

DAFTAR ISI

**“SUATU PENGAMATAN TENTANG PENGARUH SUHU *SECONDARY HEATER*
TERHADAP JUMLAH *SNARLING* PERMETER BENANG *DRAW TEXTURE*
YARN 150 DENIER/48 FILAMEN PADA MESIN MURATA TYPE 33 H MARCH
CRIMPER”**

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
INTISARI	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
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	2
1.5 Pembatasan Masalah	3
1.6 Metodologi Penelitian	3
1.7 Lokasi Pengamatan	4
BAB II TEORI PENDEKATAN	5
2.1 Sejarah Singkat Penemuan Serat Poliester	5
2.2 Benang Filamen Poliester	5
2.3 Pengertian Benang Tekstur	6
2.3.1 Metoda Pembuatan Benang Tekstur	6
2.4 Pembuatan Benang DTY	10
2.4.1 <i>Drafting</i> (Penarikan)	13
2.4.2 <i>Heating</i> (Pematasan)	14
2.4.3 <i>Twisting</i> (Pemuntiran)	16

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

2.4.4 <i>Stability</i> (Penstabilan)	17
2.4.5 <i>Winding</i> (Penggulungan).....	18
2.4.6 Jenis – Jenis Produksi DTY	18
2.5 Tinjauan Tentang Benang Tekstur	19
2.5.1 Pemantapan Panas Benang Tekstur.....	20
2.5.2 <i>Snarling</i>	20
2.6 Tinjauan Mengenai <i>Heater</i>	21
2.7 Kalkulasi Produksi	23
2.8 Metode Statistik Yang Digunakan	24
BAB III PEMBAHASAN MASALAH	28
3.1 Percobaan	28
3.1.1 Maksud dan Tujuan	28
3.1.2 Spesifikasi Bahan Baku	28
3.1.3 Mesin	28
3.1.4 Persiapan Pengaturan Temperatur	29
3.1.5 Pelaksanaan Percobaan	30
3.2 Jalannya Pengamatan	30
3.2.1 Kondisi Pengamatan	30
3.2.2 Penggunaan variasi suhu <i>pada secondary heater</i>	31
3.2.3 Pengujian	32
3.2.4 Cara Uji <i>Snarling/meter</i>	32
3.2.4.1 Tujuan.....	32
3.2.4.2 Prinsip Pengujian	32
3.2.4.3 Alat Pengujian.....	32
3.2.4.4 Cara Kerja.....	32

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

3.2.4.5 Evaluasi	32
3.3. Hasil Percobaan Dan Pengujian	33
3.3.1 Data Hasil Pengujian <i>Snarling</i> Permeter	33
3.3.2 Data Hasil Daftar Varians Jumlah <i>Snarling</i> Permeter.....	33
BAB IV DISKUSI	35
4.1 Jumlah <i>Snarling</i> /meter	35
BAB V PENUTUP	37
5.1 Kesimpulan.....	37
5.2 Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA	38



DAFTAR TABEL

	Halaman
2.1 <i>Effect Drafting</i> Terhadap Kualitas Benang	14
2.2 Panjang dan Temperatur <i>Heater 1</i>	15
2.3 Pengaruh <i>Heater 1</i> Terhadap Kualitas Benang	15
2.4 Data Pengamatan Untuk Desain Eksperimen	26
2.5 Data Susunan Daftar Varians	26
3.1 Kondisi Ruangan	31
3.2 Penggunaan variasi suhu secondary heater dalam percobaan	31
3.3 Jumlah Rata-rata Hasil Pengujian Jumlah <i>Snarling/meter</i>	33
3.5 Hasil Perhitungan Statistik Jumlah <i>Snarling/meter</i>	33



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
1.1 Metodologi Penelitian	3
2.1 Metode <i>False Twist</i> Dengan Positorq	7
2.2 Metode <i>Stuffer-box</i>	8
2.3 Metode <i>Air Teksturing</i>	8
2.4 Skema Prinsip <i>Knit-Deknit</i>	9
2.5 Skema Prinsip Pensteksturan Dengan <i>Gear Crimping</i>	9
2.6 Diagram Alir Pembuatan Benang DTY Metoda <i>False Twist</i>	10
2.7 Skema Mesin Murata 33H Pada Pembuatan Benang DTY	11
2.8 <i>Heater</i> 1 Pada Mesin Murata 33H.....	16
2.9 Arah Antihan <i>Twist</i> S dan Z	17
2.10 <i>Belt Twist</i> Pada Mesin Murata 33H	17
2.11 Gambar Benang untuk Mengetahui Snarling	21
3.1 Gamabar Suhu Normal Secondary Heater pada Mesin.....	29
3.2 Gambar Suhu Dinaikkan -5°C.....	30
3.3 Gambar Suhu Dinaikkan +5°C.....	30
3.4 Gamabar Grafik Snarling Benang DTY.....	34
4.1 Gambar Grafik Pengaruh Suhu Secondary Heater Terhadap Jumlah Snarling Permeter Benang.....	35

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
L1. Data Hasil Pengujian	39
L2. Pengolahan Data Hasil Pengujian.....	40
L3. Tabel Nilai F Tabel (0,05).....	43
L4. Tabel Newman Keuls.....	44

