

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>DAFTAR ISI</b> .....	i
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	iv
 <b>“PERBANDINGAN PENGGUNAAN CAMPURAN PVA RECOVERY DENGAN PVA MURNI PADA RESEP KANJI DITINJAU DARI BIAYA DAN MUTU BENANG LUSI HASIL PENGANJIAN”</b> 	
<b>INTISARI</b> .....	v
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
1.3 Maksud dan Tujuan .....	2
1.4 Kerangka Pemikiran .....	2
1.5 Pembatasan Masalah .....	3
1.6 Metode Pengamatan .....	3
1.7 Lokasi Pengamatan .....	4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b> .....	5
2.1 Proses Persiapan Pertenunan .....	5
2.2 Gerakan Pokok Pertenunan .....	5
2.3 Tujuan Penganjian .....	5
2.4 Persyaratan Penganjian .....	6
2.5 Bagian Unit Penganjian .....	7
2.5.1 Unit Pemasakan Kanji .....	8
2.5.2 Unit Penganjian .....	8
2.6 Faktor-Faktor Penting Pada Proses Penganjian .....	9
2.7 Bahan-Bahan Kanji dan Fungsinya .....	13
2.8 PVA Recovery .....	14
2.8.1 Urutan Proses Poduksi PVA Recovery .....	14
2.8.2 Bagian-Bagian Mesin PVA Recovery dan Fungsinya .....	16
<b>BAB III PEMECAHAN MASALAH</b> .....	20
3.1 Bahan Baku Benang Lusi .....	20
3.2 Bahan Pembuatan Resep Kanji .....	20
3.3 Pemasakan Larutan Kanji .....	20

**DAFTAR ISI**  
**(Lanjutan)**

	<b>Halaman</b>
3.4	Pengamatan Kondisi Penganjian ..... 21
3.5	Pengujian Benang Hasil Penganjian ..... 22
3.5.1	Pengujian Tahan Gesek Benang ..... 22
3.5.2	Pengujian Kekuatan Tarik dan Mulur ..... 22
3.6	Pengamatan Frekuensi Putus Lusi di Pertenunan ..... 23
3.7	Hasil Pengujian dan Pengamatan ..... 23
3.7.1	Ketahanan Gesek Benang ..... 23
3.7.2	Kekuatan Tarik Benang ..... 24
3.7.3	Mulur Benang Perhelai ..... 24
3.7.4	Putus Lusi di Pertenunan ..... 24
3.8	Kalkulasi Biaya ..... 24
<b>BAB IV DISKUSI</b>	..... 26
<b>BAB V PENUTUP</b>	..... 28
5.1	Kesimpulan ..... 28
5.2	Saran ..... 28
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	..... 29
<b>LAMPIRAN</b>	..... 30

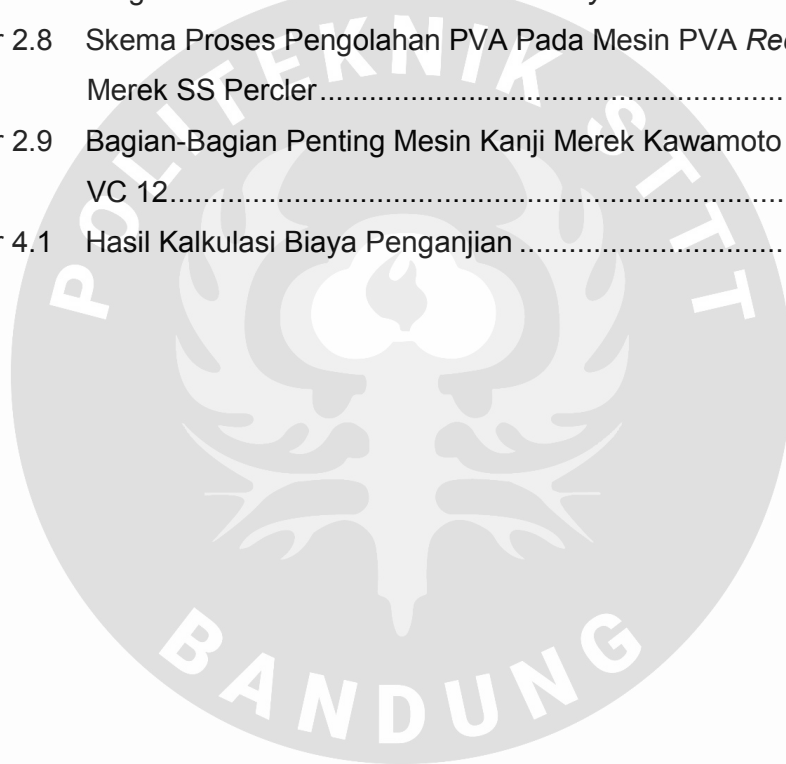
## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 3.1 Bahan-Bahan Pembuatan Resep Kanji .....	20
Tabel 3.2 Kondisi Proses Penganjian .....	21
Tabel 3.3 Data Hasil Perhitungan Ketahanan Gesek .....	23
Tabel 3.4 Data Hasil Perhitungan Kekuatan Tari Benang Perhelai .....	24
Tabel 3.5 Data Hasil Perhitungan Mulur Benang Perhelai .....	23
Tabel 3.6 Data Hasil Perhitungan Putus Benang Lusi.....	23
Tabel 3.7 Biaya Perbulan Yang Dapat Dihemat Perusahaan.....	25
Tabel L.1 Harga Bahan– Bahan Pembuatan Larutan Kanji.....	30
Tabel L.1 Biaya Pembuatan Larutan Kanji Murni R 286 per ketel .....	30
Tabel L.1 Biaya Pembuatan Larutan Kanji R 320 per ketel .....	30
Tabel L.1 Biaya Perbulan Yang Dapat Dihemat Perusahaan.....	30
Tabel L.2 Putus Lusi di Pertenunan .....	31
Tabel L.3 Hasil Pengujian Mulur Benang Perhelai .....	32
Tabel L.4 Hasil Pengujian Kekuatan Tarik Benang Perhelai .....	33
Tabel L.5 Hasil Pengujian Ketahanan Gosok Benang.....	34

