

## **DAFTAR PUSTAKA**

- Anonim. (2020). *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan*. Surakarta.
- Anonim. (2020). *Data Ketenagakerjaan PC.GKBI*. Yogyakarta.
- Anonim. (2020). *Kualitas Kain KM 125 Bulan Mei PC. GKBI*. Yogyakarta.
- Anonim. (2020). *Struktur Organisasi PC. GKBI*. Yogyakarta.
- Anonim. (2017). *Perjanjian Kerja Bersama*. Yogyakarta.
- Anonim. (2016). *SOP Operator Inspecting PC GKBI*. Yogyakarta.
- Crosby, P. B. (1997). *Pengertian kualitas*. New York.
- Totong. (2015). *Buku Informasi Pengendalian Kualitas Tekstil*. Bandung: Kementerian Perindustrian RI.

## **LAMPIRAN**

### **Lampiran 1 SOP *Inspecting***

#### **1. TAHAP AWAL**

- Menaikkan gulungan di kereta
- Menyiapkan peralatan kerja dan *checksheet*
- Menyiapkan gulungan kemesin *inspecting*
- Cek mesin dan nyalakan lampu

#### **2. TAHAP PERTENGAHAN**

- Tulis semua data yang berada diujung kain dari loom pada lembar *checksheet* yang meliputi:  
Tanggal potong, nomor mesin, jenis kain, kanji (set, tanggal, shift, operator, TT, identitas kain)
- Cek kain secara *horizontal* dan *vertical* dari cacat, cek identitas kain, total dan lebar kain (cek 3x awal-tengah-akhir *inspecting*)
- Untuk mengantisipasi kelolosan *inspecting* dari cacat maka setiap 10 meter proses *inspecting* agar berhenti untuk cek pinggir kiri-tengah-kanan kain
- Selama bekerja tidak boleh banyak mengobrol dengan rekan kerja dan mengoperasikan HP
- Apabila ada kain yang tidak bermotor mesin, tidak berkonstruksi, maupun beda total segera laporan kepada Ka.Group
- Periksa dan perbaiki cacat ringan seperti *snarl*, pakan akhir, lusi putus teranyam dan sebagainya
- Apabila terdapat cacat oli, karat dan kotoran maka dibersihkan memakai *wash* atau sabun
- Cacat yang tidak dapat diperbaiki agar dimasukkan kedalam *point* sesuai dengan jumlah cacatnya dan tulis penyebab kualitas maupun potong di *check sheet*
- Berikan penilaian kualitas pada kain sesuai dengan standar *grade* (dengan melihat tabel standar *point grey shuttle*) dan tulis di *check sheet*
- Tulis diujung kain sesuai jenis kain, nomor mesin, panjang, kualitas dan kode operator dengan jelas

### 3. TAHAP AKHIR

- Laporkan hasil *inspecting* kepada Ka.Group
- Kembalikan roll kosong ke kotas yang sudah disediakan
- Membersihkan dilingkungan area kerja

BEKERJA TELITI, YAKIN DAN TIDAK BOLEH LOLOS

Sumber: Unit Weaving Bagian Grey Finishing, 2020

### Lampiran 2 Data Kualitas Kain KM 125 Bulan Mei

Kain	A%	B%	C1%	C2%	C3%	Pot%	ABC1%
125	3,34%	9,77%	21,36%	45,10%	1,97%	18,46%	34,46%
Grand total	3,34%	9,77%	21,36%	45,10%	1,97%	18,46%	34,46%

Sumber: Unit Weaving Bagian Grey Finishing, 2020

Lampiran 3 Data Hasil Recheck

DAFTAR PENILAIAN CACAT KAIN											SHIFT :					F. WG 13												
NO	TGL POT	MSN	JENIS	KUAL	PANJANG (meter)	KANJI	URUTAN SHIFT LOOM	PIECE KE	SEBAB POTONG	KRT OLI	PR		PD		PT		PRD		LP		LAIN 2	TOTAL POINT	LEBAR CM	T + T	IDENT	TOTAL		
											5	10	5	10	5	10	5	10	5	10					LUSI	PICK		
1		OPt 1	125	B	163						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		385	122	A	120	70		
2		OPt 2	125	C2	122						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		200	122	A	130	70		
3		OPt 3	125	C2	158						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		BPA	215	122	A	130	70	
4		OPt 4	125	C2	164						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		LD	120	122	A	130	70	
5		OPt 5	125	B	140						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			160	122	A	130	70	
6		OPt 6	125	C1	102						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			140	122	A	130	70	
7		OPt 7	125	C2	136						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			225	122	A	130	70	
8		OPt 8	125	C2	170						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			285	122	A	130	70	
9		OPt 9	125	C2	156						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			250	122	A	130	70	
10		OPt 10	125	C2	167						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			SR	210	122	A	130	70
11		OPt 11	125	C2	112						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			Ngom PR	110	122	A	130	70
12		OPt 12	125	C2	159						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			Ngom PR	160	122	A	130	70
RECHECK KE DUA 22 Juni - 27 Juni																												
14	22/4	OPt 1	125	C1	165						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			230	122	A	130	70	
15		OPt 2	125	C1	169						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			235	122	A	130	70	
16	23/4	OPt 3	125	C2	172						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			BPA	225	122	A	130	70
17		OPt 4	125	B	165						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			200	122	A	130	70	
18	25/4	OPt 5	125	C2	159						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			SR	170	122	A	130	70
19		OPt 6	125	C1	172						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			240	122	A	130	70	
20		OPt 7	125	B	120						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			150	122	A	130	70	
21	24/4	OPt 8	125	C1	98						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			135	122	A	130	70	
22		OPt 9	125	C2	155						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			270	122	A	130	70	
23		OPt 10	125	B	170						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			220	122	A	130	70	
24	27/4	OPt 11	125	C1	164						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			230	122	A	130	70	
25		OPt 12	125	C1	165						100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			210	122	A	130	70	

