

DAFTAR PUSTAKA

Anonim. 2018. *Mengikuti Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja Di Tempat Kerja*. Surakarta: AK Tekstil solo.

Anonim. 2018. *Buku Pendoman PKL Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta*. Surakarta: Kementerian Industri Republik Indonesia

Daryanto. 2007. *Keselamatan dan kehhsehatan kerja bengkel*. Jakarta: Rineka Cipta.

Sunindhia,Y.W dan ninik widiyanti. 1988. *Masalah PHK dan Pemogokan*. Jakarta: PT Bina Aksara.

Susanto, A. B. (2017). *Tugas Akhir Agil Bagus Susanto*.

<https://www.sritex.co.id/>
diakses tanggal 1 juni 2020

LAMPIRAN

INTRUKSI KERJA MESIN CARDING

1. Datang ke tempat kerja sebelum jam kerja dimulai, ikut apel, sebelum bertugas NPK, bolpoin dilepas dan taruh pada tempat yang sudah disediakan. Kemudian lakukan serah terima antara *shift* yang selesai bertugas dengan shift yang akan bertugas dengan memperhatikan hal-hal sebagai berikut:
 - 1.1 informasi perubahan proses, percobaan dan hal lain jika ada
 - 1.2 kelancaran mesin dan kerusakan mesin jika ada
 - 1.3 keadaan material yang akan dioproses
 - 1.4 keadaan *can* cadangan untuk menampung hasil *sliver* mesin *carding*, maupun *can* penuh *sliver*
 - 1.5 membersihkan mesin dan lantai sekitar
2. petugas yang baru berdinasi, memulai pekerjaan dengan mengelilingi mesin dan perhatikan hal-hal sebagai berikut:
 - 2.1 memeriksa material yang akan diproses, jumlah harus cukup, keadaan rapi dan bersih dari segala kotoran maupun benda-benda asing yang tidak boleh terproses
 - 2.2 menjalankan mesin *carding* barangkali ada kejanggalan atau penyimpangan suara mesin atau tutup-tutup mesin, segera diatasi jika tidak bisa laporkan kepada kepala regu atau pengawas.
 - 2.3 Memeriksa *web* yang keluar dari mesin *carding* harus lancar, rata dan tidak ada yang berlubang- lubang atau tebal tipis. Jika menjumpai hal demikian segera diatasi, kalau tidak laporkan kepada kepala regu atau pengawas.
 - 2.4 Menyiapkan *can-can* kosong sesuai kodefikasi yang dipakai untuk tiap-tiap jenis material. Pemasangan *can* dimesin *carding* harus sesuai dengan nomor mesin. bersihkan roda *can* sebelum dipasang agar mudah didorong/tidak macet.
 - 2.5 Menyiapkan tempat untuk menampung *waste* sesuai dengan kodefikasi yang dipakai untuk tiap jenis materialnya.
 - 2.6 Bagian samping kanan dan kiri *cross rooll* harus selalu bersih dari *waste* yang menempel supaya *web* yang dihasilkan pada tepinya rata atau tidak sobek-sobek yang mengakibatkan *sliver* tebal tipis.

- 2.7 Periksa penampungan *waste (flat dan fan)* agar selalu terhisap oleh *fan* di *filter*, jangan sampai menumpuk dan akhirnya menyumbat .
- 2.8 Kebersihan bagian-bagian *carding* pakailah *stick* untuk membersihkan kotoran *fly waste*.
- 2.9 *Mendoffing can* yang sudah penuh *slivernya* (isi *can* harus sesuai dengan standar panjang yang ditentukan). Jangan *doffing can* sebelum *slivernya* penuh, karena akan mempengaruhi efisiensi mesin. *can* hasil *doffing* diletakan pada tempat yang ditentukan, jangan ditaruh sembarang.
- 2.10 Laporkan kesulitan penanganan mesin kepada mekanik atau pengawas.
3. Memperhatikan *stop motion* mesin dan peralatan *auto leveller* harus berfungsi dengan benar, karena penyimpangan proses (*web, sliver* tebal tipis, *jamming*/penyumbatan dll) akan ditunjukan dengan bekerjanya *stop motion*, lampu indikator akan menyala.
4. Pada akhir *shift*, semua *waste* yang dihasilkan oleh bagian mesin *carding* harus dibawa keruangan *waste* sesuai jenisnya dan timbang.
5. Memperhatikan jumlah produksi (*hank*) yang dihasilkan oleh bagian mesin *carding* untuk kelancaran proses selanjutnya.
6. Cara menyambung jika *sliver* atau *web* mesin *carding* putus :
 - 6.1 menjalankan mesin
 - 6.2 *web* akan keluar dari *cross roll*, biarkan *web* keluar dari sampai rata dan baik.
 - 6.3 mengambil sebagian *web* dan digintir bulat runcing untuk dimasukan ke terompet di atas *coiler*.
 - 6.4 setelah jalan agak lancar, tutup sensor *sliver* dengan jari untuk mencapai *full speed*.
 - 6.5 jika *web* tidak keluar dari *cross roll*, periksa bagian belakang, betulkan *feeding material*, mungkin ada gangguan.
7. Cara menjalankan mesin *carding*:
 - 7.1 memeriksa semua mesin, apakah semuanya dalam keadaan siap jalan.
 - 7.2 menyiapkan material dan *can* untuk menampung *sliver*.
 - 7.3 mesin dijalankan
 - 7.4 memperhatikan suara mesin, apabila ada suara yang janggal, segera matikan, cek dan laporkan pada atasan.

