

DAFTAR PUSTAKA

Giarto. (2015). *Pentingnya Penganjian*. Jakarta: AK-Tekstil Solo.

Sastrosumarto, S. (2018). *Efisiensi Atau Tergilas*. Surakarta: AK-Tekstil Solo.

Sastrosumarto, S. (2018). *Sebuah Penelitian Tentang Warping Break dan Sizing Break*. Surakarta: AK-Tekstil Solo.

STTT. (2015). Penganjian. Dalam *Modul Melaksanakan Proses Penganjian* (hal. 4). Jakarta: AK Tekstil Solo

<http://ayyub-textile.blogspot.com/2018/02/otomatisasi-mesin-tenun.html?m=i>,

diakses pada tanggal 25 Juni 2020

<http://teddypram.blogspot.com/2011/02/praktik-teknologi-pertenunan.html?m=i>,

di akses pada tanggal 29 juni 2020

LAMPIRAN

Lampiran 1. Kartu proses Tenun

KARTU TENUN		
CODE :	AB :	NO URUT :
MESIN RUANG :	37	NO.MC. 28
CODE / NO BEAM :	XVII-252	
JENIS PRODUKSI :	Sutra 40/	
JUMLAH BENANG :	4920	HL
LUSI No 1 :	40 cotton	
PAKAN No 1 :	40 cotton	
NO.SISIR :	30	
PICK WHEEL :	70	
LEBAR KAIN :	127 CM	
MC SIZING :	2	
TANGGAL :	5-5-2020	
SHIFT :	B2	
OPERATOR :	Ari	
PANJANG :	1700	Yard
GANGGUAN :	Ppm 35 paku 1/6	
TANGGAL :	6-5-2020	
SHIFT :	D2	
OP.CUCUK :	Sug, 1/2 L undang	
HASIL :		
LB.B.D SISIR :	132,5	CM
TGL/SHIFT :	7-5-20/ B1	
DI STEL OLEH :	Zur Day SPT	
B. SAMBUNGAN :	403 44	
BB. NETTO :	130	
SPU :	0.7	
STEL BEAM DICHEK BENAR OLEH <i>[Signature]</i> KEPALA SHIFT		

Sumber: Departemen weaving, 2020

Lampiran 2. Benang menyatu dengan lainnya



Sumber: Departemen weaving, 2020

Lampiran 3. Benang ngapas



Sumber: Departemen weaving, 2020

Lampiran 4. Warping Break di Proses Warping

No.	Benang	Mesin	Putus Benang	Break Ratio / 10 jutat meter	Jumlah Helai	Panjang Produksi
1.	Catton 40 cd	Warping 1	83 kali	49,84 %	666 Helai	25.000 m
2.	Catton 40 cd	Warping 1	49 kali	30,01 %	653 Helai	25.000 m
3.	Catton 40 cd	Warping 1	69 kali	58,49 %	653 Helai	20.000 m
4.	Catton 40 cd	Warping 2	97 kali	53,03 %	590 Helai	31.000 m
5.	Catton 40 cd	Warping 2	68 kali	37,14 %	590 Helai	31.000 m
6.	Catton 40 cd	Warping 2	84 kali	45,92 %	590 Helai	31.000 m

Sumber: Departemen weaving, 2020

Lampiran 5. Data putus lusi dan mulur di sizing

No.	Benang	Mesin	Putus lusi di mesin <i>sizing</i>	Putus benang di <i>warping</i>	Total Putus	Mulur	Panjang Produksi
1.	Catton 40 cd	Sizing	7 Kali	2 Kali	9 Kali	1 %	1500 M
2.	Catton 40 cd	Sizing	8 Kali	4 Kali	12 Kali	1,5 %	1500 M
3.	Catton 40 cd	Sizing	9 Kali	5 Kali	14 Kali	1 %	1500 M
4.	Catton 40 cd	Sizing	8 Kali	4 Kali	12 Kali	1,3 %	1700 M
5.	Catton 40 cd	Sizing	10 Kali	2 Kali	12 Kali	1,5%	1700 M
6.	Catton 40 cd	Sizing	9 Kali	2 Kali	11 Kali	1 %	1500 M

Sumber: Departemen weaving, 2020

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

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

Nama : RAMADITYA PUTRA KUSUMA
NIM / Program Studi : 1802027 / Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat : Pasung (01 / 03), Pasung, Wedi, Klaten
Nama Orang Tua : WASIRAN
Alamat Orang Tua : Pasung (01 / 03), Pasung, Wedi, Klaten

Menyatakan akan melaksanakan Pratik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

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

Mengetahui

Surakarta ,07 Juli 2020

Ketua Program Studi

Yang menyatakan,



(Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.TP, MT)

NIP.198208222009111001

(RAMADITYA PUTRA KUSUMA)

NIM. 1802027



FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

JADWAL BIMBINGAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : RAMADITYA PUTRA KUSUMA
 NPM : 1802027
 Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN KAIN
 Judul Laporan PKL : Analisa Penyebab dan Perbaikan Efisiensi Produksi di Mesin Tenun Shuttle
 Pembimbing : WAWAN ARDI SUBAKDO, ST., MT.

TEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN		PARAF
1	KONSULTASI PENGARAHAN TUGAS AKHIR	✍	✍
2	RENCANA PENULISAN / KONSULTASI JUDUL	✍	✍
3	REVISI JUDUL	✍	✍
4	KONSULTASI BAB I	✍	✍
5	REVISI BAB I	✍	✍
6	KONSULTASI BAB II	✍	✍
7	REVISI BAB II	✍	✍
8	KONSULTASI BAB III	✍	✍
9	REVISI BAB III	✍	✍
10	KONSULTASI BAB IV	✍	✍
11	REVISI BAB IV	✍	✍
12	REVISI BAB IV	✍	✍

13	KONSULTASI BAB V	✓	✓
14	REVISI BAB V	✓	✓
15	PEMBAHASAN HASIL KOREKSI BAB I – BAB V (PERTAMA)	✓	✓
16	PEMBAHASAN HASIL KOREKSI BAB I – BAB V (KEDUA)	✓	✓

Surakarta, 07 Juli 2020

Pembimbing,



(WAWAN ARDI SUBAKDO)

FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Disahkan in dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : RAMADITYA PUTRA KUSUMA



NIM : 1802027

Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Judul Laporan PKL : ANALISA PENYEBAB DAN PERBAIKAN EFISIENSI PRODUKSI DI MESIN TENUN SHUTTLE

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

Mengetahui

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Pembimbing 1	Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.	30-7-2020	
2	Pembimbing 2	Yunus Nazar, S.S.T.	30-7-2020	
3	Penguji	Suharjo, Bk. Teks	06-08-2020	