

# CARDING

1. Definisi mesin Carding
2. Fungsi Mesin Carding
3. Alat-alat mesin dan fungsinya
4. Jenis Material dan ciri-cirinya
5. Prosedur kerja Mesin Carding
6. Competency Carding
7. S O P Carding



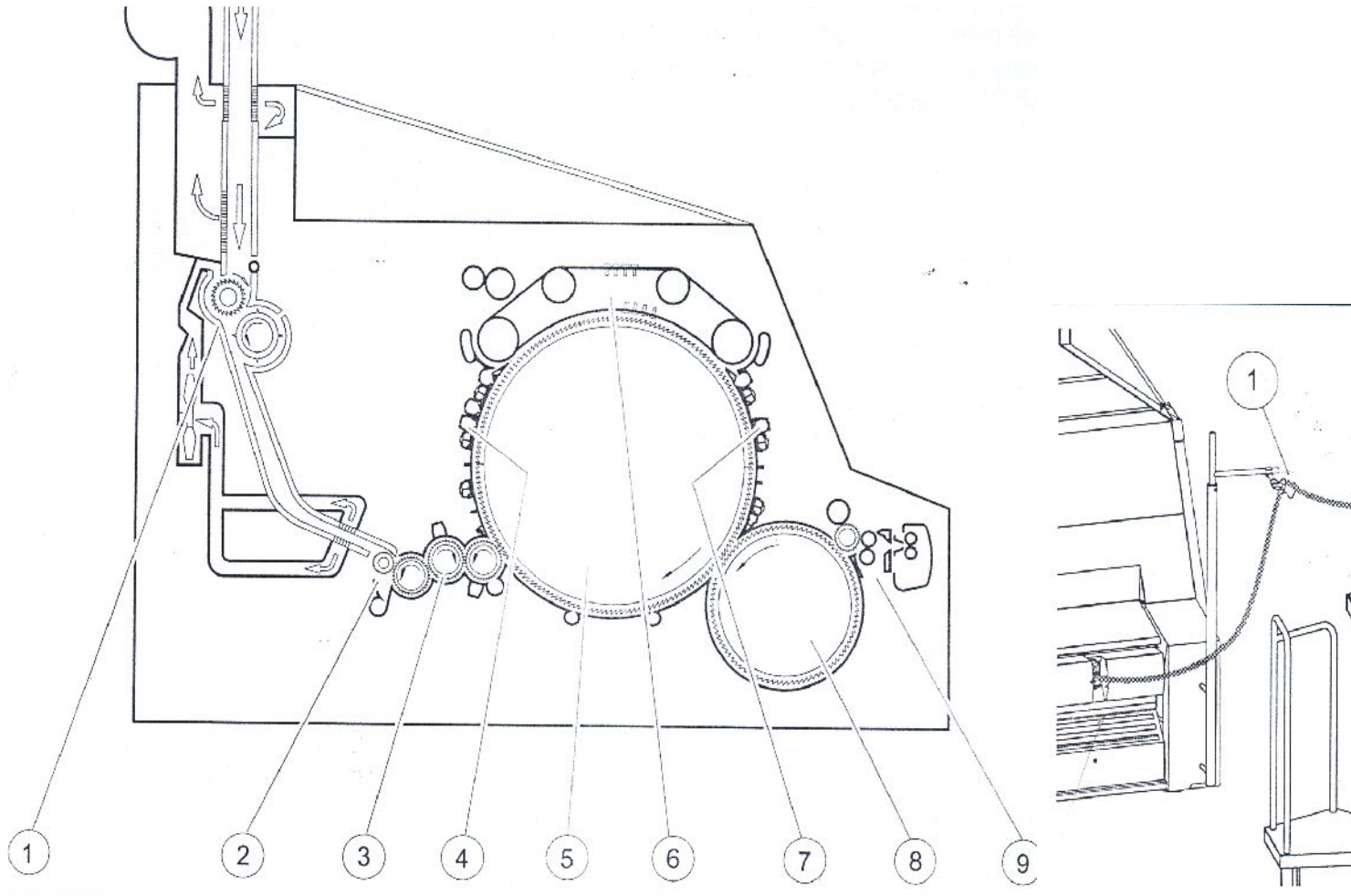
- **1. Definisi Mesin Carding**

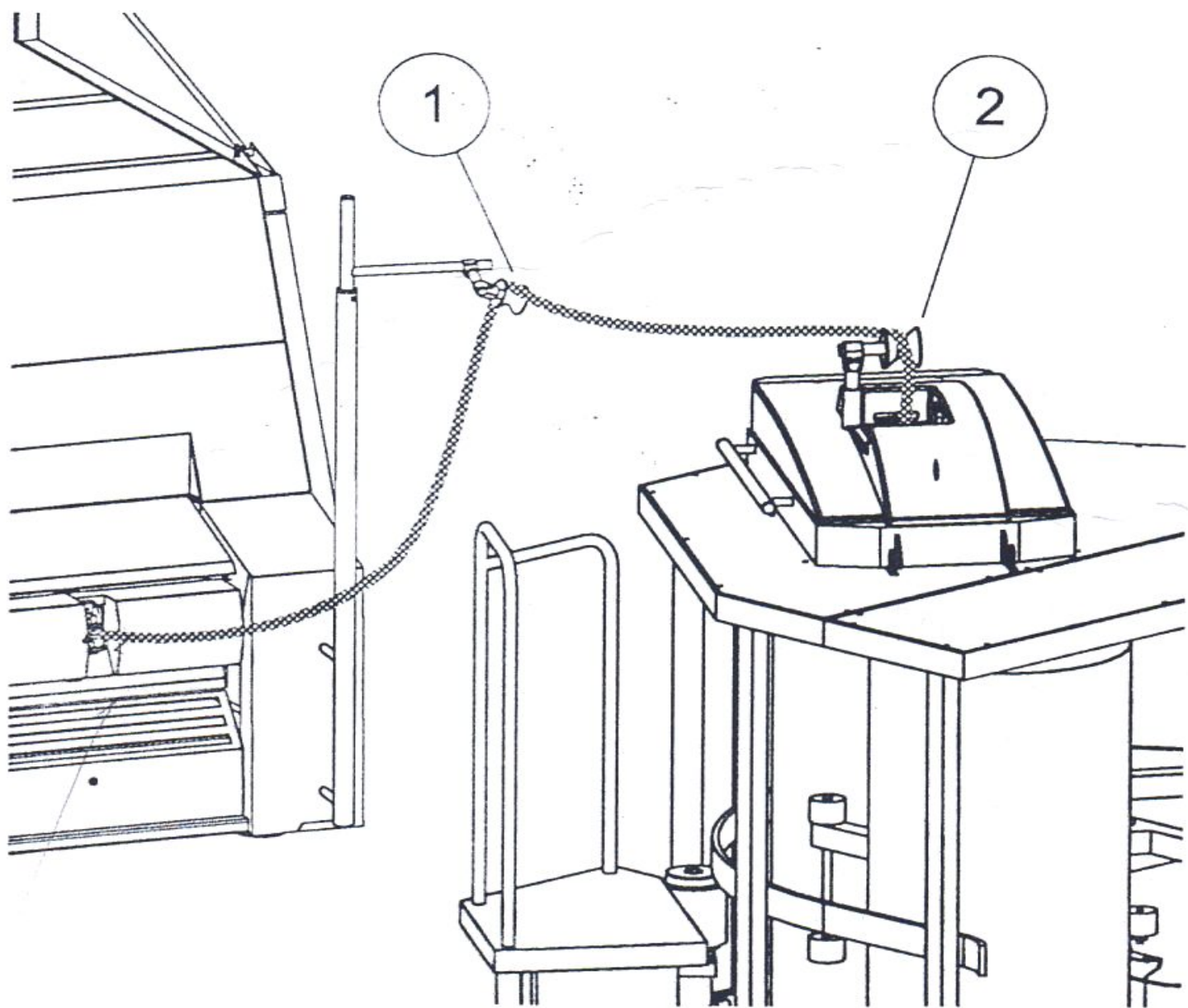
Suatu mesin yang memproses hasil dari mesin Blowing untuk dirubah menjadi sliver mesin carding