- 7.5 setelah mesin lancar, isi dengan material urut dari belakang sampai ke *aerofeed, feeding* untuk mesin *carding*.
- 7.6 mesin *carding* dijalankan slow dengan menekan tombol untuk *start*, *web* keluar, tunggu sampai *web* keluar normal/lancar.
- 7.7 mengambil sebagian ujung *web*, digintir bulat dan runcing, lalu masukan ke atas *terompet coiler*.
- 7.8 setelah mesin berjalan lancar baru boleh ditingal untuk kontrol mesin yang lain
8. sebelum *shift* berakhir lakukan serah terima dengan *sift* yang akan menggantikan, kemudian lakukan apel pulang

Chek Point Carding

1. Kebersihan & kerapian mesin dan lingkungan kerja
2. Pintu-pintu mesin harus tertutup rapat
3. Penempetan *waste* (awal shift harus kosong)
4. Penempatan alat kerja
5. Kerapian can dan arragemen can
6. Chek L/T (Long/Time)
7. Chek kebersihan
 - a. *Autle comb* depan & belakang
 - b. *Sction & baut section*
 - c. *Web take off*
 - d. Bawah *doffer & cylinder*
 - e. Roda
 - f. *Area can*
 - g. *Can table*
 - h. *Area gear*
8. Kodefikasi, alokasi dan *balancing* proses
9. *Chek web*
10. Hasil wrapping, *CV* dan *U%*, *Neps* (MTC)
11. Hasil produksi, efisiensi dan *waste*
12. RH dan temperatur
13. Foto ceel atau *stop motion*
14. NCP = - web lubang-lubang, sliver tebal, tipis,pecah,tebal,tipis,*neps*,Ne & Uster penyimpang

JANGAN JADIKAN K3
SEBAGAI BEBAN
MELAINKAN KEBUTUHAN



Krisma Prayoga/ 1801078
Teknik Pembuatan Benang



FORMULIR	Kode Dokumen	Tanggal Terbit
	Revisi	Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

siswa : Kelima Prayoga
 : 1801078
 di : Teknik Pembuatan Benang
 an PKL : Penerapan Kesehatan dan Keselamatan kerja pada mesin carding
 : di PT. Siterex
 : By. Hasna Khairunnisa

NO	LOKASI	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1		21/05 konsultasi judul	
2		27/05 konsultasi judul dan bab 1-3	
3		02/06 konsultasi pengambilan data	
4		09/06 konsultasi bab IV	
5		22/06 konsultasi draft bab 1-4	
6		03/07 konsultasi naskah bab 1-5	
7		06/07 konsultasi naskah bab 4	
8		08/07 konsultasi final & penyesahan	
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			

Surakarta, 08, 07, 2020
Pembimbing,

(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)



FORMULIR	Kode Dokumen	Tanggal Terbit	
	Revisi	Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

inyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

:Krisma Prayoga

:1801078

di :Teknik Pembuatan Benang.

an PKL : Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan (K3)Pada Mesin Carding Di Departemen Spinning 5 PT Sri Rejeki Isman, Tbk.

baiki sesuai dengan saran perbaikan dari dosen pembimbing dan penguji.

Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
Pembimbing	Hasna Khairunnisa ,M.Sc	24 Juli 2020	
Ketua Penguji	Ahmad Darmawi M.Eng.	27 Juli 2020	
Penguji	Galuh Yuli Astrini,M.Eng.	22 Juli 2020	