

## Daftar Pustaka

- Assauri. (1993). Pengertian Pemeliharaan dan Perbaikan.
- Corder. (1992). Tujuan Perawatan.
- Hestanto. (2019). Diambil kembali dari Perencanaan dan pengendalian produksi:  
<https://www.hestanto.web.id/perencanaan-dan-pengendalian-produksi/amp/>
- Modul Weaving Pengetahuan Tekstil.* (2006). Surakarta: Griya Pelatihan Apac.
- Mujiyono. (2020, Juni 22 ). Pengertian Benang Opend end. Surakarta, Jawa Tengah, Indonesia.
- Nugroho, A. A. (2020, Juni 29). penyetingan cutter. Surakarta, Jawa Tengah, Indonesia.
- Pedoman Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.* (2020). Surakarta: AK-Tekstil.
- Rizky, D. (2020, Juni 28). *Standar penyetingan hook Tuck-in.* Surakarta, Jawa Tengah , Indonesia.
- Subakdo, W. A. (2020). *Modul Perawatan dan Pemeliharaan mesin,.* Surakarta: AK-Tekstil.

## Lampiran

Lampiran 1 Tipe Mesin *Tuck-in*

Tipe mesin *Tuck-in* FAST G6300



Lampiran 2 Kartu Beam

Kartu beam konstruksi R 84 56 125 GGO

KARTU BEAM				
0 MC	KONSTRUKSI = R 84 56 125 GGO 01 B R		B. 53-00608 I. 102-05j06j	
D. 416.	MOTIF =			
NO SPK/ BEAM Ke/ NO. FLANGE =		14 / 27 / B 084		
enang lusi =	Lot =	Total helai	: 8364	
R 30 DDST	53-00608	No. sisir	: 80/2	
enang pakan =	Lot =	Pick/inchi	: 56	
R 30 OE DMST 4	102-05j	LSE	:	
SIZING				
MC. Sizing	: 2	Panjang	: 2490 mtr	
Tanggal	: 16-6-2020	Lebar Beam	: 266 cm	
Shift	: B	Brutto/ Tara	: 469 / 77,6	
Operator	: Agung. Iqshan	Netto	: 386,9	
		SPU	: 5,2%	
		Winding Tension	: 30	
PUTUS BENANG				
CREEL	SIZE BOX 1	SIZE BOX 2	SISIR	
///				
CUCUK		TYING (1/2/3/4)		
NO. Frame	:	Tgl. Tying	:	
Tgl. Cucuk	:	Shift	:	
Opt. Cucuk	:	Opt. tying	:	
	: cm	Double	: hl, lolos : hl	
	: cm			
TENUN				
Tgl. Naik Beam	: 21/6 20.			
Shift	:			
BST	:			
QC	KARU PROD	KARU BST	KARU CUCUK	KARU SIZING
KETERANGAN				
Cobtan : 27 cm			B084	

