

DAFTAR PUSTAKA

- Makki, I. (2016). *Modul Perencanaan Produk Tekstil*. Bandung.
- Muhammad Anwar. (2018). *Pengamatan penggantian roda gigi Break Draft (BDC) terhadap benang Ne 30s cotton dan putus benang di mesin Ring Spinning toyoda type ry*. Surakarta.
- Pawitro, Soemarno, Hartono, & Suparmas. (1973). *Teknologi Pemintalan*. Bandung.
- Pratiwi, W. A. (2018). *Upaya Penurunanketidakrataan benang P/V 30's di Mesin Ring Spinning LR 6/A ditinjau dari Uster tester 5*. Surakarta.
- Syarif Iskandar S.Teks., M. (2016). *Modul Perawatan dan Penyetelan Mesin Ring Spinning*.
- Totong. (2015). *Modul Menguji Ketidakrataan Benang*.
- Wicaksono, Y. (2018). *Pengamatan Dalam Penstabilan CV% di Mesin Blowing Scutcher Untuk Material Tencel*. Surakarta.
- Manual Book Mesin *Ring Spinning* TOYODA RY

Lampiran 3 Monitoring Top Apron & Bottom Apron

CACAT II

MONITORING TOP ROLLER & APRON CACAT MESIN KIRING SPINNING II

No. Cacat	Keterangan	Top Apron		Bottom Apron		Keterangan	Verifikasi	
		Mark	Ura. Cacat	Mark	Ura. Cacat		Revisi	Waktu
E10		KEH 16	2	KEH 16	22	Diganti		
E11		KEH 16	1	KEH 16	1	Diganti		
E12		KEH 16	13	KEH 16	30	Diganti		
E13				KEH 16	12	Diganti		
E14				KEH 16	2	Diganti		
E15		KEH 16	8	KEH 16	26	Diganti		
E16				KEH 16	2	Diganti		
E17				KEH 16	5	Diganti		
E18				KEH 16	17	Diganti		
E19				KEH 16	3	Diganti		
E20				KEH 16	2	Diganti		
E21		KEH 16	5	KEH 16	27	Diganti		
E22								
E23		KEH 16	7	KEH 16	18	Diganti		
E24								
E25		KEH 16	2	KEH 16	14	Diganti		
E26		KEH 16	6	KEH 16	13	Diganti		
E27				KEH 16	1	Diganti		
E28		Accro 16	3			Diganti		
E29		Accro 16	3			Diganti		
E30		KEH 16	23			Diganti		
E31		KEH 16	21			Diganti		
E32		Accro 16	3			Diganti		
E33		KEH 16	23			Diganti		
E34		KEH 16	20			Diganti		
E35		KEH 16	6			Diganti		
E36		KEH 16	3			Diganti		
E37		KEH 16	14			Diganti		
E38		KEH 16	8			Diganti		
E39		KEH 16	4			Diganti		
E40		KEH 16	3			Diganti		
E41		KEH 16	3			Diganti		
E42		KEH 16	3			Diganti		
E43		KEH 16	3			Diganti		
E44		KEH 16	3			Diganti		
E45		KEH 16	3			Diganti		
E46		KEH 16	3			Diganti		
E47		KEH 16	3			Diganti		
E48		KEH 16	3			Diganti		
E49		KEH 16	3			Diganti		
E50		KEH 16	3			Diganti		
E51		KEH 16	3			Diganti		
E52		KEH 16	3			Diganti		
E53		KEH 16	3			Diganti		
E54		KEH 16	3			Diganti		
E55		KEH 16	3			Diganti		
E56		KEH 16	3			Diganti		
E57		KEH 16	3			Diganti		
E58		KEH 16	3			Diganti		
E59		KEH 16	3			Diganti		
E60		KEH 16	3			Diganti		
E61		KEH 16	3			Diganti		
E62		KEH 16	3			Diganti		
E63		KEH 16	3			Diganti		
E64		KEH 16	3			Diganti		
E65		KEH 16	3			Diganti		
E66		KEH 16	3			Diganti		
E67		KEH 16	3			Diganti		
E68		KEH 16	3			Diganti		
E69		KEH 16	3			Diganti		
E70		KEH 16	3			Diganti		
E71		KEH 16	3			Diganti		
E72		KEH 16	3			Diganti		
E73		KEH 16	3			Diganti		
E74		KEH 16	3			Diganti		
E75		KEH 16	3			Diganti		
E76		KEH 16	3			Diganti		
E77		KEH 16	3			Diganti		
E78		KEH 16	3			Diganti		
E79		KEH 16	3			Diganti		
E80		KEH 16	3			Diganti		

