

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	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Maksud dan Tujuan.....	3
1.5 Kerangka Pemikiran	4
1.6 Metodologi Penelitian	5
1.7 Lokasi Penelitian	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Tinjauan Umum Poliester	7
2.2 Proses Persiapan Pertenunan.....	8
2.3 Proses Penganjian	8
2.3.1 Tujuan Penganjian	9
2.3.2 Persyaratan Penganjian	10
2.3.3 Susunan Bahan Larutan Kanji	10
2.3.4 Parameter Penganjian.....	11
2.3.5 Proses Pemasakan Kanji	14
2.3.6 Tinjauan Umum Mesin Penganjian	15
2.4 Proses Pertenunan.....	19
2.5 Tinjauan Umum Putus Benang Lusi	19
BAB III PEMECAHAN MASALAH	21
3.1 Persiapan Pengamatan	21
3.1.1 Persiapan Bahan Baku.....	21
3.1.2 Alat.....	22
3.2 Pelaksanaan Percobaan Dan Pengamatan	24

3.2.1	Cara Penyetelan Tekanan <i>Squeezing Roll</i>	26
3.2.2	Cara Penyetelan Kecepatan Penarikan	27
3.3	Hasil Percobaan dan Pengujian	28
BAB IV DISKUSI		30
4.1	Pembahasan	30
4.2	Besarnya Tekanan <i>Squeezing Roll</i> Pada Percobaan Penganjian.....	32
4.3	Besarnya Kecepatan Penarikan Pada Percobaan Penganjian	34
BAB V PENUTUP		36
5.1	Kesimpulan	36
5.2	Saran	36
DAFTAR PUSTAKA.....		37
LAMPIRAN		38



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Sifat poliester	7
Tabel 3.1 Percobaan variasi I	25
Tabel 3.2 Percobaan variasi II	25
Tabel 3.3 Percobaan variasi III	25
Tabel 3.4 Percobaan variasi IV	25
Tabel 3.5 Percobaan variasi V	26
Tabel 3.6 Konversi tekanan <i>squeezing roll</i>	28
Tabel 3.7 Data hasil percobaan penyetelan mesin <i>sizing</i>	29
Tabel 3.8 Data hasil pengamatan putus lusi	29



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Alur metodologi penelitian.....	5
Gambar 2.1 Grafik hubungan antara rol pemeras dengan <i>size pick up</i>	12
Gambar 2.2 Grafik hubungan antara SPU kanji dengan tekanan rol pemeras ...	13
Gambar 2.3 <i>Mixing tank</i> (kiri) <i>cooker tank</i> (tengah) <i>storage tank</i> (kanan)	15
Gambar 2.4 Metoda pengeringan benang menggunakan silinder pengering	17
Gambar 2.5 Skema bagian pemisah benang kering	17
Gambar 2.6 Skema bagian penggulangan benang	18
Gambar 2.7 Alur proses <i>sizing</i>	18
Gambar 3.1 Mesin <i>sizing</i> Hi-tech GA 306	22
Gambar 3.2 Mesin tenun <i>air jet loom Tsudakoma Zax 9100</i>	23
Gambar 3.3 Refrakto meter	24
Gambar 3.4 <i>Visco cup</i>	23
Gambar 3.5 Regulator penyetelan <i>squeezing roll start</i>	27
Gambar 3.6 Penyetelan <i>squeezing roll finish</i> pada monitor	27
Gambar 3.7 Panel penyetelan mesin <i>sizing</i>	28
Gambar 3.8 <i>Display</i> monitor pada mesin <i>sizing</i>	28
Gambar 4.1 Grafik perbandingan hasil SPU percobaan.....	30
Gambar 4.2 Grafik perbandingan putus lusi hasil percobaan.....	31
Gambar 4.3 Grafik hubungan antara rol pemeras dengan <i>size pick up</i>	33
Gambar 4.4 Grafik penyetelan tekanan <i>squeezing roll</i> dengan SPU.....	33
Gambar 4.5 Grafik hubungan antara SPU kanji dengan tekanan rol pemeras ...	34
Gambar 4.6 Grafik penyetelan kecepatan dengan <i>size pick up</i>	35

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Perhitungan penggunaan larutan kanji	39
Lampiran 2 Perhitungan persentase SPU	39
Lampiran 3 Perhitungan refraksi	40
Lampiran 4 Kartu <i>sizing</i>	41
Lampiran 5 Kartu tenun	42