- **2. Fungsi Mesin Carding**

- Membuka lebih lanjut dari kapas yang masih menggumpal
- Melakukan pembersihan serat dari kotoran yang belum terbang
- Memisahkan serat pendek dari serat utama
- Membuat Sliver

### 3. Alat-alat mesin Carding





## 3.1. Fungsi alat-alat mesin Carding

ALAT-ALAT MESIN	:	FUNGSI
CHUTE FEED	:	Menghantarkan material ke feed plate
FEED PLATE	:	Tempat menampung web sebelum masuk ke feeding
LICKER – IN	:	Alat untuk menghantarkan serat ke Cylinder
BACK PLAT, TOP PLAT DAN FRONT PLAT	:	Untuk mengambil serat-serat pendek
CYLINDER	:	Untuk membuka serat dan menghantarkan serat ke Doffer
DOFFER	:	Menghantarkan serat ke feed roll
WEB DOFFING SECTION (crossroll)	:	Mengeluarkan web setelah proses melalui doffer
CALENDER ROLL	:	Untuk meubah web menjadi sliver
ROLL GUIDE	:	Untuk menghantarkan sliver sebelum ke coiler
COILER	:	Untuk menyuapkan sliver ke can



## 4. Jenis-jenis material dan ciri-cirinya



## 5.1. Ciri-ciri material

<b>MATERIAL</b>	<b>:</b>	<b>CIRI-CIRINYA</b>
<b>POLYESTER</b>	:	Warnanya putih sekali, diraba halus dan licin
<b>TETORON RAYON (TR)</b>	:	Warnanya putih tapi tak seputih polyester diraba tak sehalus polyester
<b>RAYON TETORON (RT)</b>	:	Warnanya putih tapi tak seputih tetoron rayon diraba agak kesat
<b>ACRYLIC</b>	:	Warnanya putih agak buram diraba agak kasar
<b>COTTON</b>	:	Warnanya kekuning-kuningan buram diraba lembut
<b>RAYON</b>	:	Warnanya kekuning-kuningan diraba kesat

## 4.2. QUALITY SLIVER CARDING

***Sliver Carding yang baik adalah :***

- Penampang web yang rata, tidak bolong-bolong, bintik-bintik dan cloudy (tebal/tipis)
- User sliver Carding harus %, CV %
- Neps/gram untuk Polyester harus 0, untuk Cotton ....., untuk Rayon, .....



- **5. Faktor-faktor yang perlu diperhatikan di mesin Carding**
  - Keadaan wire tidak boleh cacat atau tumpul
  - Tekanan feed roll harus sempurna
  - Web yang masuk diusahakan rata
  - Cleaning

- **5.1. Abnormality di Carding**
  - Nep (bintik-bintik)
  - Slub (tebal tipis)
  - Web bolong-bolong
  - Ne sliver tidak standar

- **5.2. Dampak abnormality pada benang**
  - Strength kurang
  - Tebal tipis
  - Variasi benang tinggi

# • 6. Competency Carding

		DEPT.	Spinning
	PT. INDORAMA SYNTHETICS, Tbk - SPUN YARNS DIVISION	Sub Dept.	Ring Frame
STANDARD KOMPETENSI - TECHNICAL SKILL M/C Carding		Jabatan	Operator
		Level	M14

