

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--|------------|
| KATA PENGANTAR | i |
| DAFTAR ISI | ii |
| DAFTAR TABEL | iv |
| DAFTAR GAMBAR | v |
| DAFTAR LAMPIRAN | vi |
| INTISARI | vii |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah | 2 |
| 1.3 Maksud dan Tujuan | 2 |
| 1.4 Batasan Masalah | 2 |
| 1.5 Kerangka Pemikiran | 3 |
| 1.6 Metode Penelitian | 4 |
| 1.7 Lokasi Pengamatan | 5 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 6 |
| 2.1 Bahan Baku | 6 |
| 2.1.1 Serat kapas | 6 |
| 2.2 Pemintalan | 7 |
| 2.2.1 Pengertian pemintalan | 7 |
| 2.2.2 Proses Pemintalan | 8 |
| 2.3 Mesin <i>Ring Spinning</i> | 9 |
| 2.3.1 Prinsip Kerja Mesin <i>Ring Spinning</i> | 11 |
| 2.3.2 Bagian-bagian Mesin <i>Ring Spinning</i> | 12 |
| 2.4 Tinjauan tentang <i>Drafting</i> | 15 |
| 2.5 Tinjauan <i>Apron</i> | 16 |
| 2.6 Tinjauan Ketidakrataan Benang (U%) | 18 |
| 2.7 Uji Statistika | 18 |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 21 |
| 3.1 Persiapan Percobaan | 21 |
| 3.1.1 Persiapan Bahan Baku | 21 |
| 3.1.2 Persiapan Mesin | 21 |
| 3.1.3 Persiapan Alat Pengujian | 23 |
| 3.2 Pelaksanaan percobaan | 23 |
| 3.2.1 Percobaan Sampel 1 (Sebelum Pencucian) | 23 |
| 3.2.2 Percobaan Sampel 2 (Sesudah Pencucian) | 24 |

| | | |
|-----------------------------|---|-----------|
| 3.3 | Pengujian Ketidakrataan Benang (U%) | 25 |
| 3.4 | Data Pengujian Ketidakrataan Benang (U%) | 25 |
| 3.5 | Pengolahan Data Statistika | 25 |
| 3.5.1 | Uji Normalitas | 25 |
| 3.5.2 | Uji <i>Paired T-test</i> | 26 |
| BAB IV DISKUSI | | 28 |
| 4.1 | Hubungan Pencucian <i>Apron</i> Terhadap Ketidakrataan Benang (U%)..... | 28 |
| BAB V PENUTUP | | 30 |
| 5.1 | Kesimpulan | 30 |
| 5.2 | Saran | 30 |
| DAFTAR PUSTAKA..... | | 31 |
| LAMPIRAN..... | | 33 |



DAFTAR TABEL

| | |
|---|----|
| Tabel 3.1 Spesifikasi Kualitas <i>Sliver Roving</i> PT Pintex | 21 |
| Tabel 3.2 Hasil Pengolahan Data Ketidakrataan Benang (U%)..... | 25 |
| Tabel 3.3 Hasil Uji Normalitas..... | 26 |
| Tabel 3.4 Hasil Uji <i>Paired Samples Statistics</i> | 26 |
| Tabel 3.5 Hasil Uji <i>Paired Samples Correlations</i> | 27 |
| Tabel 3.6 Hasil Uji <i>Paired Samples Test</i> | 27 |



DAFTAR GAMBAR

| | |
|---|----|
| Gambar 1.1 Contoh Apron Kotor | 2 |
| Gambar 1.2 Alur metode penelitian..... | 4 |
| Gambar 2.1 (a) Bentuk penampang membujur serat kapas (b) Bentuk penampang melintang serat kapas. | 7 |
| Gambar 2.2 Gambar Alur Proses Mesi Ring Spinning..... | 8 |
| Gambar 2.3 Skema Mesin <i>Ring Spinning</i> | 11 |
| Gambar 2.4 Skema Bagian Penyusunan Mesin <i>ring spinning</i> | 13 |
| Gambar 2.5 Skema Bagian Peregangan Mesin <i>Ring Spinning</i> | 14 |
| Gambar 2.6 Gambar Skema Penggulungan Mesin <i>Ring Spinning</i> | 15 |
| Gambar 2.7 Pasangan Rol Pada Proses <i>Drafting</i> | 16 |
| Gambar 2.8 Contoh <i>Apron</i> | 17 |
| Gambar 3.1 Mesin <i>Ring Spinning</i> Merek Howa Tipe UA 27E..... | 21 |
| Gambar 3.2 Alat Uji <i>Evennes Tester</i> Merek Keisokki..... | 23 |
| Gambar 3.3 Proses Pencucian <i>Apron</i> | 24 |
| Gambar 4.1 Grafik Nilai Pengujian Ketidakrataan (U%) | 28 |
| Gambar 4.2 (a) Kondisi <i>Apron</i> Sebelum Pencucian (b) Kondisi <i>Apron</i> Sesudah Pencucian..... | 29 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|--|----|
| Lampiran 1 Hasil Pengujian Ketidakrataan Benang (U%) Sebelum Pencucian <i>Apron</i> | 33 |
| Lampiran 2 Hasil Pengujian Ketidakrataan Benang (U%) Sesudah Pencucian <i>Apron</i> | 34 |
| Lampiran 3 Tabel Nilai t..... | 35 |
| Lampiran 4 Data Nilai Ketidakrataan Benang Ne1 40 di PT PINTEX | 36 |