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar 2.1 Grafik Hubungan Viskositas Larutan Kanji dengan Kandungan	

	Kanji pada Benang.....	10
Gambar 2.2	Grafik Hubungan Viskositas Larutan Kanji dengan Suhu Larutan Kanji.....	10
Gambar 2.3	Grafik Hubungan Kecepatan Benang dengan Kandungan Kanji pada Benang .....	11
Gambar 2.4	Grafik Hubungan Tegangan Benang dengan Kandungan Kanji pada Benang .....	12
Gambar 2.5	Grafik Hubungan Kedalaman Rol Perendam dengan Kandungan Kanji pada Benang.....	12
Gambar 2.6	Grafik Hubungan Tekanan Rol Pemeras dengan Kandungan Kanji pada Benang.....	13
Gambar 2.7	Diagram Alir Pembuatan PVA <i>Recovery</i> .....	15
Gambar 2.8	Skema Proses Pengolahan PVA Pada Mesin PVA <i>Recovery</i> Merek SS Percler.....	18
Gambar 2.9	Bagian-Bagian Penting Mesin Kanji Merek Kawamoto <i>type</i> MB 818 VC 12.....	19
Gambar 4.1	Hasil Kalkulasi Biaya Penganjian .....	27



## DAFTAR TABEL

	Halaman
3.1 Bahan-Bahan Pembuatan Resep Kanji .....	20
3.2 Kondisi Proses Penganjian .....	21
3.3 Data Hasil Perhitungan Statistik Putus Lusi .....	23
3.4 Biaya Perbulan Yang Dapat Dihemat Perusahaan .....	24
L.1 harga bahan – bahan pembuatan larutan kanji .....	29
L.2 Biaya Pembuatan Larutan Kanji Murni R 286 per ketel .....	29
L.3 Biaya Pembuatan Larutan Kanji Campuran PVA <i>Recovery</i> R 320 per ketel ...	29
L.4 Biaya Perbulan Yang Dapat Dihemat Perusahaan .....	29
L.5 Putus Lusi di Pertenunan.....	30
L.6 Hasil Pengujian Mulur Benang Perhelai .....	31
L.7 Hasil Pengujian Kekuatan Tarik Benang Perhelai.....	32
L.8 Hasil Pengujian Ketahanan Gosok Benang .....	33
L.9 Nilai Persentil Untuk Distribusi t .....	34



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
2.1 Grafik Hubungan Viskositas Larutan Kanji dengan Kandungan Kanji pada benang.....	10
2.2 Grafik Hubungan Viskositas Larutan Kanji dengan Suhu Larutan Kanji .....	10
2.3 Grafik Hubungan Kecepatan Benang dengan Kandungan Kanji pada benang .....	11
2.4 Grafik Hubungan Tegangan Benang dengan Kandungan Kanji pada benang .....	11
2.5 Grafik Hubungan Kedalaman Rol Perendam dengan Kandungan Kanji pada benang.....	12
2.6 Grafik Hubungan Tekanan Rol Pemeras dengan Kandungan Kanji pada benang .....	12
2.7 Diagram Alir Pembuatan PVA <i>Recovery</i> .....	14
2.8 Skema Proses Pengolahan PVA Pada Mesin PVA <i>Recovery</i> Merek SS Percler .....	18
2.9 Bagian-Bagian Penting Mesin Kanji Merk Kawamoto type MB 818 VC 12. ....	19
3.1 Hasil Analisa Statistik Distribusi Poisson Pada Putus Lusi.....	24
4.1 Hasil Kalkulasi Biaya Penganjian .....	25