	26	1		21	26		47
LAIN	2	1			2	1		3
LAB	6	9			6	9		15
MTC	1	6			1	6		7
UTY	2	2			2	2		4
ABCD	6				74	102	6	6
TOTAL KARYAWAN OUT								193

KARY IN	27		28		JML			TOTAL
	AB	CD	AB	CD	AB	CD	ABCD	
FRONT	10	31			10	31		41
RSF	41	44			41	44	7	85
VD	21	38			21	38		59
LAIN	2	2			2	2		4
LAB	12	8			12	8		20
MTC	3	11			3	11		14
UTY					0	0		0
ABCD	7				89	134	7	
TOTAL KARYAWAN IN								230

Lampiran 8 Area drafting kotor



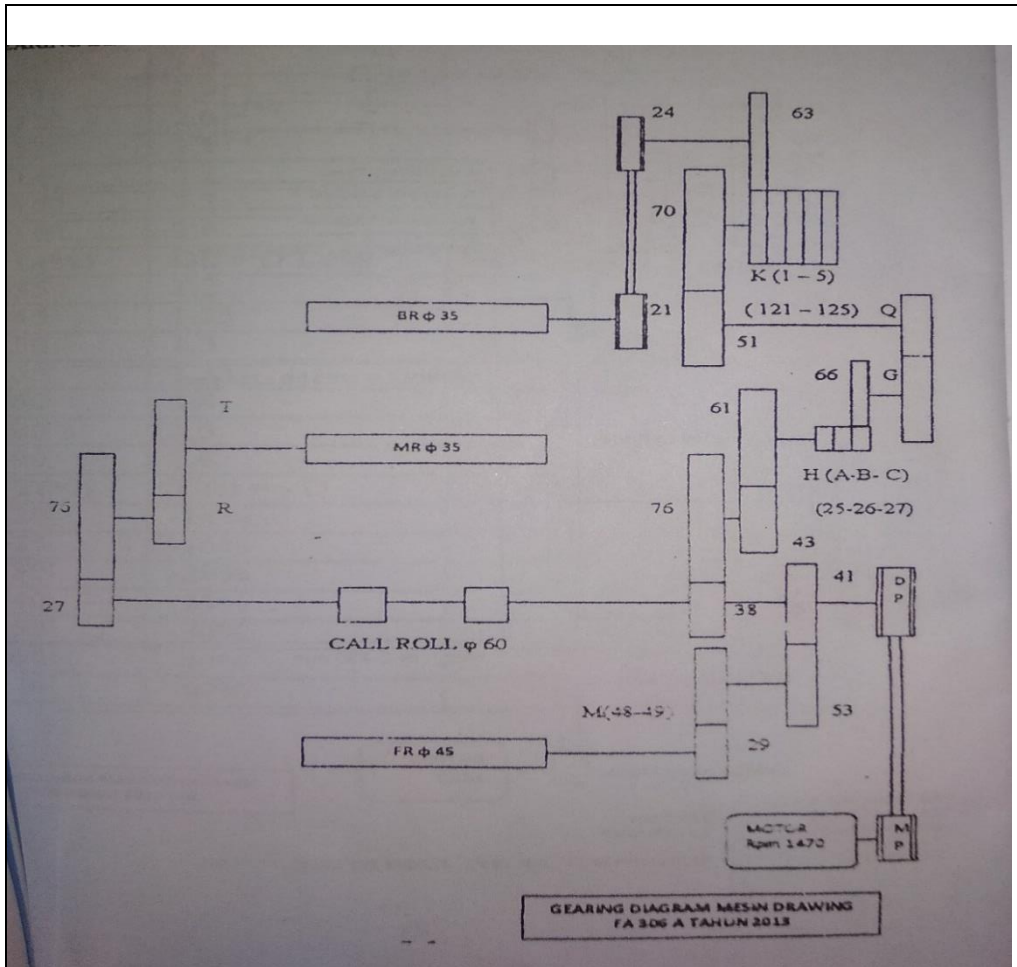
Lampiran 9 Gambar jarak *housing top roll* dengan *Breaket*



