

DAFTAR PUSTAKA

PT Sri Rejeki Isman, T. (2019). Visi ,Misi , Strategi & Nilai Inti. Dalam *VALUECREATION THROUGH INNOVATION & TECHNOLOGY* (hal. 42). Jl. KH. Samanhudi 88 jetis, Sukoharjo - Solo.

Pedoman Praktik Kerja Lapangan. 2018. Surakarta: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Kemenpri. (2015). Modul. Jakarta.

Wikipedia. (2020). UU No. 13 tahun 2003.

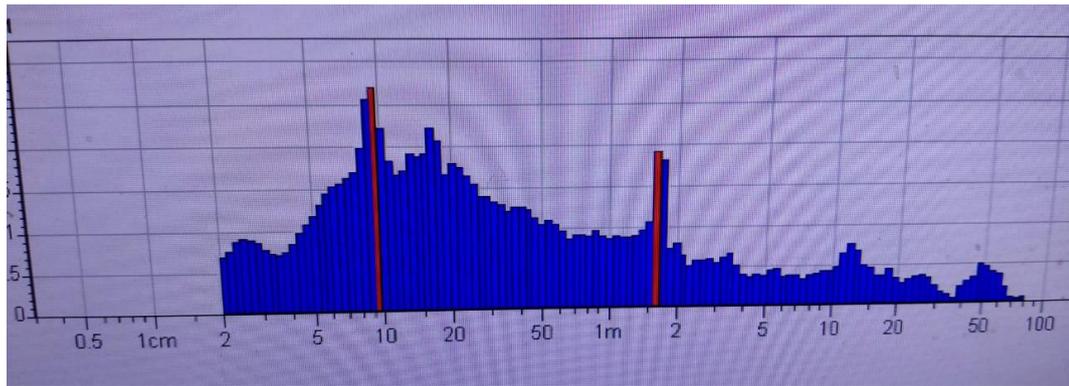
LAMPIRAN



Lampiran 1 Gambar UT 5



Lampiran 2 Grinda



Lampiran 3 Analisis Spectrogram Benang



FORMULIR	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Dhea Rizki Anindita

NIM : 1801076

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : “Ketidakrataan benang (U%) pada daerah 9 cm dan 1.7 m Mesin Ring Spinning Rieter type G51”

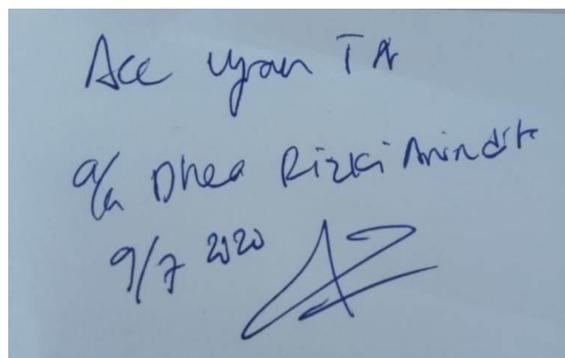
Pembimbing : Dedy Harianto,ST.,MT.

Pertemuan Ke	Materi Bimbingan
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. perhatikan penulisan nama pembimbing: Dedy Harianto,ST.,MT. 2. penulisan cover/sampul dan seterusnya silahkan dilihat pada pedoman penulisan tugas akhir yang saya lampirkan dalam email ini. 3. perbaiki lembar pengesahan. 4. perbaiki pengaturan batas halaman atas kanan kiri bawah, sesuaikan dengan pedoman. 5. penulisan tujuan di halaman 3 dapat dilakukan dengan meringkas tujuan di halaman 26 menjadi 1 paragraf.
2	<ol style="list-style-type: none"> 1 logo pada sampul, lihat pedoman penulisan halaman 15. (untuk contoh halaman 29 dan 30 belum direvisi, jadi gunakan seperti halaman 15 menggunakan logo AK Tekstil) 2 Naskah laporan Praktik Industri dicetak dengan batas 4cm dari tepi kiri kertas, dan 3 cm dari tepi kanan, tepi atas dan tepi bawah kertas. 3 contoh perhitungan, berikan kalimat pengantar dan tuliskan terlebih dahulu rumusnya secara lengkap. Misalnya: 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: 1. Perhitungan target output produksi