Lampiran 4 Standar Temperatur & RH

PT. DAN LIRIS

SPESIFIKASI

STANDAR TEMPERATURE & RH

NO. DOK : SP.S-00-MT

REVISI : 01

TANGGAL : 12-11-2018

HALAMAN : 1/1

STANDAR TEMPERATURE & RH SPINNING

AREA	STANDAR SPINNING I	
	RH	TEMP
BLOWING	55 - 85 %	27 - 36 C
CARDING	45 - 75 %	30 - 36 C
DRAWING	45 - 75 %	30 - 36 C
COMBING	-	-
FLYER	45 - 75 %	30 - 36 C
RING FRAME	35 - 65 %	30 - 45 C
WINDER	45 - 75 %	28 - 36 C

AREA	STANDAR SPINNING II	
	RH	TEMP
BLOWING	63 - 75 %	26 - 33 C
CARDING	60 - 70 %	26 - 33 C
DRAWING	52 - 63 %	28 - 34 C
COMBING	52 - 63 %	28 - 34 C
FLYER	50 - 62 %	28 - 34 C
RING FRAME	50 - 59 %	28 - 34 C
WINDER	63 - 73 %	28 - 35 C

AREA	STANDAR SPINNING III	
	RH	TEMP
BLOWING	50 - 75 %	25 - 35 C
CARDING	40 - 60 %	30 - 40 C
DRAWING	40 - 60 %	30 - 40 C
COMBING	-	-
FLYER	40 - 60 %	30 - 40 C
RING FRAME	35 - 60 %	30 - 40 C
WINDER	40 - 75 %	25 - 35 C

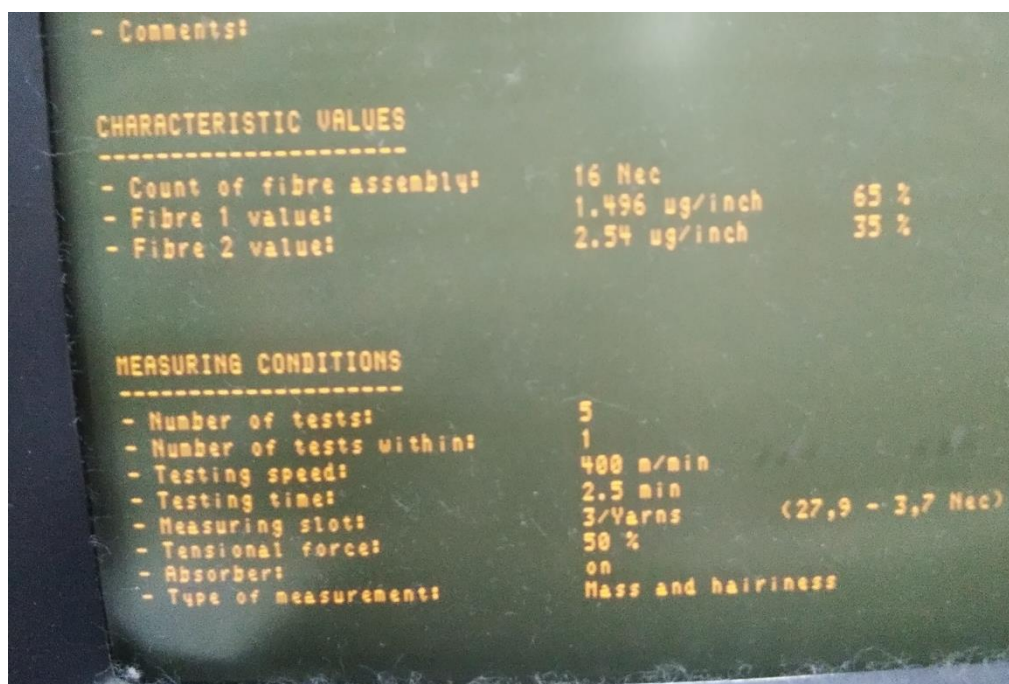
Lampiran 5 Temperatur di Area Produksi *Ring Spinning*