Lampiran 10 Pemberian *greas* berlebih



Lampiran 11 Gearing Diagram Mesin *Drawing Finisher*



Sumber : Dokumentasi Pribadi 2020

Lampiran 12. Cara membaca spectrogram uster

CARA MEMBACA SPECTRO GRAM USTER			
NO	MESIN	PEAK (λ)	DAERAH CACAT(PROBLEM)
1.	COMBING	10 CM – 14 CM	FRONT BOTTOM/TOP ROLL
		29 CM – 32 CM	CALLENDER
		17 CM – 20 CM	COILER ROLLER
		40 CM – 45 CM	GEAR DRAF A/B (TIMING BELT KENDOR)
		110 CM – 115 CM	GEAR C. (BREAK DRAFT)
		105 CM – 110 CM	FRONT DETACHING ROLLER
		200 CM – 220 CM	TABLE CALLENDER ROLL
		1750 CM – 1850 CM	LAPPING ROLLER
		2 M – 4 M	MATERIAL
2.	DRAWING	100 CM – 70 CM	BACK BOTTOM/TOP ROLL(TIMING BELT KENDOR)
		58 CM – 36 CM	MIDDLE BOTTOM/TOP ROLL
		14 CM – 10 CM	FRONT BOTTOM/TOP ROLL
		18 CM – 20 CM	CALLENDER ROLL
		100 CM – 120 CM	COILER TUBE
		2 M – 4 M	MATERIAL
3.	ROVING	70 CM – 60 CM	BACK BOTTOM/TOP ROLL
		45 CM – 38 CM	3 RD BOTTOM/TOP ROLL
		10 CM – 9 CM	2 ND BOTTOM/TOP ROLL
		10 CM – 9 CM	FRONT BOTTOM/TOP ROLL
		5 CM – 3 CM	FLYER CUP
		70 CM – 65 CM	Z6 (TERPASANG)
		35 CM – 30 CM	Z7 (TERPASANG)
		93 CM – 75 CM	Z8 (TERPASANG)
		70 CM – 55 CM	CRADLE
		1 M – 4 M	MATERIAL
4.	RING.F	329 CM – 158 CM	BACK BOTTOM/TOP ROLL
		240 CM – 126 CM	MIDDLE BOTTOM/TOP ROLL
		10 CM – 7 CM	FRONT BOTTOM/TOP ROLL
		63 CM – 40 CM	Z M (TERPASANG)
		20 CM – 45 CM	Z H (TERPASANG)
		236 CM – 200 CM	ZE (TERPASANG)
		85 CM – 113 CM	ZD (TERPASANG)
		35 CM – 27 CM	ZK (TERPASANG)
		13 CM – 15 CM	ZJ (TERPASANG)
		350 CM – 180 CM	CRADLE



**Kementerian
Perindustrian**
REPUBLIK INDONESIA

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

Jalan Ki Hajar Dewantara, Ketingan, Jebres, Surakarta 57126
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : MUNAKIB
NIM : 1801022
Program Studi : TEHNIK PEMBUATAN BENANG
Judul Laporan PKL : Terjadinya Mechanical Fault pada daerah 1-10 cm pada mesin DRAWING
Pembimbing : Hamdan S. Bintang, ST, MM

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi masalah judul yang akan di ambil	
2	Konsultasi BAB 1 diperbaiki tata cara penulisan	
3	Pengajuan judul Tugas Akhir dan di ACC untuk di persiapkan	
4	Konsultasi bimbingan BAB 2 daftar gambar	
5	Konsultasi bimbingan BAB 3 di acc	
6	Konsultasi bimbingan BAB 4 data di persiapkan	
7	Analisa dan pembahasan lebih di perdalam	
8	Kesimpulan dan saran sesuaikan dengan judul yang dibahas	
9	Daftar pustaka di perbaiki cara penulisan	
10	Tambahkan lampiran untuk mendukung tulisan	
11	ACC untuk bisa diperbayak, agar bisa mengikuti ujian sidang	

Surakarta, 04 Juli 2020
Pembimbing,

HAMDAN S BINTANG, ST, MM
NIP : 1965100619900-31005

FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Munakib

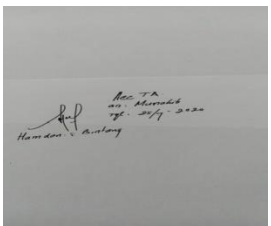
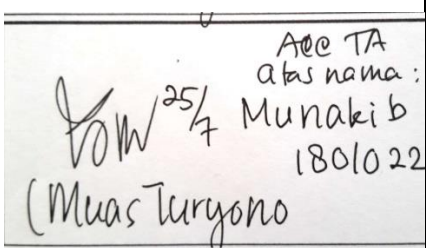
NIM : 1801026

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Pengamatan Terjadinya Mechanical Fault Pada Daerah 11-20 cm Pada Mesin Drawing *JING WE / FA 306A* Di PT.DUNIATEX Di DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL.

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
	Pembimbing	Hamdan S Bintang, ST., MT.	25 Juli 2020	
2	Ketua Penguji	Muas Turyono., S.Teks., M.M.	25 Juli 2020	 Acc TA atas nama : Munakib 1801022 (Muas Turyono)

3	Penguji	Darmawan Hindardi,S.ST.	25 Juli 2020	
---	---------	-------------------------	--------------	---