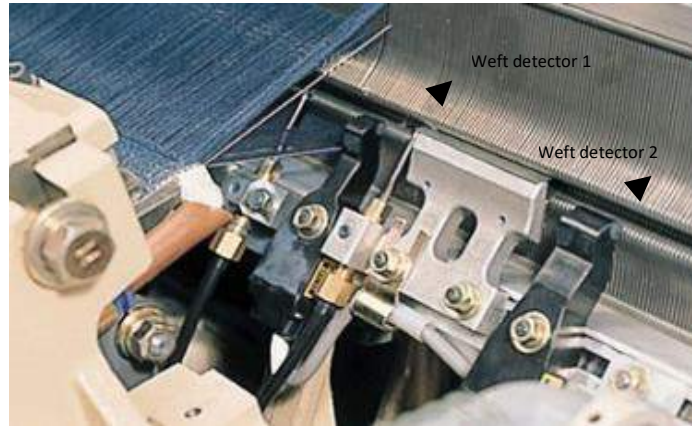


## DAFTAR PUSTAKA

- Adanur, S. (2001). *Handbook of Weaving*. Switzerland: Sulzer Tekstil Limited.
- Assauri, (2004). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta
- APINDO, 2006. MODUL WEAVING. SURAKARTA : GRIYA PELATIHAN APAC
- Haizer, Jay; Render, Barry. (2009). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat
- Komaruddin, (1981). *Analisis Manajemen Permodalan Modern*. Bandung
- PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2019). *Laporan Tahunan Annual Report*.  
[www.sritex.co.id](http://www.sritex.co.id)
- PT Sri Rejeki Isman Tbk. (2020). *Laporan Tahunan Annual Report*:  
[www.sritex.co.id](http://www.sritex.co.id)
- Penulis Materi Kampus Wislah. (2022). *Pengertian Pengendalian Mutu, Tujuan, Manfaat, Fungsi, Ruang Lingkup, Langkah dan Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Mutu (Quality Control)*. Yogyakarta
- Siswanto, 2005. *Manajemen Tenaga Kerja Indonesia Pendekatan Administratif dan Operasional*. Jakarta: Bumi Aksara
- Soeparli, S. Teks, dkk, (1974). *Teknologi Persiapan Pertenunan*. Bandung: Sekolah Tinggi Tekstil.
- Tangue, N. R. (2005) *The quality toolbox*. (2thed.). Milwaukee, Wisconsin: ASQ Quality Press.
- Tollman, dan Spalding. (1959). *Sifat-sifat hembusan udara*:  
<https://dspace.uui.ac.id>

## LAMPIRAN

Lampiran 1. *Weft detector (feeler detector) FD1 dan FD2 dan Selenoide valve*



Sumber: manual book AJL,2022



Sumber : Dokumentasi/obsevasi, 2022

Lampiran 2 Jadwal perawatan

NO	Item	Keterangan baik	Jadwal	
			Harian	Bulanan
1	<i>Gress Pump</i>	Selang gress tidak ada yang bengkok,lepas,bocor	√	
2	Pelumasan Cutter R / L	Ass cutter ada gressnya	√	
3	Pelumasan <i>Healf frame</i> R / L	<i>Healf frame</i> tidak kering	√	
4	Cek <i>Oil Box Cam</i>	Titik level oil sesuai standar	√	
5	Cek Angin	Regulator/ selang - selang angin tidak lepas, bengkok, tidak bocor	√	
6	Cek <i>Head Filter</i>	Pelepasan benang pakan sebelah kanan stabil / rata	√	
7	Cek <i>Helf Frame</i> R / L	<i>Frame</i> tidak aus dan baik tidak kendor		√
8	Cek <i>Shading</i>	Putaran came ringan		√
9	Cek Crossing	<i>Crossing time</i> harus sesuai dengan SN yang dibuat standart		√
10	Cek <i>Main Nozle</i>	Ujung - ujung <i>nozle</i> halus		√
14	Cek <i>conector wire</i>	Tidak aus, lusi putus mesin mati		√
15	Cek <i>bearing back roll</i>	<i>Ass back roll</i> berputar dengan baik		√
16	Cek rak pakan	<i>Cheese stand</i> dan tensor sejajar		√
17	Cek accumulator	Gulungan benang pakan tidak numpuk		√
18	Cek press roll <i>timing belt</i>	<i>Timing belt</i> tidak kendor		√
19	cek <i>timing belt</i>	Gigi-gigi <i>timing belt</i> tidak ada yang rusak		√
		DI BUAT OLEH	DI KETAHUI OLEH	
NAMA		Atep NURDIANSYAH	SUKIRNO	
JABATAN		MTC. SECTION HEAD	MANAGER SK 2	
TANGGAL		01 JANUARI 2017	01 JANUARI 2017	
TANDA TANGAN				

