

## LAMPIRAN

**Lampiran 1** Data Hasil Pengujian Nomor Benang

	Sampel 1	Sampel 2	Sampel 3	Standar
Nomor Benang Ne <sub>1</sub>	20,02	20,00	20,01	20 ± 0,4
	19,97	19,99	20,04	
	19,97	20,03	20,02	
	19,99	20,00	19,98	
	20,01	20,02	20,04	
	19,98	19,97	20,03	
	20,01	20,03	20,03	
	20,02	20,01	19,99	
	19,98	20,01	20,02	
	20,00	20,00	20,00	
Rerata	19,99	20,01	20,02	
Standar Deviasi	0,019	0,018	0,021	
Koefisien Variasi (%)	0,094	0,088	0,106	

**Lampiran 2** Data Pengujian Kekuatan Tarik dan *Elongation* Benang

Keterangan	Kekuatan Tarik Perhelai (gram/tex)			<i>Elongation</i> (%)		
	Sampel 1	Sampel 2	Sampel 3	Sampel 1	Sampel 2	Sampel 3
	317,25	308,05	294,95	7,49	7,13	6,74
	319,50	309,40	289,75	7,59	7,21	6,70
	318,65	306,75	293,15	7,55	7,17	6,62
	317,95	308,30	295,05	7,45	7,14	6,69
	319,25	307,75	291,40	7,51	7,20	6,64
	322,05	308,60	293,51	7,60	7,19	6,74
	319,75	308,05	292,25	7,45	7,23	6,59
	318,70	307,95	294,55	7,51	7,15	6,64
	318,15	308,10	293,20	7,46	7,25	6,61
	318,50	308,30	294,40	7,49	7,25	6,70
Rerata	318,98	308,13	293,22	7,51	7,19	6,67
Standar Deviasi	1,246	0,631	1,609	0,051	0,042	0,051
Koefisien Variasi (%)	0,391	0,205	0,549	0,673	0,588	0,760

Lampiran 3 Data Pengujian Ketidakrataan dan *Imperfection Indicator* Benang

Keterangan	Ketidakrataan Benang (U%)			<i>Imperfection Indicator</i> (IPI)		
	Sampel 1	Sampel 2	Sampel 3	Sampel 1	Sampel 2	Sampel 3
	10,04	10,12	10,22	157	222	338
	9,98	10,09	10,30	139	218	380
	9,92	10,14	10,24	151	229	343
	10,01	10,07	10,19	148	216	333
	9,97	10,15	10,27	176	233	356
	10,01	10,05	10,22	155	218	369
	9,93	10,11	10,26	180	228	359
	10,02	10,15	10,21	144	234	358
	9,95	10,12	10,26	171	224	358
	9,95	10,16	10,20	151	235	353
<b>Rerata</b>	9,98	10,12	10,24	157	226	355
<b>Standar Deviasi</b>	0,038	0,033	0,033	13,183	6,662	13,245
<b>Koefisien Variasi (%)</b>	0,383	0,322	0,324	8,386	2,953	3,736

Lampiran 4 Rencana Produksi Benang *Open End*

## RENCANA PRODUKSI OE DI SPINNING UNIT 1

JUMLAH HARI KERJA 30 HARI

### OPEN END

NO.	PROSES	COUNT	TPM	RPM	JUMLAH SPINDLE	EFFISIENSI	PRODUKSI MC/HARI/BL	KEBUTUHAN MESIN	PRODUKSI		
									BALE/HARI (Bales)	KG/HARI	KG/BULAN
1	OE 20	20	960	85000	360	90%	6,723	1	6,72	1.219,78	36.593,43
2	OE 7	7	650	70000	360	90%	23,362	1	23,36	4.238,88	127.166,31
3	OE 10	10	720	74000	360	90%	15,607	1	15,61	2.831,81	84.954,16
TOTAL								3	45,69	8.290,46	248.713,90

NO	MESIN PROSES	STD GRAJNS	NE	TPI	SPEED/RPM	JUMLAH DELIVERY	EFFISIENSI	WASTE %	PROD	KEBUTUHAN		
									BL/HR/MC	BL/HARI	MESIN	PEMBULATAN MESIN
2	<b>DF FINISHER</b>											
	- CD	420	0,119		600	1	70%	1,0%	16,54	46,15	2,79	3
TOTAL										46,15		3
3	<b>DF BREAKER</b>											
	- CD	420	0,119		350	2	70%	1,0%	19,30	46,61	2,42	3
TOTAL										46,61		3
7	<b>CARDING</b>											
	- CD	450	0,111		170	1	80%	12,0%	5,74	52,20	9,10	9
TOTAL										52,20		9

	2 LAYDOWN	1 LAYDOWN
KEBUTUHAN BAHAN BAKU (kg)	9.595,44	4.797,72