

DAFTAR ISI

Halaman

DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v

SKRIPSI

“SUATU PENGAMATAN PENYETELAN KECEPATAN PENGULUNGAN BENANG, TEMPERATUR SILINDER DAN TEKANAN *SQUEEZING ROLL* PADA BENANG POLIESTER 155 – 48 – 1600Z GUNA PENETAPAN MUTU BENANG DI MESIN SIZING MEREK KAWAMOTO TIPE EX - D”

INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Pemecahan Masalah	4
1.6 Metode Pengamatan	4
1.7 Lokasi Pengamatan	5
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Tinjauan proses penganjian	6
2.1.1 Tujuan penganjian	6
2.1.2 Persyaratan penganjian	7
2.1.3 Susunan Bahan Larutan Kanji	8
2.1.4 Faktor Penting Dalam Proses Penganjian	9
2.1.5 Kandungan kanji dalam benang	13
2.2 Tinjauan Umum Mesin Penganjian	13
2.2.1 Bagian Penguluran Benang	13
2.2.2 Bagian Penganjian Benang	13
2.2.3 Bagian Pengeringan Benang	15
2.2.4 Bagian Pemisahan Benang	15

DAFTAR ISI (lanjutan)

2.2.5	Bagian Pengulungan Benang	16
2.3	Tinjauan bahan baku	17
2.3.1	Serat Poliester	18
2.3.2	Sifat – sifat poliester	18
2.4	Tinjauan Mesin Kawamoto	19
2.4.1	bagian penguluran benang.....	19
2.4.2	bagian penganjian benang.....	20
2.4.3	Bagian Pengeringan Benang	21
2.4.4	Bagian Pemisah benang	21
2.4.5	Bagian Penggulungan Benang	21
BAB III PEMECAHAN MASALAH		22
3.1	Persiapan Pengamatan	22
3.1.1	Persiapan Bahan Baku.....	22
3.1.2	Persiapan mesin	23
3.2	Pelaksanaan Penamatan.....	23
3.2.1	Pengamatan tekanan rol pemerass.....	23
3.2.2	Pengamatan kecepatan penarikan benang	24
3.2.3	Pengamatan Temperatur silinder	25
3.3	Pengujian Percobaan	26
3.3.1	Pengujian Kekuatan Tarik dan Mulur	26
3.3.2	Pengujian Tahan Gosok	27
3.4	Hasil Pengujian Data	29
3.4.1	Data hasil pengujian kekuatan tarik dan mulur	29
3.4.2	Data hasil pengujian tahan gosok benang	30
BAB IV DISKUSI		31
4.1	Kekuatan tarik dan mulur.....	31
4.1.1	kekuatan tarik benang per helai	31
4.1.2	mulur benang perhelai	33
4.2	tahan gosok benang	34

DAFTAR ISI (lanjutan)

BAB V PENUTUP

5.1	Kesimpulan	35
5.2	Saran	36
DAFTAR PUSTAKA		37
LAMPIRAN		38



DAFTAR TABEL

Tabel :		Halaman
1.1	Skema Perencanaan Penyetelan Pada Mesin Sizing	3
3.1	Pengamatan Kecepatan Penarikan Benang	25
3.2	Pengamatan Penyetelan Suhu	25
3.3	Data Hasil Pengujian Kekuatan Tarik Dan Mulur	29
3.4	Data Hasil Uji Tahan Gosok Benang	29



DAFTAR GAMBAR

Gambar :	Halaman
2.1 Grafik Hubungan Viskositas Larutan Dengan <i>Teke Up</i> Kanji Pada benang	10
2.2 Grafik Hubungan Antara Viskositas Larutan Dengan Suhu Larutan Kanji	11
2.3 Grafik Hubungan Antara Tekanan Rol Pemas dengan <i>Take Up</i> Larutan Kanji	12
2.4 Grafik Hubungan Antara Kecepatan Benang Dengan <i>Take Up</i> larutan Kanji	12
2.5 Gambar Peralatan Pada Bak Kanji	14
2.6 Skema Bagian Proses Pemisahan Benang	16
2.7 Skema bagian Penggulungan Benang	17
2.8 Pandang Membujur dan Melintang Serat Poliester	18
2.9 Diagram Proses Penganjian	19
3.1 Panel Pengatur Tekanan Rol Pemas	23
3.2 Panel Kecepatan Penarikan Benang	24
3.3 Panel Kontrol Suhu Mesin Sizing	25
3.4 Alat Uji Kekutan Tarik Dan Mulur Benang Perhelai	26
3.5 Alat Uji Tahan Gosok Benang (TNO)	20
3.6 Skema Pemasangan Benang Pada Mesin TNO	22
4.1 Grafik Kekuatan Terhadap Pengaruh Perubahan Kecepatan, Tekanan <i>Squeezing Roll</i> , Dan Temperatur Silinder	31
4.2 Grafik mulur Terhadap Pengaruh Perubahan Kecepatan, Tekanan <i>Squeezing Roll</i> , Dan Temperatur Silinder	32
4.3 Grafik Kekuatan Terhadap Pengaruh Perubahan Kecepatan, Tekanan <i>Squeezing Roll</i> , Dan Temperatur Silinder	33