

## DAFTAR PUSAKA

1. Duniatex (2007). Duniatex Integrated Textile Company Retrieved from Duniatex.com: <https://www.duniatex.Com/id/company.html>
2. AK Tekstil Solo (2019) Modul Penyetelan dan Perawatan Mesin Drawing. Surakarta : Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri
3. Duniatex (2007) Buku Pengendalian Kualitas PT. DDT 1 Kaling

# LAMPIRAN

Lampiran 1 Lay Out Mesin



Lampiran 2 Grafik Test Grain Drawing



Lampiran 3 Pengecekan Grain 1

Shift		Date		09.00				09.00		09.00	
		00.00		09.00		09.00		09.00		09.00	
		L	R	L	R	L	R	L	R		
C1		883	829	881	829	881	826	828	827		
Finisher 00		780	828	R 820	827	882	826	R 830	826		
lot 92		829	828			880	832			827	
		830	828			828	830				
317-319-331					(07.15)					826	830
C2		828	826	887	835	882	820	826	832	832	0
Finisher 00		826	883	R 835	830	R 820	881	880	830	830	
lot 72		828	830	831	828	A3			827	829	
		827	828	832	827						
317-329-331					(06.45)						
C3		827	828	826	827	883	828	887	883		
Finisher 00		830	828	830	829	880	826	R 826	885	R	
lot 72				828		829	828	832	828	A4	
						881	827	830	829		
317-329-331					(06.40)			828	829	8.10	
C4		881	835	826	833	829	836	830	830		
Finisher 00		828	834	R 828	831	880	831	827	830		
lot 92		829	831	829	829		830	824	830		
		830	829					828	830		
317-329-331					(07.00)			(08.11)	(11)		
C5		846	850	845	851	847	848	844	847		
Finisher 700 30/10		845	847	846	850	R 846	848	843	845		
lot 43		846	847	843	847	84		843	845		
				844	848			844	846		
343-346-349			(06.10)				(07.45)				
C6		869	865	867	864	869	870	866	865		
Finisher 700 30/10		866	863	865	862	870	873	R 867	865		
lot 43						866	865	A1 868	865		
						864	866	867	868		
362-365-370											

