

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
PENGARUH ZAT PEMASAK (ANIONIK MODIFIKASI) DAN ZAT PELUNAK AIR PADA PROSES PEMASAKAN DAN PENGELANTANGAN SECARA SIMULTAN PADA KAIN HANDUK PUTIH KAPAS-POLIESTER (80% - 20%) DAYA SERAP DAN TERHADAP DERAJAT PUTIH KAIN HANDUK	
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	1
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.3.1 Maksud	2
1.3.2 Tujuan.....	2
1.4 Kerangka Pemikiran.....	2
1.5 Metodologi Penelitian.....	3
1.6 Diagram Alir Percobaan.....	4
BAB II TEORI PENDEKATAN	5
2.1 Kapas	5
2.1.1 Morfologi.....	5
2.1.1.1 Memanjang.....	5
2.1.1.2 Memlintang	5
2.1.2 Sifat Serat Kapas	7
2.1.2.1 Sifat Fisika	7
2.1.2.2 Sifat Kimia.....	7
2.1.3 Komposisi	8
2.1.3.1 Selulosa	8
2.1.3.2 Zat-zat yang Mengandung Protein	8
2.1.3.3 Lilin	9
2.1.3.4 Abu	9
2.2 Poliester	9

2.2.1	Pembuatan Serat Poliester	9
-------	---------------------------------	---

DAFTAR ISI
(lanjutan)

	Halaman
2.2.2	Sifat Poliester 9
2.2.2.1	Sifat Fisika 9
2.2.2.2	Sifat Kimia 11
2.3	Kain Handuk Rajut Kapas-Poliester 11
2.4	Proses Basah Tekstil 12
2.5	Sadah Air 13
2.6	Proses Pemasakan..... 13
2.7	Zat Pemasak (Scour 388) 14
2.8	Proses Pengelantangan Menggunakan H ₂ O ₂ 15
2.9	Pemutihan Optik 16
BAB III	PEMECAHAN MASALAH 17
3.1	Percobaan 17
3.1.1	Maksud dan Tujuan 17
3.1.2	Percobaan Pendahuluan..... 17
3.1.2.1	Analisa Kesadahan Total dengan Cara Kompleksometri..... 17
3.1.2.2	Uji Pendahuluan..... 18
3.1.3	Bahan 19
3.1.4	Alat-alat yang Digunakan 19
3.1.5	Zat yang Digunakan 20
3.1.5.1	Zat Pemasakan dan Pengelantangan 20
3.1.5.2	Zat Penetralkan 20
3.1.5.3	Zat Pemutih Optik 20
3.1.6	Resep Percobaan 20
3.1.6.1	Variasi Resep Percobaan 20
3.1.6.2	Resep Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan 20
3.1.6.3	Resep Penetralkan 20
3.1.6.4	Resep Pemutih Optik 21
3.1.7	Fungsi Zat..... 21
3.1.8	Prosedur Percobaan 21
3.1.9	Skema Proses..... 22

3.2	Pengujian.....	23
3.2.1	Pengujian Daya Serap Cara Keranjang (SNI 08-0404-1989)	23

DAFTAR ISI

(lanjutan)

	Halaman	
3.2.2	Pengujian Derajat Putih Kain (SNI ISO 105-J02 : 2011).....	25
3.3	Data Pengujian	26
3.3.1	Hasil Pengujian Daya Serap	26
3.3.2	Hasil Pengujian Derajat Putih Kain Handuk	28
BAB IV DISKUSI	29	
4.1	Daya Serap Kain Handuk Cara Keranjang	29
4.2	Derajat Putih Kain Handuk.....	31
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	33	
5.1	Kesimpulan	33
5.2	Saran	33
DAFTAR PUSTAKA.....	34	
LAMPIRAN 1.....	35	
LAMPIRAN 2.....	36	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Komposisi Kimia Serat Kapas	9
Tabel 3.1 Hasil Uji Pendahuluan Air Sadah	18
Tabel 3.2 Uji Pendahuluan Kapasitas Serap.....	18
Tabel 3.3 Uji Pendahuluan Waktu Serap	19
Tabel 3.4 Uji Pendahuluan Derajat Putih Kain Handuk	19
Tabel 3.5 Hasil Pengujian Kapasitas Serap (%) pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%)	27
Tabel 3.6 Hasil Pengujian Waktu Serap (detik) pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%)	27
Tabel 3.7 Hasil Pengujian Derajat Putih Pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80%- 20%).....	28
Tabel L.1 Hasil Pengujian Kesadahan Air Proses	36
Tabel L.2 Hasil Pengujian Daya Cara Keranjang	37
Tabel L.3 Hasil Pengujian Derajat Putih	38

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alir Percobaan	4
Gambar 2.1 Bentuk Morfologi Serat Kapas.....	6
Gambar 2.2 Struktur Molekul Serat Kapas.....	8
Gambar 2.3 Reaksi Pembuatan Terylene	10
Gambar 2.4 Salah Satu Bentuk Morfologi Serat Poliester.....	11
Gambar 2.5 Penampang depan Anyaman Kain Handuk.....	12
Gambar 2.6 Penampang Samping Anyaman Kain Handuk.....	12
Gambar 2.7 Reaksi Kimia yang Terjadi pada Proses Pemasakan	15
Gambar 3.1 Skema Proses Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan Pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%).....	22
Gambar 3.2 Skema Proses Pemutih Optik Pada Kain Handuk Kapas-Poliester (80% - 20%).....	22
Gambar 3.3 Keranjang Tembaga untuk Uji Daya Serap Cara Keranjang.....	23
Gambar 3.4 Uji Daya Serap Cara Keranjang	24
Gambar 4.1 Grafik Hubungan Antara Konsentrasi Scour 338 Terhadap Persentase Kapasitas Serap dari Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan dengan Variasi Konsentrasi Scour 338 Tanpa Proses Pemutihan Optik dan Menggunakan Proses Pemutihan Optik	30
Gambar 4.2 Grafik Hubungan Antara Konsentrasi Scour 338 Terhadap Waktu Serap dari Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan dengan Variasi Konsentrasi Scour 338 tanpa Proses Pemutihan Optik dan Menggunakan Proses Pemutihan Optik	30
Gambar 4.3 Grafik Hubungan Antara Konsentrasi Scour 338 Terhadap Derajat putih Kain dari Hasil Proses Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan dengan Variasi Konsentrasi Scour 338 tanpa Proses Pemutihan Optik dan Menggunakan Proses Pemutihan Optik	32