Sumber:PT Senang Kharisma 2, 2022

Lampiran 3 SOP seting peluncuran pakan (*weft insertion*)

**SOP SETING WEFT INSERTION MOTION**

1. Seting *creel* pakan dengan plat tensor secara lurus sehingga membentuk *baloning* benang yang sempurna dan halus
2. Seting *accumulator* dengan *cutting nozzle* secara lurus sehingga *baloning* benang yang sempurna
3. Setting derajat potongan *cutter* kiri antara 20° - 25 °
4. Seting jarak antar *sub nozzle* 65 mm
5. Seting tinggi *sub nozzle* 3 strip sudut kemiringan *sub nozzle* 2 derajat  
Seting tekanan angin *main valve* 1,5 – 2,5 bar dan *sub valve* 2,5 – 3 bar sesuaikan kebutuhan angin dan lihat *arrival angel* antara 210 – 220 derajat
6. Pinggiran harus rapat tidak pecah dengan setingan *cross time* leno kanan 0 derajat dan leno kiri 290 – 300 derajat
7. Cek *main nozzle* dan *sub nozzle* tidak boleh ada yang bocor atau macet
8. Tinggi kamran untuk anyaman plat 140 mm - 150 mm saat *cross time*, sehingga membentuk mulut lusi yang sempurna
9. Tinggi kamran untuk anyaman *twill* diseting
  - Kamran 1 122 mm
  - Kamran 2 120 mm
  - Kamran 3 118 mm
  - Kamran 4 116 mm, dan seterusnya selisih 2 mm

Sumber: PT Senang Kharisma 2, 2022



**BADAN PENGEMBANGAN SUMBER BAKA MANUSIA INDUSTRI  
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK BERTENUS SURAKARTA**

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta  
Telp. (0271) 6792696 Fax. (0271) 6792697

**REKAP PERCAKAPAN PEMBIMBINGAN**

**Judul Tugas Akhir** : "Upaya Perawatan dan penyetelan Mesin Pada Bagian Weft Insertion Untuk Mengurangi Putus Pakan Pada Mesin AJL RFJ20".

**Sesi / Bahasan** : ke-1 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

**Dosen Pembimbing**

Rabu, 6 Juli 2022, 16:10:31

Sesuaikan judul dengan tema yang akan diambil

**Sesi / Bahasan** : ke-1 / Proposal lengkap mohon dilampirkan. Proposal berisi alasan mengapa mengambil Judul TA tersebut ditambah data pendukung yg menggalakan putus pakan yg terjadi selama 3 bulan terakhir dikarenakan perawatan Bagian Weft Insertion

**Mahasiswa** : : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

Jumat, 17 Juni 2022, 08:19:49

Lampirkan proposal lengkap

**Sesi / Bahasan** : ke-2 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 9943011396 - YUNUS NAZAR, S.ST

Rabu, 6 Juli 2022, 16:11:17

Ringkasan disesuaikan dengan identifikasi masalah, faktor penyebab, cara penanganan dan hasil perbaikan

**Sesi / Bahasan** : ke-2 / Usulan Judul TA

**Mahasiswa** : : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

Jumat, 17 Juni 2022, 10:44:51

Tambahkan data dukung seperti data putus pakan di mesin AJL yang diakibatkan kurang perawatan selama 3 bulan

