

DAFTAR ISI

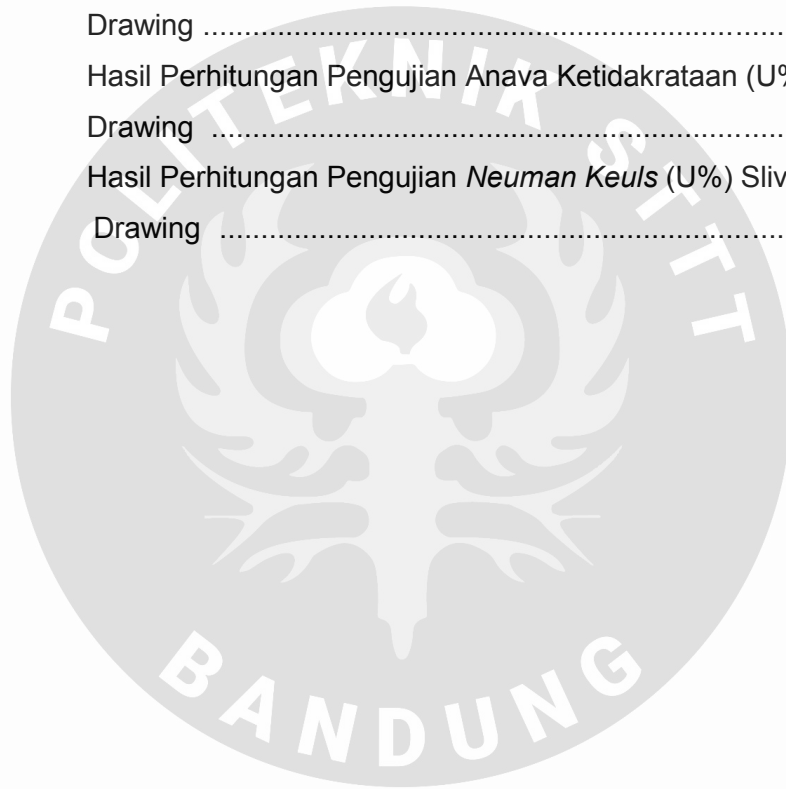
| | Halaman |
|---|---------|
| DAFTAR ISI | i |
| DAFTAR TABEL | iii |
| DAFTAR GAMBAR | iv |
| “Pengamatan Variasi Jarak <i>Setting</i> antara <i>Back Roll</i> dan <i>Middle Roll</i> di Mesin <i>Zinser 720</i> Terhadap Ketidakrataan <i>Sliver Drawing</i>” | |
| INTISARI | v |
| BAB I PENDAHULUAN | 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 Metodologi Penelitian | 3 |
| 1.6 Pembatasan Masalah | 3 |
| 1.7 Lokasi Pengamatan | 4 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 5 |
| 2.1 Tinjauan tentang Mesin Drawing | 5 |
| 2.2 Daerah-daerah Penting | 5 |
| 2.2.1 Daerah Penyusunan | 5 |
| 2.2.2 Daerah Peregangan | 6 |
| 2.2.2.1 Peregangan yang Sempurna | 6 |
| 2.2.2.2 Mekanisme Terjadinya Peregangan | 8 |
| 2.2.3 Penyetelan Jarak antar Rol Penarik (<i>Roller Setting</i>) | 9 |
| 2.2.3 Pembebanan | 10 |
| 2.2.4 Penampungan | 10 |
| 2.2.4.1 Plat Penampung | 10 |
| 2.2.4.2 Terompet | 11 |
| 2.2.4.3 Rol Penggilas | 11 |
| 2.2.4.4 Coiler | 11 |
| 2.2.4.5 Can Penampung Sliver | 11 |