	<p>Untuk menghitung target output produksi dapat menggunakan rumus: $A = B/CD$ dimana: A = B = C = D =</p> <p>2. Perhitungan jumlah mesin yang dibutuhkan Untuk menghitung target output produksi dapat menggunakan rumus:.....</p> <p>3. Perhitungan... dst..</p> <p>4 tambahkan foto-foto mesin di bab 3.2 serta di sub bab lainnya yang dirasa perlu 5 perbaiki lagi format penulisan isi TA dan penulisan halaman</p>
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Format page layout kertas kiri atas kanan bawah 4333 2. bab 3 penjelasan rumus tidak ada, Asumsikan pembaca laporan akhir adalah orang umum non tekstil sehingga setiap simbol dan kata harus bisa dipahami oleh semua orang 3. untuk gambar bisa menggunakan gambar secara umum (sebagai ilustrasi). Contoh di sub bab 3.2.3 bisa menggunakan gambar dari internet. Jika hanya tulisan seperti itu, orang non tekstil tidak kan mengerti apa itu can, apa itu box waste, apa itu ban can... demikian juga di sub bab yang lain banyak simbol dan kata yang tidak dapat dimengerti oleh orang umum/non tekstil. 4. jarak spasi di bagian isi masih ada yg 1,15.. Dan ada juga yang 1,5.. Standarkan semua seperti di panduan penulisan yaitu 1,5 spasi 5. asistensi 1x lagi jika sudah bagus bisa daftar ujian

Surakarta, 8 / Juli / 2020
Pembimbing,

(Dedy Harianto,ST.,MT.)



Ace you TA
by Dhea Rizki Aminda
9/7 2020



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Dhea Rizki Anindita

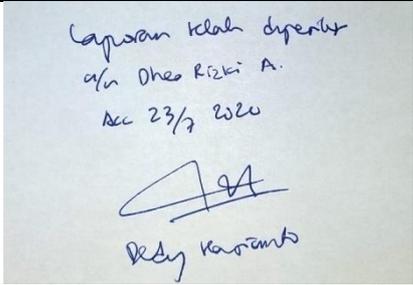
NIM : 1801076

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : "Ketidakrataan benang (U%) pada daerah 9 cm dan 1.7 m di mesin Ring Spinning Rieter type G51."

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.	23 Juli 2020	 Laporan telah diperbaiki o/n Dhea Rizki A. Acc 23/7/2020 Dedy Harianto
2	Ketua Penguji	Sugiyarto, M.Pd.	23 Juli 2020	 (Drs. Sugiyarto, M.Si.)
3	Penguji	Agus Ardiyanto, S.Pd.	29 Juli 2020	 Agus Ardiyanto, S.Pd. ACC TA o/n Dhea Rizki A Tgl 29-07-2020



PT Sri Rejeki Isman Tbk

Integrated Vertical Textile Garment Company
Spinning • Weaving • Dyeing • Printing • Finishing • Garment



SURAT KETERANGAN

Nomor : 510/5.7/HC-SR/VII/2020

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Bagus Wiratama
Jabatan : Direktur Human Capital Sritex Grup

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa dari AK Tekstil Surakarta, yang tersebut di bawah ini :

NO	NAMA	NIM	NO	NAMA	NIM
1	Defi Puspita Ayu	1801032	8	Yuasnanda Nur Bani Al Liffa	1801072
2	Rahmat Aji Santoso	1801033	9	Elisa Cendawati	1801073
3	Dafid Tri Mulyono	1801034	10	Niken Ayu Rahmawati	1801074
4	Nindia Puspitasari	1801035	11	Dhea Rizki Anindita	1801076
5	Sukhatsti Jhohan Mahmudha	1801037	12	Khoerul Fatah	1801077
6	Bayu Alfaisyah	1801038	13	Krisma Prayoga	1801078
7	Fajar Bagus Prakoso	1801071			

Telah melaksanakan Praktek Kerja Industri (PRAKERIN) di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk, terhitung sejak 15 Juni sampai dengan 06 Juli 2020.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 06 Juli 2020

Bagus Waratama
Dir. HC Sritex Grup

Tembusan : Arsip

CORPORATE & PRODUCTION COMPLEX :
Jl. KH. Samanhudi 88 Jetis, Sukoharjo 57511, Solo, Jawa Tengah, Indonesia
Telp. : (+62 - 271) 593 188 • Fax. : (+62 - 271) 593 488
E-mail : cmo@sritex.co.id • Website : www.sritex.co.id

JAKARTA :
The Energy Building Lt. 20 SCBD Lot 11A
Jl. Jend. Sudirman Kav. 52 - 53, Jakarta Selatan 12190, Indonesia
Telp. / Fax. : (+ 62 - 21) 2995 1619 / 2995 1621