

DAFTAR ISI

“PENGARUH *INTERMINGLING PRESSURE* TERHADAP MUTU BENANG POLIESTER *DRAW TEXTURE YARN D 150/48 IM DH ‘S’* di MESIN MURATA 33H MARCH CRIMPER”

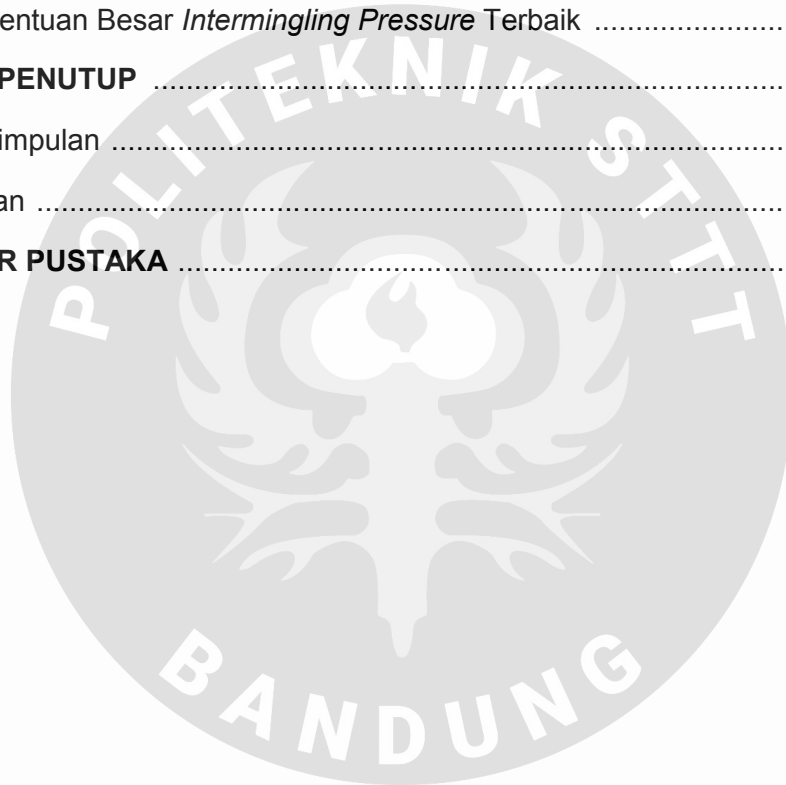
	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Pembahasan Pengamatan	3
1.6 Metodologi Penelitian	4
1.7 Lokasi Pengamatan	5
BAB II TEORI PENDEKATAN	6
2.1 Sejarah Singkat Penemuan Serat Poliester	6
2.2 Benang Filamen Poliester	6
2.3 Pengertian Benang Tekstur	7
2.3.1 Metoda Pembuatan Benang Tekstur	8
2.4 Pembuatan Benang DTY	11
2.4.1 <i>Drafting</i> (Pendarikan)	15
2.4.2 <i>Heating</i> (Pematasan)	15
2.4.3 <i>Twisting</i> (Pemuntiran)	17
2.4.4 <i>Stability</i> (Penstabilan)	19
2.4.5 <i>Winding</i> (Penggulungan).....	19

DAFTAR ISI (Lanjutan)

2.5 Tinjauan Tentang Benang Tekstur <i>Intermingling</i>	21
2.5.1 Pengertian <i>Intermingling</i>	21
2.5.2 Tujuan <i>Intermingling</i> Pada Benang Tekstur	21
2.5.3 Proses <i>Intermingling</i>	21
2.6 Tinjauan Mengenai <i>Nozzle</i>	23
2.7 Tinjauan Tentang Udara Bertekanan	26
2.8 Kalkulasi Produksi	27
2.9 Metode Statistik Yang Digunakan	28
BAB III PEMBAHASAN MASALAH	32
3.1 Percobaan	32
3.1.1 Maksud dan Tujuan	32
3.1.2 Spesifikasi Bahan Baku	32
3.1.3 Mesin	32
3.1.4 Persiapan Udara Bertekanan <i>Intermingling</i>	33
3.1.5 Persiapan <i>Nozzle</i>	35
3.1.6 Pelaksanaan Percobaan	35
3.2 Jalannya Pengamatan	35
3.2.1 Kondisi Pengamatan	35
3.2.2 Konsumsi Penggunaan <i>Intermingling Pressure</i>	36
3.2.3 Pengujian	36
3.2.4 Cara Uji <i>Knot/Meter</i> (ISO/IEC 17025 : 2005)	36
3.2.4.1 Tujuan	36
3.2.4.2 Prinsip Pengujian	36
3.2.4.3 Alat Pengujian	37
3.2.4.4 Cara Kerja	38
3.2.4.5 Evaluasi	39
3.3 Hasil Percobaan dan Pengujian	39
3.3.1 Data Hasil Pengujian Jumlah <i>Knot/meter</i>	39