Lampiran 6 Alat Uji *Uster Tester 3*



Lampiran 7 Parameter Tes *Uster Tester 3* Pengecekan Benang



Lampiran 8 Hasil Pengujian *Uster* Sebelum Perbaikan

.no.: CD 40 Test.no.: D19 Fiber assembly: 40 Nec
 HARIAN..
 400 m/min t: 2.5 min Tests: 4/1 Slot: 4 / Yarns Yarn tension: 12.5 % Imperfections: short staple

test no.	U _m (%)	CV _m (%)	Thin places (-40%)	Thin places (-50%)	Thick pl. (+50%)	Neps (+140%)	Neps (+200%)	Rel. count (%)	Hairiness (-)	sh (-)
1	13.12	16.77	631	49	378	2301	528	98.3	5.77	1.44
2	14.83	18.94	1288	115	894	2841	768	100.9	5.06	1.36
3	14.03	18.00	908	70	728	2821	740	100.4	5.72	1.54
4	13.86	17.73	805	62	613	2694	621	100.4	5.94	1.54
average value	13.96	17.86	908 /km	74 /km	653 /km	2664 /km	664 /km	100.0	5.62	1.47

Low

Lampiran 9 Hasil Pengujian *Uster* Perbaikan Pertama

st no.	Um (%)	CVm (%)	Thin places (-40%)	Thin places (-50%)	Thick pl. (+50%)	Neps (+140%)	Neps (+200%)	Rel. count (%)	Hairiness (-)	sh (-)
1	13.20	16.85	570	39	414	1997	471	99.7	5.60	1.43
2	12.71	16.22	496	29	318	2087	517	99.9	5.10	1.20
3	12.85	16.42	433	27	300	1909	469	101.1	5.95	1.43
4	12.70	16.18	481	17	240	1916	404	99.3	5.33	1.26
value	12.86	16.42	495 /km	28 /km	318 /km	1977 /km	465 /km	100.0	5.50	1.33

Medium

Lampiran 10 Hasil Pengujian *Uster* Perbaikan Kedua

Test no.	Um (%)	CVm (%)	Thin places (-40%)	Thin places (-50%)	Thick pl. (+50%)	Neps (+140%)	Neps (+200%)	Rel. count (%)	Hairiness (-)	sh (-)
1	11.07	14.11	111	2	117	1039	253	102.0	5.42	1.12
2	11.51	14.70	227	12	113	1120	208	97.0	5.69	1.21
3	11.23	14.30	149	6	133	1196	276	100.6	5.50	1.18
4	11.46	14.63	189	3	124	1284	285	102.5	5.73	1.15
Mean value	11.34	14.73	218 /km	6 /km	148 /km	1284 /km	283 /km	100.0	5.49	1.15

Lampiran 11 Hasil Pengujian Kualitas *Roving* Pada *Uster Tester 3*

Art. no.: FL CD Test.no.: FL3 Fiber assembly: 1.096 Nec HIJAU							
v: 50 m/min t: 1.0 min Tests: 4/1 Slot: 2 / Rovings Yarn tension: 100 % Imperfection							
Test no.	Um (%)	CVn (%)	CVn(1m) (%)	CVn(3m) (%)	Rel. count (%)	m(max.1m) (%)	m(min.1m) (%)
1	3.87	4.87	1.47	0.82	98.7	+ 5.5	- 3.3
2	3.71	4.68	1.48	0.70	100.4	+ 5.5	- 2.9
3	4.02	5.14	1.91	1.20	98.7	+ 7.3	- 4.0
4	4.11	5.15	1.95	1.13	102.2	+ 4.7	- 3.9
Mean value	3.93	4.96	1.70	0.96	100.0	+ 5.8	- 3.5

Lampiran 12 Area Produksi Mesin *Ring Spinning*

