

INTISARI

Mesin *drawing cherry* D 400-MT, menggunakan metode *preassure bar* (batang penekan) diantara roll kedua dan roll depan pada daerah pereganganya.dengan penempatan *preassure bar* yang tepat, akan memberikan tekanan yang ringan pada serat secara halus sebagai upaya untuk mengendalikan pergeseran serat - serat yang tidak beraturan dan diharapkan akan menghasilkan sliver dengan kerataan sliver yang lebih baik.

Perubahan setting *preassure bar* yang dilakukan pada percobaan ini adalah 2 (dua) kali perubahan setting yang berlainan, yaitu dalam kedudukan *preassure bar* digeser sebesar 0,5mm dan 44mm kekanan mendekati *front roll*, yang selanjutnya disebut P_0 , P_1 . Hasil pengujian dan perhitungan adalah

	P_0	P_1
Ketidakrataan (U%)	5.47	5.11
Jarak setting sesungguhnya yang dilalui serat (mm)	44,4	43,92

Dari hasil kedua data hasil percobaan setting *preassure bar* yang dilakukan, dapat dianalisis bahwa setting *preassure bar* yang paling baik adalah setting P_1 (U% = 5.11%),

Secara statistik dengan uji F dan uji T disimpulkan bahwa perubahan setting *preassure bar*, tidak berpengaruh terhadap ketidakrataan sliver yang dihasilkan.