DAFTAR ISI (Lanjutan)

| | Halaman |
|--|-----------|
| 2.2.5 Peralatan Pembersih | 12 |
| 2.2.6 Teori Ketidakrataan | 13 |
| 2.2.7 Tinjauan Setting | 14 |
| 2.5 Metode Statistika | 14 |
| 2.5.1 Tinjauan Statistika | 16 |
| | |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 19 |
| 3.1 Persiapan Percobaan | 19 |
| 3.1.1 Persiapan Bahan Baku | 19 |
| 3.1.2 Panjang Efektif Serat | 19 |
| 3.2 Persiapan Alat dan Mesin | 20 |
| 3.2.1 Persiapan Alat | 20 |
| 3.2.2 Persiapan Mesin | 20 |
| 3.3 Pelaksanaan Percobaan | 24 |
| 3.3.1 Langkah Percobaan | 24 |
| 3.4 Pengujian Hasil Percobaan | 29 |
| 3.4.1 Alat Uji Sliver | 29 |
| 3.4.2 Pengujian Sliver Carding | 30 |
| 3.4.3 Pengujian Sliver Drawing | 31 |
| 3.4.4 Hasil Pengujian | 31 |
| 3.4.4.1 Data Hasil Pengujian Sliver Carding | 31 |
| 3.4.4.2 Data Hasil Pengujian Sliver Drawing | 32 |
| | |
| BAB IV DISKUSI | 34 |
| 4.1 Hubungan Variasi Jarak Setting antara Back Roll dan Middle Roll Terhadap Ketidakrataan Sliver Drawing | 34 |
| | |
| BAB V PENUTUP | 36 |
| 5.1 Kesimpulan | 36 |
| 5.2 Saran | 36 |
| | |
| DAFTAR PUSTAKA | 37 |
| | |
| LAMPIRAN | 38 |

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|-----|--|
| 2.1 | Harga Probablity15 |
| 2.2 | Daftar Anava untuk Daerah Eksperimen Faktor Tunggal17 |
| 3.1 | Tabel Mixing Serat Kapas Nomor LOT 303 untuk Proses Benang Ne ₁₆19 |
| 3.2 | Data Hasil Perhitungan Panjang Serat19 |
| 3.3 | Parameter Pengujian Ketidakrataan (U%) Sliver Carding32 |
| 3.4 | Parameter Pengujian Berat Sliver/ 10 Yard.....32 |
| 3.5 | Parameter Hasil Pengujian Ketidakrataan (U%) Sliver Drawing32 |
| 3.6 | Hasil Perhitungan Pengujian Anava Ketidakrataan (U%) Sliver Drawing33 |
| 3.7 | Hasil Perhitungan Pengujian <i>Neuman Keuls</i> (U%) Sliver Drawing33 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|------|---|
| 2.1 | Mekanisme Peregangan Serat yang Sempurna..... 7 |
| 2.2 | Mekanisme Peregangan 8 |
| 2.3 | Plat Penampung <i>Sliver</i> 10 |
| 2.4 | Terompet..... 11 |
| 2.5 | Can Penampung <i>Sliver</i> 12 |
| 2.6 | <i>Rubber Cleaner</i> 12 |
| 3.1 | Skema Mesin Drawing..... 22 |
| 3.2 | Susunan Rol Peregang Pada Mesin Drawing <i>Zinser 720</i> 23 |
| 3.3 | Skema Kedudukan Bottom Roller Pada Mesin Drawing <i>Zinser 720</i> 24 |
| 3.4 | Melepaskan <i>Rubber Cleaner</i> 25 |
| 3.5 | <i>Top Roller</i> Sebelum dan Sesudah di Bersihkan..... 25 |
| 3.6 | Baut-baut <i>Seal Strip</i> 26 |
| 3.7 | <i>Gear Break Draft</i> 26 |
| 3.8 | <i>Spur Gear</i> 27 |
| 3.9 | <i>Gauge Bottom Roll</i> dan <i>Pulley Gauge</i> 27 |
| 3.10 | Memasang <i>Sliver</i> diatas <i>Bottom Roll</i> 28 |
| 3.11 | Mesin Dihidupkan dan Tombol dalam Keadaan <i>Slow-down</i> 28 |
| 3.12 | Tombol Mesin Dinyalakan dalam Keadaan Maksimal..... 29 |
| 3.13 | Mesin Keisokki <i>Evenness Tester 80</i> 29 |