Kualifikasi	Unit Kompetensi (Tujuan Jabatan)	Elemen Kompetensi (Pekerjaan Utama)	Kompetensi Teknik (Kriteria Unjuk Kerja)	Standard	Keterangan
Mampu mengoperasikan M/C Carding	A. Melakukan Proses Produksi di Mesin Carding	A.1. Mempersiapkan material dan Peralatan	A.1.1. Mengetahui Jenis Material	3	
			A.1.2. Mengetahui Jenis Mesin dan bagian-bagiannya	3	
			A.1.3. Mengetahui tanda dan warna can	3	
		A.2. Melaksanakan Langkah Kerja (SOP)	A.2.1. Menyampaikan hasil chutfeed	3	
			A.2.2. Memahami web	3	
			A.2.3. Memancing web	3	
			A.2.4. Memancing sliver	3	
			A.2.5. Mengoperasikan tombol mesin	3	
			A.2.6. Mendoffing	3	
			A.2.7. Memasang can kosong	3	
			A.2.8. Mengirim hasil akhir	3	
			A.2.9. Mengetahui penempatan waste	3	
			A.2.10. Cleaning ( Can Caster , Under Chasing, dll )		
			A.2.11. Audit Mesin		
	B. Pengendalian Mutu Produksi	B.1. Mengetahui Material Riject	B.1.1. Megetahui web tebal tipis, Neppy, dll	3	
	C. Kecepatan	C.1. Kecepatan menyampaikan sliver	C.1.1. Waktu yang dibutuhkan untuk menyampaikan sliver	8 det/ penyuaipan	Sesuai dengan QO
	D. K-3 dan ISO	D.1. Mengetahui Safety dan ISO	D.1.1 Melaksanakan kerja sesuai SOP	3	

## Tingkat Kompetensi Teknik :

0 = Tidak Tahu (Blank), 1= Tahu (Awareness), 2 = Mengerti (Understanding), 3 = Mampu (Application), 4 = Cakap (Skill), 5 = Ahli (Mastery)

# • 7. S O P CARDING

**INDORAMA**

## STANDARD OPERATING PROCEDURE

CARDING OPERATOR

DOFFING

AREA BACK PROCESS

No	PROCEDURE KERJA	TOOLS	SIZE (Cm)
1	BERJALAN MENUJU LAMPU MERAH DI MESIN CARDING UNTUK DOFFING, TEKAN SPEED PADA POSISI LOW	-	-
2	BUKA KARET PENAHAN CAN DAN TARIK CAN PENUH KELUAR DARI CAN HOLDER	-	-
3	MASUKKAN CAN KOSONG KE CAN HOLDER	-	-
4	TEKAN KEMBALI SPEED PADA POSISI CEPAT ( FAST)	-	-
5	DORONG CAN ISI SLIVER KE SPARE MESIN DRAWING FRAME	-	-
6	AMBIL CAN KOSONG DAN DORONG KE AREA MESIN CARDING DAN SIMPAN DIMESIN SESUAI DENGAN NOMOR CAN	-	-

# STANDARD OPERATING PROCEDURE

CARDING OPERATOR

CLEANING

AREA BACK PROCESS

No	PROCEDURE KERJA	TOOLS	SIZE (Cm)
1	CLEANING AREA MESIN	BAMBO STICK	60 Cm
2	CLEANING CAN	LAP / SISA WASTE	-

# STANDARD OPERATING PROCEDURE

## CARDING OPERATOR

### CHECK WEB

### AREA BACK PROCESS

No	PROCEDURE KERJA	TOOLS	SIZE (Cm)
1	CEK WEB SECARA VISUAL JIKA WEB BOLONG - BOLONG STOP MESIN	-	-
2	BERSIHKAN DOPER, BAGIAN BAWAH MESIN DAN CYLINDER DENGAN STICK	BAMBO STICK	60 Cm
3	BERSIHKAN BAGIAN BELAKANG MESIN TERDIRI DARI ROLLTOP PLATE, ROLL FEED ROLL DAN FEED ROLL DENGAN SIKAT	HAND BRUSH	-
4	NYALAKAN MESIN DAN BUANG SISA WEB YANG BOLONG - BOLONG KE LANTAI	-	-
5	AMBIL WEB, GULUNG DENGAN TANGAN MASUKKAN KE CALENDER DAN COILER	-	-