

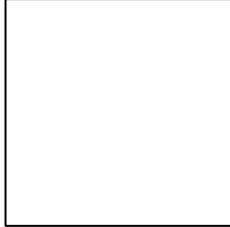






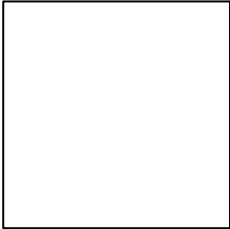
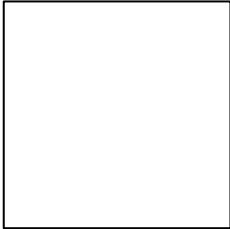
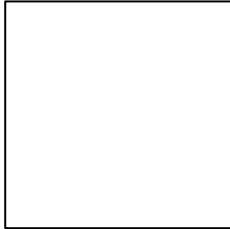


LAMPIRAN

Lampiran 1. Kain hasil proses *fixing* dengan variasi konsentrasi zat pemiksasi kationik dan waktu proses.

Waktu Proses (menit)	Konsentrasi Zat Pemiksasi Kationik (g/l)		
	2	4	6
10			
20			
30			

Contoh Uji Tanpa Pencucian	Contoh Uji Tanpa <i>Fixing</i>	Contoh Uji Standar Pabrik
		

Lampiran 2. Perhitungan peningkatan efisiensi kebutuhan air dan waktu proses.

1. Perhitungan peningkatan efisien kebutuhan air

Diketahui:

Kebutuhan air proses standar = 173.000 liter

Kebutuhan air proses percobaan = 117.500 liter

Maka:

$$\begin{aligned}\text{Peningkatan efisiensi proses (\%)} &= \frac{173.000 - 117.500}{173.000} \times 100\% \\ &= \frac{55.500}{173.000} \times 100\% \\ &= 0.321 \times 100\% \\ &= 32,1 \%\end{aligned}$$

2. Perhitungan peningkatan efisien waktu proses

Diketahui:

Kebutuhan air proses standar = 485 menit atau 8 jam 5 menit

Kebutuhan air proses percobaan = 380 menit atau 6 jam 20 menit

Maka:

$$\begin{aligned}\text{Peningkatan efisiensi proses (\%)} &= \frac{485 - 320}{485} \times 100\% \\ &= \frac{105}{485} \times 100\% \\ &= 0.213 \times 100\% \\ &= 21,6 \%\end{aligned}$$