

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
INTISARI	vii
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Maksud dan Tujuan	3
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Kerangka Pemikiran	4
1.6 Metodologi Penelitian	6
1.7 Lokasi Pengamatan	7
BAB II	8
LANDASAN TEORI	8
2.1 Proses Peetenunan	8
2.1.1 Definisi Pertenunan	8
2.1.2 Gerakan pokok pada mesin tenun	10
2.2 Proses jalanya benang lusi dan pakan	14
2.2.1 Proses jalanya benang lusi	14
2.2.2 Proses jalanya benang Pakan	16
2.2.3 Mekanisme pembukaa mulut lusi menggunakan cam positif	17
2.3 Tinjauan Mesin Tenun <i>Air jet</i>	21
2.3.1 <i>Cross Time</i> pada mesin tenun <i>air jet loom</i>	21
2.3.2 Timing weft insertion	22
2.4 Pengolahan data untuk jumlah weft stop per shift (8 jam)	26
BAB III	27
PEMECAHAN MASALAH	27
3.1 Persiapan Pengamatan	27
3.2 Pelaksanaan Percobaan	28
3.3 Percobaan	29

3.4 Data Hasil Pengujian.....	36
3.5 Pengolahan data dan Analisa	38
BAB IV	39
DISKUSI	39
4.1 Hubungan antara skala <i>Crosstime</i> dan timing weft insertion	39
4.2 Pengaruh Penyetelan <i>Crosstime</i> dan timing weft insertion terhadap stoppakan.....	40
BAB V	48
PENUTUP	48
5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48
DAFTAR PUSTAKA.....	49



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data jumlah stop pakan 5 mesin	2
Tabel 1.2 Data efisiensi tiap mesin	2
Tabel 3. 1 Hasil penelitian Jumlah kejadian Weft stop dari 6 variasi skala <i>Cross time</i> dan <i>timing weft insertion</i>	37
Tabel 3. 2 Tabel Pengolahan data Pengamatan <i>Weft stop</i>	38



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Langkah metode penelitian	6
Gambar 2. 1 skema proses pertenuanan	8
Gambar 2. 2 Mulut Lusi bersih	11
Gambar 2. 3 Penyisipan benang pakan	12
Gambar 2. 4 Skema proses pengetekan.....	13
Gambar 2. 5 skema proses jalanya benang lusi beam lusi.....	14
Gambar 2. 6 skema proses jalanya benang pakan	16
Gambar 2. 7 Bentuk cam positif tipe 1	18
Gambar 2. 8 Bentuk cam positif tipe 2	18
Gambar 2. 9 Skema bagian Mekanisme cam positif	19
Gambar 2. 10 Posisi pemasangan cam positif	20
Gambar 2. 11 <i>Typical timing diagram</i> mesin tenun <i>air jet loom</i> multi nozel dan sisir berprofil	22
Gambar 2. 12 <i>Timing weft insertion</i>	23
Gambar 2. 13 Mekanisme <i>drum feeder</i>	24
Gambar 2. 14 Mekanisme <i>Main Nozzle</i>	25
Gambar 3. 1 Peralatan penyetelan skala <i>crosstime</i>	28
Gambar 3. 2 Perangkat Penyetetelan skala Cross time pada mesin tenun Rifa <i>Air Jet Loom</i> type RFJA 2	30
Gambar 3. 3 Touchscreen dan panel mesin tenun rifa <i>air jet loom</i> type RFJA 20	31
Gambar 3. 4 Pembongkaran body mesin bawah mesin tenun rifa <i>air jet loom</i> type RFJA20	32
Gambar 3. 5 Penyetelan skala cross time mesin tenun Rifa <i>Air Jet Loom</i> type RFJA 20	33
Gambar 3. 6 Tampilan awal <i>monitor touchscreen</i> mesin.....	34
Gambar 3. 7 Menu penyetelan <i>timing weft insertion</i>	35
Gambar 3. 8 Penyetelan <i>timing weft insertion</i>	36
Gambar 4. 1 <i>Typical timing diagram</i> mesin tenun <i>air jet loom</i> multi nozel dan sisir berprofil	39
Gambar 4. 2 Diagram Perbandingan skala <i>crosstime</i> dan <i>timing weft insertion</i> terhadap jumlah <i>weft stop</i>	41
Gambar 4. 3 <i>Typical timing diagram</i> skala <i>crosstime</i> 290 dengan <i>Pin opening</i> 70° dan <i>Main Nozzle</i> 80°.....	42
Gambar 4. 4 <i>Typical timing diagram</i> skala <i>crosstime</i> 290 dengan <i>Pin opening</i> 80° dan <i>Main Nozzle</i> 90°.....	43
Gambar 4. 5 <i>Typical timing diagram</i> skala <i>crosstime</i> 300° dengan <i>Pin opening</i> 70° dan <i>Main Nozzle</i> 80°.....	44
Gambar 4. 6 <i>Typical timing diagram</i> skala <i>crosstime</i> 300° dengan <i>Pin opening</i> 80° dan <i>Main Nozzle</i> 90°	45

Gambar 4. 7 Typical timing diagram skala *cross*time 310° dengan *Pin* opening 70° dan Main *Nozzle* 80°..... 46

Gambar 4. 8 Typical timing diagram skala *cross*time 310° dengan *Pin* opening 70° dan Main *Nozzle* 80°..... 47