Lampiran 3 Pemeriksaan Bulanan Mesin Rapiet

Jadwal pemeriksaan bulanan pada mesin Rapiet

RENCANA PEMERIKSAAN BULANAN  
MESIN WEAVING RAPIET

BAGIAN : MAINTENANCE LOOM

TH. 2018

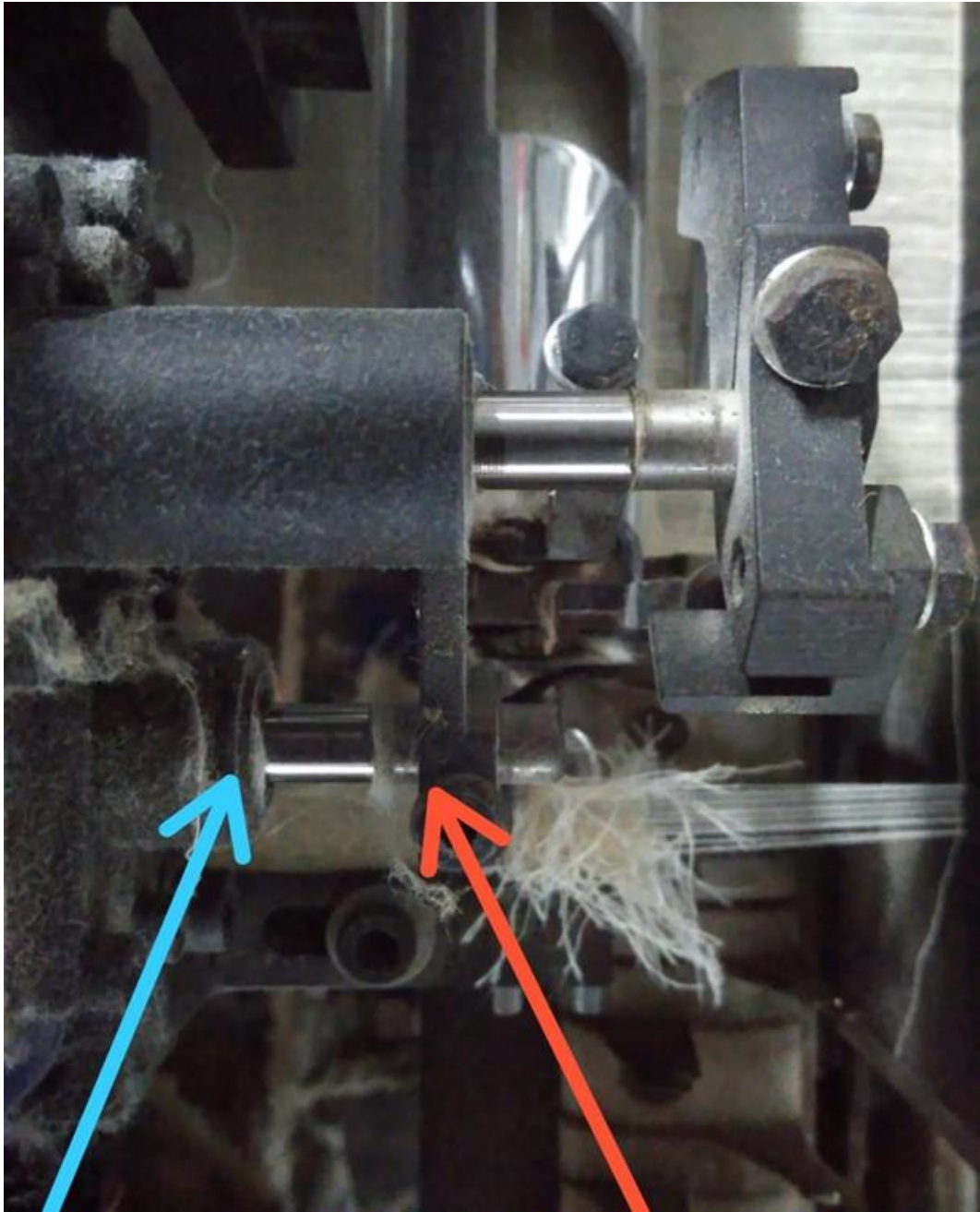
NO	ITEM	CHECK POINT	PERIODIK	JAN				FEB				MARET				APRIL				MEI				JUNI				JULI				AGUST				SEPT				OKT				NOV				DES			
				I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV								
<b>A STARTING MOTION</b>																																																			
1	V Belt Motor	5 - 7 KG - 10 mm	6 Bulan																																																
2	Pully	Keausan Baut Counter	Mingguan																																																
3	Brake	Jarak (0.5) mm	Mingguan																																																
<b>B Let Off Motion</b>																																																			
1	Clean Beam	Kekencangan dan Keausan	Naik Beam																																																
2	Ratchet	Keausan	6 Bulan																																																
<b>C Shadding Motion</b>																																																			
1	Kamran	Kebersihan dan keausan	Mingguan																																																
2	Jumlah Nidle Hook	Keausan	Naik Beam																																																
3	Wipe Rope	Keausan	Naik Beam																																																
4	Spring Shadding	Keausan	Naik Beam																																																
<b>D Weft Inertion Motion</b>																																																			
1	Gripper	Kebersihan dan Keausan	Naik Beam																																																
2	Ribbon	Kebersihan dan keausan	Naik Beam																																																
3	Rail Hook	Kebersihan dan keausan	Naik Beam																																																
4	Selector	Kebersihan dan keausan	Mingguan																																																
5	Up/ Below Cutter	Kebersihan dan keausan	Mingguan																																																
6	Novoter	Kebersihan dan keausan	Naik Beam																																																
7	Filter	Kebersihan	Mingguan																																																
8	Plat Tension Pakan	Kebersihan dan keausan	Naik Beam																																																
<b>E Beating Motion</b>																																																			
1	Clean Sisir	Kebersihan dan Kekencangan	Naik Beam																																																
<b>F Take Up Motion</b>																																																			
1	Ring Temple	Putaran dan Kebersihan	Naik Beam																																																
2	Roll Parut	Kebersihan	Naik Beam																																																
<b>G Salvage Section</b>																																																			
1	Waste Salvage	Panjang, Pen. tek	Naik Beam																																																
<b>H Cutter Section</b>																																																			
1	Cutter Salvage	Keausan	Naik Beam																																																
2	Cutter Edge	Keausan	Naik Beam																																																
<b>I Cath Cord Section</b>																																																			
1	DR																																																		
<b>J Cam Box</b>																																																			
1	Cam Box	Keausan	Naik Beam																																																