Sumber: Unit Weaving Bagian Grey Finishing, 2020

**Lampiran 4 Data Kualitas Kain Pada Mesin**

Hasil Kualitas pada Mesin Sebelum Penanganan DAFTAR PENILAIAN CACAT KAIN												SHIFT :															
TGL	OPT :					URUTAN SHIFT LOOM	PIECE KE	SEBAB POTONG	KRT OLI	PR		PD		PT		PRD		LP		LAIN 2	TOTAL POINT	LEBAR CM	T + T	IDENT	TOTAL		
	NO	TGL POT	MSN	JENIS	KWAL					5	10	5	10	5	10	5	10	5	10	LUSI	PICK						
1		B15	125	C2	155					144	11	144	11	11	11	11	11	11	11	SR	180	122		A	130	70	
2		B19	125	C2	158					144	11	144	11	11	11	11	11	11	11	BPA	215	122		A	130	70	
3		D13	125	C2	170					11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	Nogum PR	95	122		A	130	70	
4		E14	125	C2	112.38					PK A		144	11	11	11	11	11	11	11	Nogum PR	110	122		A	130	70	
5		C18	125	C2	100					1	144	11	11	11	11	11	11	11	11	Lusi double	115	122		A	130	70	
6					11					11	11	144	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
7																											
8																											
9	Hasil	Cek	Kualitas setelah penanganan	tanggal	19 Juni - 27 Juni																						
10		B15	125	B	145.25					SR		144	11	144	11	11	11	11	11	25 m SR	180	122		A	130	70	
11		B19	125	C1	172					144	11	144	11	11	11	11	11	11	11	240	122		A	130	70		
12		D13	125	C1	120.42					Nogum PR		11	144	11	11	11	11	11	11	42 m Nogum PR	180	122		A	130	70	
13		E14	125	C1	160					144	11	144	11	11	11	11	11	11	11	235	122		A	130	70		
14		C18	125	B	128					R3		11	144	11	144	11	11	11	11	150	122		A	130	70		
15					32														LD								
16																											
17																											
18																											

Sumber: Unit Weaving Bagian Grey Finishing, 2020

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

Yang bertanda tangan dibawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama : Yola Priyanti

NIM/Program Studi : 1802004/Teknik Pembuatan Kain Tenun

Alamat Rumah : Babadan (05/11), Jumoyo, Salam, Magelang

Nama Orang Tua : Sri Hidayati

Alamat Orang Tua : Babadan (05/11), Jumoyo, Salam, Magelang

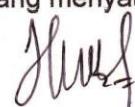
Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di pabrik dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan pabrik tekstil kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari pabrik.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan pabrik atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Mengetahui

Surakarta, 06 Juli 2020

Yang menyatakan,



(Yola Priyanti)

NIM.1802004





## FORMULIR

Kode Dokumen	Tanggal Terbit
Revisi	Halaman

### JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : Yola Priyanti

NIM : 1802004

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain

Judul Laporan PKL : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian Inspeksiing (Grey finishing) Terhadap Kualitas Kain

Pembimbing : Bpk Adhy Prasetyo Eko P, S.TP, MT

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Konsultasi Pengarahan Tugas Akhir	✓
2	Konsultasi Judul Tugas Akhir	✓
3	Konsultasi Studi Kasus	✓
4	Konsultasi kebutuhan Data	✓
5	Pengajuan Laporan Tugas Akhir	✓
6	Revisi Bab IV (tambahan SOP)	✓
7	Pengajuan Bab IV	✓
8	Revisi Lampiran	✓
9	Pengajuan Lampiran	✓
10	Revisi Daftar Pustaka	✓

11	Pengajuan Daftar pustaka	3/ 7	Ck.
12	Revisi Ringkasan	4/ 7	Ck.
13	Pengajuan Ringkasan	4/ 7	Ck.
14	Revisi Daftar pustaka (format Penulisan)	6/ 7	Ck.
15	Revisi kata Pengantar (format Penulisan)	4/ 7	Ck.
16	Evaluasi dan Pengesahan keseluruhan	7/ 7	Ck.

Surakarta, 1 Juli 2020

Pembimbing,

Ck.

( Adhy Prastyo EP )



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



## FORMULIR

Kode Dokumen  
Revisi

Tanggal Terbit  
Halaman

### LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Yola Priyanti  
 NIM : 1802004  
 Program Studi : Teknik Pembuatan Kain  
 Judul Laporan PKL : Permasalahan dan Penanganan Cacat kain di Bagian Inspecting (Grey Finishing) Terhadap Kualitas Kain

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing 1	Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T	31 - 07 - 2020	
2	Pembimbing 2	Yunus Nazar, S.ST.	04 - 08 - 2020	
3	Pengaji	M. ANDICO . TR.	04 - 08 - 2020	