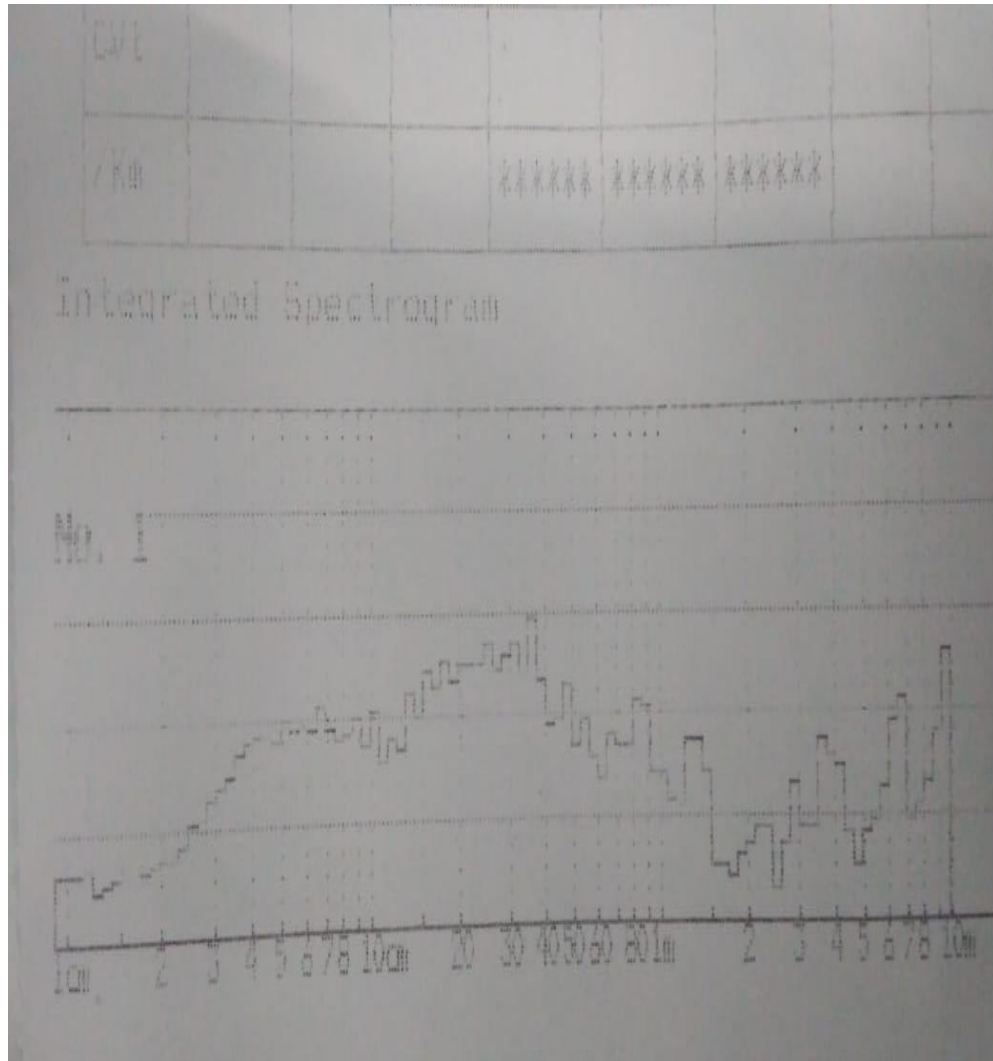
Lampiran 4 Pengecekan Grain 2

		11.00		12.00		13.00				%	%			
	A	L	R	L	R	L	R							
	320	328	333	326	333	326	330							
	330	328	329	325	333	328	328	A	329	11	0.871003			
			330	330	329	327	328							
				329	327									
	(10.00)													
	331	329	324	330	328	324	328							
	331	330	326	R	332	326	330	R	329	14	0.91002			
	331	329	328		327	328	331	A						
	331	331	327			327	329							
			(11.10)											
	331	332	330	328	327	323	325							
	335	330	331	328	328	325	325	R	329	2	14	0.91006		
	331					330	329							
						329	328							
			(10.40)			(10.50)								
	329	323	334	325	324	330	325							
	330	R	322	337	R	324	322	R	329	327	A	329	13	0.99008
	328	A	327	331		330	330	A	331	328				
	328		329	329	331	327								
					(10.15)									
	346	344	345	340	345	342	340							
	344	341	346	340	345	343	340	R	345	3	11	0.77020		
		343		343	347	346	344	B						
				345	348	348	346							
					(11.40)									
	(09.20)													
	369	368	364	362	364	361	361							
	365	370	365	360	366	358	359		365	4	15	0.85011		
						363	365	A						