Lampiran 4 Data Inspecting

Data inspecting konstruksi R 8454125 SGO

FABRIC INSPECTION RECORD										
KONSTRUKSI					KONSTRUKSI					
TGL POT / INSP	R 8454125 SGO				TGL POT / INSP	13/11/06				
NAMA OPR / SHIFT					NAMA OPR / SHIFT					
NO. MC LOOM	D375				NO. MC LOOM					
NO. BEAM / SERI	8170				NO. BEAM / SERI					
LEBAR KAIN (ACT)	216				LEBAR KAIN (ACT)	25/20				
TETAL LUSI (ACT)	17				TETAL LUSI (ACT)	106				
TETAL PAKAN (ACT)	287				TETAL PAKAN (ACT)					
PANJANG KAIN	287				PANJANG KAIN					
DEFFECT ALL GRADE					DEFFECT ALL GRADE					
TENUN AWAL					INSPECT (PERBAIKAN)					
PKB	3	5	10	3	5	10	3	5	10	
MISS PICK										
DPS										
NETTING										
SMG										
DOUBLE LUSI										
LOOP										
FLOAT										
SALUR										
PUTUS LUSI KOSONG										
LTP										
LTB										
SISA LUSI										
TENUN					INSPECT (PERBAIKAN)					
MTR	SHIFT	DP	LTB	LTP	SMG	MTR	DP	LTB	LTP	SMG
5						5				
10	ATC					10				
15						15				
20						20				
25	float					25				
30	loop					30				
35						35				
40	67K					40				
45						45				
50						50				
55						55				
60						60				
65	B/A					65				
70						70				
75						75				
80						80				
85						85				
90	PK					90				
95	H/O					95				
100						100				
105						105				
110	7/5					110				
115						115				
120	float					120				
125						125				
130						130				
135	float					135				
140						140				
145						145				
150						150				
155	B/A					155				
160						160				
165						165				
170						170				
175	JK					175				
180						180				
185	float					185				
190						190				
195						195				
200						200				
205						205				
210						210				
215						215				
220	float					220				
225						225				
230						230				
235						235				
240						240				
245						245				
250						250				
255						255				
260						260				
265						265				
270						270				
275						275				
280						280				

*Lampiran 5 Oie Seal*



**PERNYATAAN TATA TERTIB**  
**PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA**  
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK**  
**TEKSTIL SURAKARTA**

Yang bertandatangan dibawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta:

Nama : Maya Laela Widyaningrum

NIM / Program studi : 1802002 / Teknik Pembuatan Kain

Alamat : Soko Wetan RT 10/05, Brangkal, Karangnom, Klaten

Nama Orang tua : Sudaryono

Alamat Orang tua : Soko Wetan RT 10/05, Brangkal, Karangnom, Klaten

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di PT Delta Merlin Dunia Textile V dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada PT Delta Merlin Dunia Textile V tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah diberikan di sahkan oleh pimpinan industri kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan dari PT Delta Merlin Dunia Textile V.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar peraturan/ketentuan PT Delta Merlin Dunia Textile V atau Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang merugikan nama baik almamater.

  
Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Kain  
(Adhy Prasetyo Eko P, S.TP.MT)  
NIP.198208222009111001

Surakarta, 30 Juni 2020  
yang menyatakan,  
  
(Maya Laela Widyaningrum)  
NIM. 1802002

<b>FORMULIR</b>	Kode Dokumen	Tanggal Terbit
	Revisi	Halaman

### JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Maya Laela Widyaningrum  
 NIM : 1802002  
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun  
 Judul Laporan PKL : Permacalahan dan Peranganan cacat kain sisa Papan panjang pada Mesin Tuck-in FAST GG300 di Paper China 280  
 Pembimbing : Wawan Ardi Subakdo, ST, MT.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	konsultasi Judul Tugas Akhir	/
2	konsultasi studi fokus	/
3	Pengajuan Bab I	/
4	Revisi Bab I (Format Penulisan)	/
5	Pengajuan Bab II	/
6	Revisi Bab II (Format Penulisan)	/
7	Pengajuan Bab III	/
8	Revisi Bab III (Format Penulisan)	/
9	Revisi Bab III (Format Penulisan)	/
10	pengajuan Bab IV	/



11	Revisi Bab <u>IV</u> (Format penulisan)	✗	✗
12	Revisi Bab <u>IV</u> (Data penelitian)	✗	✗
13	Revisi Bab <u>IV</u> (Data penelitian)	✗	✗
14	Pengajuan Bab <u>V</u>	✗	✗
15	Revisi Bab <u>V</u> (Format penulisan)	✗	✗
16	Revisi keseluruhan	✗	✗

Surakarta, 07 1 Juli 2020

Pembimbing,



(.....)



**Kementerian  
Perindustrian**  
REPUBLIK INDONESIA

**AKADEMI KOMUNITAS**  
**INDUSTRI TEKSTILDAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**  
Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126  
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



<b>FORMULIR</b>	Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
	Revisi		Halaman	

### LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Maya Laela Widyaningrum

NIM : 1802002

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain Sisa Pakan Panjang Pada Mesin  
Rapier China 280 *Tuck-in* FAST G6300

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing 1	Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.	23 Juli 2020	
2	Pembimbing	Yunus Nazar, S.ST.	23 Juli 2020	
3	Penguji	Abdul Chalim Toha, Bk.teks, S.H.	20 Juli 2020	