**Sesi / Bahasan** :

**Sesi / Bahasan** : ke-3 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

Rabu, 6 Juli 2022, 22:41:17

Lanjutkan BAB 1, 2, 3, 5 dan laporan lengkap

**Sesi / Bahasan** : ke-4 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

**Sesi / Bahasan** :

**Mahasiswa** : Kamis, 7 Juli 2022, 11:09:38

**Dosen Pembimbing** :

Kirimkan hasil revisi

**Sesi / Bahasan** : ke-5 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

**Sesi / Bahasan** :

**Mahasiswa** : 2022, 11:11:00

**Dosen Pembimbing** :

Cek Kembali Penutup dan Ringkasan

**Sesi / Bahasan** : ke-6 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

**Sesi / Bahasan** :

**Mahasiswa** : 2022, 22:43:28

**Dosen Pembimbing** :

Kirimkan laporan lengkap

**Sesi / Bahasan** : ke-7 /

**Mahasiswa** : 2002033 - Eko Setiawan

**Dosen Pembimbing** : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

**Sesi / Bahasan** :

**Mahasiswa** :

**Dosen Pembimbing** :

Kamis, 7 Juli 2022, 22:45:34

Lanjutkan untuk Daftar Sidang TA

**Sesi/Bahasan** : : ke-7 / [7/7 13.21] Bu Tiwiek: Contoh ringkasan dari ibu dibaca lagi. isi ringkasan minimum itu masuk [7/7 13.21] Eko Setiawan: Baik bu [7/7 15.48] Bu Tiwiek: Cobakirim yg diagramnya kesimpulan dan ringkasan saja [7/7 15.49] Bu Tiwiek: Spy saya tdk scroll [7/7 19.14] Eko Setiawan: Mohon maaf Bu, Bagaimana bu apa masih ada yang perlu direvisi [7/7 19.15] Bu Tiwiek: Bentar saya koreksi nya

**Mahasiswa** : : 2002033 - Eko Setiawan **Dosen Pembimbing** : : 090017170 - Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P.

Tidak ada data percakapan

## FORMULIR

Kode Dokumen		Tanggal Terbit	
Revisi		Halaman	

### LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : Eko Setiawan



NIM : 2002033

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Judul Laporan PKL : Upaya Perawatan dan Penyetelan Mesin pada Bagian *Weft Insertion* Untuk Mengurangi Putus Pakan pada Mesin AJL RFJA20

telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Mengetahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Agung, S ST., M.M	19 Juli 2022	
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	Wawan Ardi Subakdo, M.T	22 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 : 2002033  
Nama Mahasiswa : Eko Setiawan  
Tempat/Tanggal Lahir : 17 November 1990  
Agama : Islam  
Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun  
Alamat Rumah : Gondangmanis RT 05 RW 07 Sewurejo, Mojogedang,  
Karanganyar  
Nama Orang Tua : Narmo  
Alamat Orang Tua : Gondangmanis RT 05 RW 07 Sewurejo, Mojogedang, Karanganyar

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



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

Mengetahui,

Surakarta, 6 Juni 2022

Yang menyatakan,



(Eko Setiawan)  
NIM 2002033





PT Sri Rejeki Isman Tbk

Integrated Vertical Textile Garment Company  
Spinning - Weaving - Dyeing - Printing - Finishing - Garment



## SURAT KETERANGAN

Nomor : 072/5.4/HC-SRI/VII/2022

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Bagus Wiratama  
NPK : 63541  
Jabatan : Direktur Human Capital Sritex Group

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

No	Nama	NIM	No	Nama	NIM
1	Farid Prihasna	2002007	8	Aldian Wildannun Nur Aziz	2002029
2	Hanif Amaruddin	2002009	9	Dewina Sekar Suci	2002031
3	Muhammad Badrus Sholihuddin	2002014	10	Eko Setiawan	2002023
4	Nindy Pramunia	2002017	11	Muhyuddin Susilo Widodo	2002038
5	Nofadi Bayu Pratama	2002018	12	Nur Hayati	2002039
6	Nora Fadhlila	2002019	13	Sayarto	2002047
7	Rina Apriliani Puji Astusik	2002022			

Yang berasal dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta Jurusan Teknik Pembuatan Kain Tenun, telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk selama 12 (dua belas) hari yaitu pada tanggal 07 sampai dengan 22 Juni 2022.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 07 Juli 2022



**Bagus Wiratama**  
Direktur Human Capital Sritex Group