

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi

SKRIPSI

OPTIMALISASI SUHU PADA PROSES *FUSING INTERLINING* MANSET PK 500 DENGAN MENGGUNAKAN MESIN *ROLLER PRESS* DI DEPARTEMEN *CUTTING* PT SHINKO TOYOBO GISTEX GARMENT 1

INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	1
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 LANDASAN TEORI	5
2.1 Tiga Proses Benuk Dasar Kontruksi	5
2.2 Fungsi dan Kegunaan dari <i>Interlining</i>	5
2.3 Karakteristik <i>Interlining</i>	6
2.4 Proses <i>Fusing</i>	6
2.5 Bahan Dasar atau Kain Dasar	7
2.6 Faktor Yang Berpengaruh Terhadap Proses <i>Fusing Interlining</i>	7
2.7 Poliester	8
2.7.1 Sifat Fisika Poliester	8
2.7.2 Sifat Kimia Poliester	9
2.8 Mesin <i>Fusing</i>	9
2.9 Resin Polietilena	9

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
2.9.1 Metode <i>Fusing</i>	11
2.10 Bahan Dasar Kain Utama (Poliester Kapas)	12
BAB III PENYELESAIAN MASALAH	13
3.1 Percobaan	13
3.1.1 Pengumpulan Data <i>Fusing Interlining</i> yang akan dilakukan Penelilian....	13
3.1.2 Maksud & Tujuan Percobaan.....	15
3.1.3 Alat dan Bahan yang digunakan	15
3.1.4 Bahan yang digunakan	15
3.1.5 Variasi Suhu dan Waku yang digunakan.....	16
3.2 Pengujian.....	16
3.2.1 Perubahan Dimensi Setelah Pencucian Berulang.....	16
3.2.1.1 Maksud.....	16
3.2.1.2 Alat dan Bahan	16
3.2.1.3 Cara Pengujian.....	16
3.2.1.4 Evaluasi.....	17
3.2.2 Kekuatan Rekat	17
3.2.2.1 Maksud.....	17
3.2.2.2 Alat-alat yang digunakan	17
3.2.2.3 Cara Pengujian.....	17
3.2.2.4 Evaluasi.....	17
3.2.3 Perubahan Ukuran Karena Proses Pelekatan.....	17
3.2.3.1 Maksud.....	17
3.2.3.2 Alat-alat	17
3.2.3.3 Cara Pengujian.....	18
3.2.2.4 Evaluasi.....	18
3.3 Data Pengujian	18
3.4 Pengujian Pengamatan Hasil Percobaan <i>Fusing Interlining</i>	19
BAB IV DISKUSI	21
4.1 Kekuatan Rekat	21
4.2 Perubahan Dimensi Setelah Pencucian.....	22
4.3 Penyusutan Daya Rekat <i>Fusing Interlining</i> Pada Manset.....	22
4.4 Penentuan Kondisi Optimal.....	23

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
BAB V PENUTUP	24
5.1 Kesimpulan.....	24
5.2 Saran.....	24
DAFTAR PUSTAKA.....	25
LAMPIRAN.....	26



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Data Rata-Rata Hasil Pengujian Daya Rekat Kekuaan <i>Interlining</i> Sebelum Pencucian (gram)	18
Tabel 3.2 Data Rata – Rata Hasil Pengujian Daya Rekat Kekuatan <i>Interlining</i> Sesudah Pencucian	18
Tabel 3.3 Data Rata – Rata Perubahan Dimensi Seelah Proses Pencucian (%)...19	
Tabel 3.4 Data Pengukuran / Rata – Rata Penyusun Manset Dengan Varias Suhu (cm)	19
Tabel 3.5 Data Kekuatan Daya Rekat Sebelum Dan Seudah Pencucian	19
Tabel 4.1 Penentuan Kondisi Optimal	23



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Penampang Serat Poliester (a) Melintang (b) Membujur	8
Gambar 2.2 Penetrasi Resin.....	10
Gambar 2.3 Metode <i>Fusing</i>	12
Gambar 3.1 Mesin <i>Fusing</i>	14
Gambar 3.2 <i>Roller Fusing</i>	14
Gambar 4.1 Grafik Kekuatan Rekat.....	21



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
LAMPIRAN I	26
Tabel Bab III Daya Hasil Ranging Conoh Uji Pengusutan Pada FusingInterlening Pada Manset	26
LAMPIRAN II	28
Tabel Bab II Daya Rekat Sebelum Pencucian dengan Suhu 4 Variasi 140°C, 150°C, 160°C, dan 170°C	28
LAMPIRAN III	39
Tabel Bab III Daya Rekat Sesudah Pencucian dengan Suhu 4 Variasi 140°C, 150°C , 160°C, dan 170°C	39
LAMPIRAN IV	50
Tabel Bab III Perubahan Dimensi Setelah Proses Pencucian dengan Suhu 4 Variasi 140°C, 150°C , 160°C, dan 170°C	50
LAMPIRAN V	54
Tabel Bab III Data Pengukuran Penyusutan Manset Dengan Variasi Suhu 140°C, 150°C , 160°C, dan 170°C	54