

DAFTAR PUSTAKA

- Aini, A. *Scribd*. Diakses 15 April 2022, dari Scribd: <https://www.scribd.com/presentation/434483336/Masak-Kanji>
- Anonim. (2015). *Penyetelan dan Perawatan Mesin Weaving Buku Informasi*.
- Khasbullah, H. K. (2013, Januari 20). *Text Forum*. Diakses 6 Juni 2022, dari Text Forum Web site: <http://miwitiingsun.blogspot.com/2013/01/sizing-process-proses-penganjian.html?m=1>
- Khasbullah, H. K. (2013, Februari 7). *Text Forum*. Diakses 6 Juni 2022, dari Text Forum Web site: <http://miwitiingsun.blogspot.com/2013/02/sizing-formula.html?m=1>
- Mekari Jurnal*. Diakses 21 Juni 2022, dari https://www.jurnal.id/id/blog/2017-mengenal-manfaat-cara-pembuatan-dan-contoh-sop/#2_Manfaat_Standar_Operasional_Prosedur_SOP
- Subagyo, A., & Amin, T. M. (2015). Potensi Tapioka Sebagai Agen Biosizing pada Benang Kapas. *Dinamika Kerajinan dan Batik*, 9-22.
- Sulam, A. L. (2008). *Teknik Pembuatan Benang dan Pembuatan Kain Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- Supratman, W. (1998). Diakses 10 Juni 2022, dari <https://dspace.uji.ac.id/bitstream/handle/123456789/5085/05.2%20bab%202.pdf?sequence=7&isAllowed=y>
- Zyahri, M. (2013). *Pengantar Ilmu Tekstil 2*.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Laporan Masak Kanji

LAPORAN MASAK KANJI

SERIAL NUMBER DISPO

CONTRAKSI: **KE 96003 01 13** NO. DISPO: **07**

1	Buku Masak No. 012	No. Dispo	07	No. Dispo	07
2	Com. S. S. S. S. S.				
3					
4					
5					
6					

Tanggal	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Siak	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131	131
Asi	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Kamp. (ml)	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700
Start Masak	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18	14:18
Selesai Masak															
Selesai	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45	15:45
Total Waktu	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30
Waktu Masak	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30	1:30
Revisi															

16 17 18 19 20 21 22 23 24 25
 Tanggal: 131 131 131 131 131 131 131 131 131 131
 Siak: 300 300 300 300 300 300 300 300 300 300
 Asi: 700 700 700 700 700 700 700 700 700 700
 Start Masak: 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18 14:18
 Selesai Masak: 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45 15:45
 Selesai: 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15 17:15
 Total Waktu: 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00
 Waktu Masak: 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00 2:00
 Revisi: 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

@ JNL JNA dat MC 06
 R. 09/02/2003

Lampiran 2. Form Wawancara

FORM WAWANCARA PENELITIAN

Narasumber : Bapak Sonny Fajar

Jabatan : Kepala Bagian Persiapan

Tanggal : 14 Juni 2022

1. **Pertanyaan** : Apa penyebab tidak stabilnya viskositas dan refraksi larutan kanji?

Jawaban : Ada beberapa hal yang mempengaruhi viskositas dan refraksi larutan kanji. Bisa dari kondensat uap *boiler*, pompa lemah, dan kurangnya pengecekan viskositas dan refraksi larutan kanji.

2. **Pertanyaan** : Apa penyebab pompa untuk mentransfer larutan kanji dari *mixer tank* ke HPC lemah?

Jawaban : Terdapat kerak kanji di dalam salurannya sehingga larutan kanji yang ditransfer menjadi terhambat jalannya. Beberapa waktu lalu mesin tidak jalan karena ada perbaikan *boiler* itu mungkin juga menjadi penyebabnya.

3. **Pertanyaan** : Apa yang menyebabkan kondensat uap *boiler* tidak stabil?

Jawaban : Kondensat *boiler* dipengaruhi oleh temperatur *boiler*. Jika temperatur mencapai 700°C maka kondensat yang dihasilkan bisa standar yaitu 18%-20%. Kondisi *boiler* di perusahaan kurang baik sehingga temperatur yang dihasilkan tidak mencapai 700°C. Dampaknya uap yang dihasilkan tidak kering (mengandung air) yang menyebabkan kondensatnya tinggi.

4. **Pertanyaan** : Dari pengamatan yang saya lakukan dengan menghitung kondensat selama proses pemasakan hasilnya rendah. Apa penyebabnya?

Jawaban : Karena ada proses *blowdown* yang biasanya dilakukan 1 shift sekali sekarang 1 shift 2 kali. Hal itu untuk membuang kondensat uap *boiler* agar yang digunakan untuk proses *sizing* hanya uap kering.



FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Laporan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

: Indah Fitriana Sari
 : 2002010
 : Teknik Pembuatan Kain Tenun
 : Analisis Permasalahan dan Usulan Perbaikan Kualitas Larutan
 : Kanji Tidak Standar

di perbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

getahuit:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Adhy Prastyo E.P.	22 Juli 2022	Ch.
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	Dana Lita	29 Juli 2022	

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

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

NIM	: 2002010
Nama Mahasiswa	: Indah Fitriana Sari
Tempat/Tanggal Lahir	: Kudus/22 Desember 2001
Agama	: Islam
Program Studi	: Teknik Pembuatan Kain Tenun
Alamat Rumah	: Jalan Bhakti No. 108, Kec. Kota Kudus, Kab. Kudus, Jawa Tengah
Nama Orang Tua	: Slamet Kuswanto
Alamat Orang Tua	: Jalan Bhakti No. 108, Kec. Kota Kudus, Kab. Kudus, Jawa Tengah

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di industri dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada industri tempat PKL.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan industri kepada dosen pembimbing di AK-Tekstil Solo.
4. Setelah menyelesaikan PKL, akan melaporkan dan menyerahkan laporan PKL kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun disertai dengan surat keterangan selesai PKL.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama PKL melanggar ketentuan/peraturan industri atau AK-Tekstil Solo bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Kain Tenun



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)
NIP 198208222009111001

Mengetahui,
Surakarta, 6 Juni 2022

Yang menyatakan,



(Indah Fitriana Sari)
NIM 2002010



PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

Ds. Pondok, Grogol – Sukoharjo, Jawa Tengah

Telephone : +62 271 625169, 625963 Fax : +62 271 624023

SURAT KETERANGAN MAGANG

Nomor : 047/PT. DMDT V/DL/VII/2022

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Widiyanto Adhi Darma

Jabatan : Personalia

Dengan ini menerangkan bahwa :

No	Nama	NIM
1	Indah Fitriana Sari	2002010
2	Nanda Apriliana	2002016

Asal Sekolah : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kegiatan magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, mulai dari tanggal 07 Februari 2022 s/d 22 Juni 2022

Selama magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V
Sukoharjo, 28 Juli 2022


Widiyanto Adhi Darma
Personalia

