

## DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL LUAR	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
HALAMAN MOTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
DAFTAR LAMBANG DAN SINGKATAN	xi
INTISARI	xiii
ABSTRACT	xiv
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Hipotesa	6
1.3.Perumusan Masalah	6
1.4.Tujuan Penelitian	7
1.5.Pembatasan Masalah	7
1.6.Manfaat Penelitian	7
1.7.Metode Penelitian	7
1.8.Sistematika Penulisan	8
1.9.Kebaharuan Penelitian	8
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	
2.1. Pemintalan	9
2.2. <i>State of The Art</i> Beberapa Penelitian	17
<b>BAB III DASAR TEORI</b>	
3.1.Proses Pemintalan Benang dan Cara Kerja Mesin <i>Open End Spinning</i>	22
3.2.Persamaan Dasar Produksi Benang <i>Open End Spinning</i> dan Standar Kualitas Benang	26



3.3. Mekanika Geometrik

28

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1. Pemodelan Struktur dan Mekanis Serat Benang	37
4.2. Rumusan Tensor Bahan Mulur <i>Isotrop</i> dan <i>Homogen</i>	64
4.3. Pengaruh Puntiran terhadap Nomor Benang ( <i>Yarn Fineness</i> ).	67
4.4. Besar Sudut Puntiran untuk Mengurangi Putus Benang ( <i>Yarn Breakage</i> ).	69
4.5. Gaya <i>Take-Off Nozzle (Fo)</i> pada Proses Pemintalan Benang di Mesin <i>OE</i> .	71
4.6. Kesesuaian Teori terhadap Hasil Eksperimen dan Hasil Studi Literatur	72
4.7. Hubungan <i>Tenacity Take-Off</i> terhadap Puntiran	78
4.8. Komputasi Alat Ukur Kualitas Benang	83

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan	87
5.2. Saran	88

DAFTAR PUSTAKA	89
----------------	----

LAMPIRAN 1	92
------------	----

LAMPIRAN 2	114
------------	-----

LAMPIRAN 3	131
------------	-----