DAFTAR ISI (Lanjutan)

3.3.2 Data Hasil Pengujian <i>Knot Retention 1</i>	39
3.3.3 Data Hasil Pengujian <i>Knot Retention 2</i>	40
3.3.4 Data Hasil Daftar Varians Jumlah <i>knot/meter</i>	40
3.3.5 Data Hasil Daftar Varians <i>Knot Retention 1</i>	41
3.3.6 Data Hasil Daftar Varians <i>Knot Retention 2</i>	42
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Jumlah <i>Knot/meter</i>	43
4.2 <i>Knot Retention 1</i> dan 2	45
4.3 Penentuan Besar <i>Intermingling Pressure</i> Terbaik	47
BAB V PENUTUP	55
5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48
DAFTAR PUSTAKA	49



DAFTAR TABEL

	Halaman
2.1 <i>Effect Drafting</i> Terhadap Kualitas Benang	15
2.2 Panjang dan Temperatur <i>Heater</i> 1	16
2.3 Pengaruh <i>Heater</i> 1 Terhadap Kualitas Benang	16
2.3 Pengaruh <i>Heater</i> 1 Terhadap Kualitas Benang	16
2.4 Faktor Mesin yang Mempengaruhi Banyaknya Knot	23
2.5 Spesifikasi <i>Plant Air</i>	26
2.6 Spesifikasi <i>Instrument Air</i>	26
2.7 Spesifikasi <i>Suction Gun Air</i>	27
2.8 Spesifikasi <i>Intermingling Air</i>	27
2.9 Data Pengamatan Untuk Desain Eksperimen	30
2.10 Data Susunan Daftar Varians	31
3.1 Kondisi Ruangan	35
3.2 Konsumsi Penggunaan Udara Bertekanan	36
3.3 Jumlah Rata-rata Hasil Pengujian Jumlah <i>Knot</i> /meter	39
3.4 Jumlah Rata-rata Hasil Pengujian <i>Knot Retention 1</i>	40
3.5 Jumlah Rata-rata Hasil Pengujian <i>Knot Retention 2</i>	40
3.6 Hasil Perhitungan Statistik Jumlah <i>Knot</i> /meter	40
3.7 Hasil Perhitungan Statistik <i>Knot Retention 1</i>	41
3.8 Hasil Perhitungan Statistik <i>Knot Retention 2</i>	42
4.1 Faktor Mesin Yang Mempengaruhi <i>Knot</i>	44
4.2 Konsumsi Penggunaan Udara Bertekanan	45

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
1.1 Metodologi Penelitian	4
2.1 Metode <i>False Twist</i> Dengan Positorq	8
2.2 Metode <i>Stuffer-box</i>	9
2.3 2 Metode <i>Air Teksturing</i>	9
2.4 Skema Prinsip <i>Knit-Deknit</i>	10
2.5 Skema Prinsip Pensteksturan Dengan <i>Gear Crimping</i>	10
2.6 Diagram Alir Pembuatan Benang DTY Metoda <i>False Twist</i>	11
2.7 Skema Mesin Murata 33H Pada Pembuatan Benang DTY	12
2.8 <i>Heater</i> 1 Pada Mesin Murata 33H	17
2.9 Arah Antihan <i>Twist</i> S dan Z	18
2.10 <i>Belt Twist</i> Pada Mesin Murata 33H	18
2.11 Proses <i>Intermingling</i>	22
2.12 <i>Nozzle</i> Murata 1,4	24
2.13 Mell	24
2.14 Konektor	25
2.15 Bagian Dalam <i>Nozzle</i>	25
2.16 Kedudukan <i>Nozzle</i> Pada Mesin Murata 33H	25
3.1 Aliran Udara Bertekanan <i>Intermingling</i>	34
3.2 Regulator	34
3.3 Fibre Vision	38
4.1 Penampang Membujur Benang <i>Intermingling</i>	43
4.2 Grafik Pengaruh <i>Intermingling</i> Terhadap Jumlah <i>Knot</i> /meter	44
4.3 Gerakan Turbulensi Pada <i>Nozzle</i>	45
4.4 Grafik Pengaruh <i>Intermingling</i> Terhadap <i>Knot Retention 1</i>	47
4.5 Grafik Pengaruh <i>Intermingling</i> Terhadap <i>Knot Retention 2</i>	47
4.6 Keadaan <i>Knot</i> Saat diberi Beban Tertentu.....	48