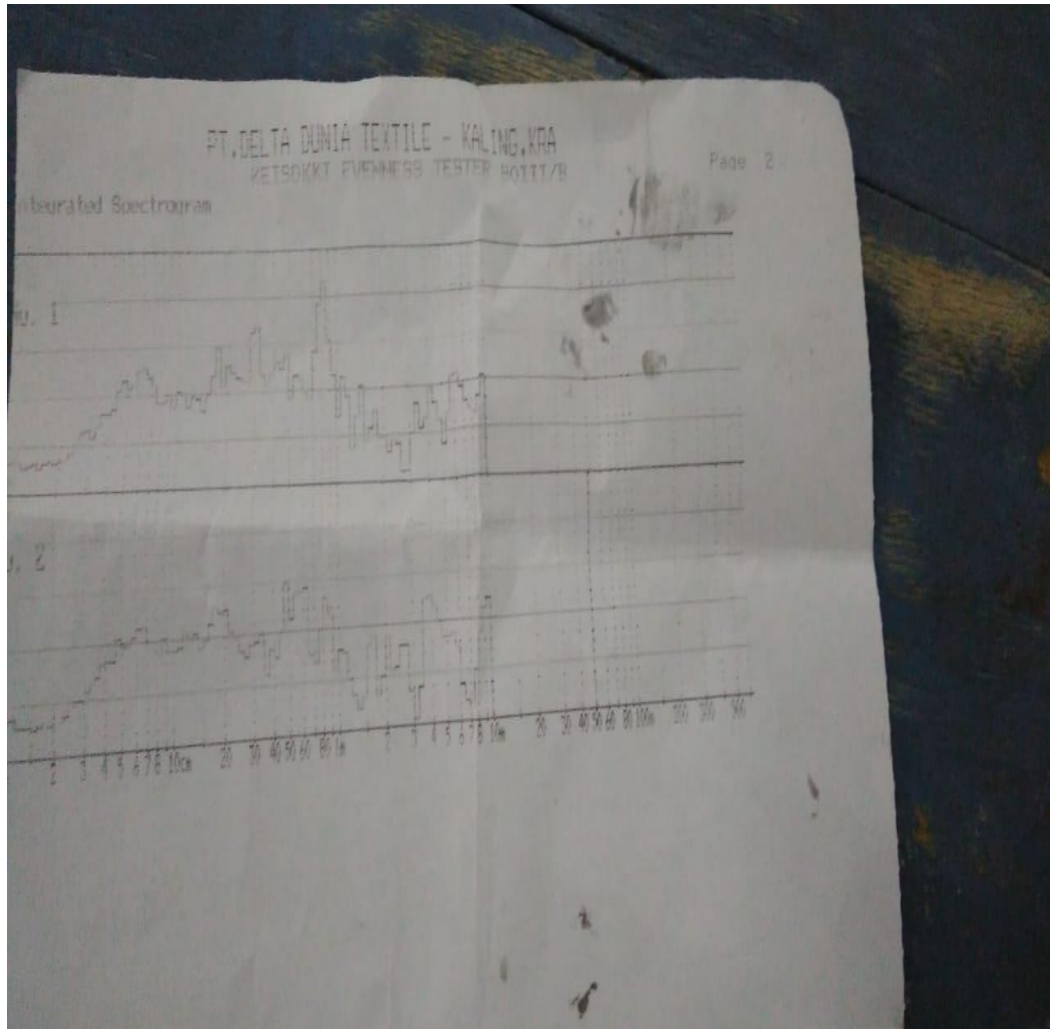
SPV LEB

OC

Lampiran 5 Grafik Spectrogram 1



Lampiran 6 Grafik Spectrogram 2



**lampiran 7 Spin Plan Produksi**

SPIN PLAN PRODUKSI PT. DELTA DUNIA TEKSTIL KARANGANYAR							
Bulan : Juni 2020							
SPINNING							
No.	Proses	Eff %	Produksi Mesin/Hari/Bale	Mesin	Bale/Hari	Kg/Hari	Kg/Bulan
1	PE 30'S KT	96	1,61	43	69,17	12.549,90	212.348,32
2	PE 15'S KT	96	3,63	6	21,77	3.950,11	67.151,86
3	PE 40'S KT	96	1,05	50	52,66	9.554,05	162.418,84
4	PE 20'S KT	96	2,68	6	16,06	2.913,43	49.528,32
WINDING							
No.	Proses	Eff %	Produksi Mesin/Hari/Bale	Mesin	Bahan Baku	Kebutuhan /Hari (kg)	Kebutuhan/Bulan (kg)
1	PE 30'S KT	75	10,50	6,59	PE HENGYI	29.691,68	504.748,52
2	PE 15'S KT	75	18,00	1,21	COTTON	8.879,08	150.944,30
3	PE 40'S KT	75	7,31	7,20	RAYON	1.210,78	20.583,31
4	PE 20'S KT	75	13,50	1,19			
FLYER							
	Proses	Eff %	Produksi Bale/Hari/MC	Mesin	Bale/Hari		
1	PE	70	10,09	16	160,13		
DRAWING							
	Proses	Eff %	Produksi Bale/Hari/MC	Mesin	Bale/Hari		
1	Finisher PE	72	13,14	12	160,45		
2	Breaker PE	72	15,14	11	161,45		
3	PRE PE	72	18,42	9	161,94		
CARDING							
	Proses	Eff %	Produksi Bale/Hari/MC	Mesin	Bale/Hari		
1	PE	85	4,62	35	161,94		
BLOWING							
	Proses	Eff %	Produksi Bale/Hari/Mc	Mesin	Bale/Hari		
1	BDT (PE)	90	94,50	1	48,73		
2	PLUCKER (PE)	90	94,50	1	64,97		



# FORMULIR

Kode Dokumen  
Revisi

Tanggal Terbit  
Halaman

## LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Sutarno

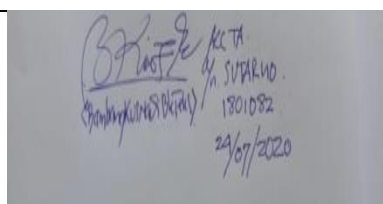

NIM : 1801082

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Judul Laporan PKL : Suatu Pengamatan tentang Penyimpangan Berat Bahan per Satuan Panjang dalam Periodik Panjang (Long Term) untuk Berat Sliver 330 Grains/ 6 Yards pada Mesin Drawing Jing Wei FA306

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji	Bambang Kusnadi, Bk. Teks.	24 Juli 2020	
2	Pembimbing	Drs. Bambang Yulianto, M.M	27 Juli 2020	 see TA in Sutarna 27/7/20