

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Maksud dan Tujuan	3
1.4 Kerangka Pemikiran.....	3
1.5 Batasan masalah	5
1.6 Metode Penelitian	5
1.7 Lokasi Penelitian.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	8
2.1 Tinjauan Proses Pertenunan.....	8
2.1.1 Proses Persiapan Pertenunan	9
2.2 Tinjaun <i>Reaching</i>	12
2.2.1 Pencucukan secara otomatis	12
2.2.2 Bagian-bagian pokok mesin <i>reaching</i> otomatis	13
2.3 Efisiensi Mesin	19
2.3.2 Efisiensi Mesin <i>Reaching</i>	19
2.3.3 Faktor Yang Mempengaruhi Efisiensi Mesin <i>Reaching</i>	20
2.3.4 Bulu Pada Benang (<i>Hairiness</i>).....	21
2.3.5 Fungsi Penganjian Pada Benang.....	22

2.4	Mutu benang	24
2.4.1	<i>Teteron Cotton</i>	24
2.4.2	<i>Cotton Carded</i>	24
2.5	Metode Pengujian	25
2.5.1	Uji Normalitas	25
2.5.2	Uji Homogenitas.....	26
2.5.3	Uji <i>Independent Sample T-test</i>	26
BAB III PEMECAHAN MASALAH		28
3.1	Pengamatan	28
3.1.1	Persiapan Alat dan Bahan	28
3.1.1.1	Alat	28
3.1.1.2	Bahan	29
3.1.2	Pelaksanaan Pengamatan	29
3.2	Pengolahan Data	30
3.2.1	Data Pengamatan	30
3.2.2	Pengujian Statistik Data Pengamatan	30
BAB IV DISKUSI		32
4.1	Pengamatan Efisiensi Mesin <i>Reaching</i> Otomatis.....	32
4.2	Faktor Penyebab Mesin <i>Reaching</i> Berhenti	33
4.3	Pengaruh Efisiensi Mesin <i>Reaching</i>	35
BAB V PENUTUP		36
5.1	Kesimpulan	36
5.2	Saran	36
DAFTAR PUSTAKA.....		37
LAMPIRAN.....		39
	Lampiran 1 Data mesin berhenti benang <i>teteron cotton</i>	39
	Lampiran 2 Data mesin berhenti benang <i>cotton carded</i>	40

Lampiran 3 Perhitungan data pengamatan.....	45
Lampiran 4 Uji Statistik.....	46
1. Uji Normalitas	46
2. Uji Homogenitas	49
3. Uji Independent Sample T-test	50



DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Penyebab gangguan proses pencucukan	20
Tabel 2. 1 Penyebab gangguan proses pencucukan (lanjutan).....	21
Tabel 3. 1 Hasil perhitungan pengamatan efisiensi mesin <i>reaching</i>	30
Tabel 3. 2 Hasil uji statistik efisiensi mesin <i>reaching</i>	30



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Grafik Efisiensi Mesin <i>Reaching</i> PT Argo Manunggal Triasta.....	2
Gambar 1. 2 Diagram alur penelitian	6
Gambar 2. 1 Skema proses pertenunan	8
Gambar 2. 2 skema singkat proses <i>warping</i>	10
Gambar 2. 3 skema proses <i>sizing</i>	10
Gambar 2. 4 Skema proses <i>reaching</i>	11
Gambar 2. 5 Mesin <i>Reaching</i> STÄUBLI SAFIR S60	12
Gambar 2. 6 kontrol mesin <i>reaching</i>	13
Gambar 2. 7 <i>Drawing-in truck</i>	14
Gambar 2. 8 Pengantar <i>Dropper</i>	15
Gambar 2. 9 <i>Dropper bars</i>	15
Gambar 2. 10 Pengantar <i>Gun</i>	16
Gambar 2. 11 Pisau pemisah <i>gun</i>	17
Gambar 2. 12 Dudukan Kamran	17
Gambar 2. 13 Sisir Tenun.....	18
Gambar 2. 14 Sisir Tenun.....	18
Gambar 2. 15 Hairiness Pada Benang.....	21
Gambar 2. 16 Perbandingan Bulu Pada Benang	23
Gambar 3. 1 Mesin <i>Reaching</i> STÄUBLI SAFIR S60	28
Gambar 4. 1 Grafik Hasil Efisiensi Mesin <i>Reaching</i>	32
Gambar 4. 2 Benang Berbulu	33
Gambar 4. 3 Benang Lengket.....	34
Gambar 4. 4 Benang Tidak Tercucuk	35