

## INTISARI

Nomor, berat dan ketidakrataan benang merupakan faktor yang sangat penting dalam menunjang kualitas benang, benang yang berkualitas dapat diperoleh dari penyuaian *roving* yang berkualitas sesuai standar perusahaan. Untuk memperoleh *roving* yang rata dan berat sesuai standar diperlukan proses *drafting* yang baik sehingga diperlukan penyetelan rol peregang dan pembebanan pada rol atas yang optimum, yaitu tidak terlalu besar dan tidak terlalu kecil. Sejalan dengan uraian diatas maka penulis mencoba melakukan percobaan untuk mengetahui sejauh mana pembebanan *weighting arm type* PK 1500 berpengaruh terhadap kualitas (berat dan ketidakrataan) *roving* yang dihasilkan pada proses pembuatan *roving* poliester 100 % di PT Adetex. Maksud dari percobaan yang dilakukan adalah untuk mengetahui pengaruh penyetelan *weighting arm type* PK 1500 terhadap berat dan ketidakrataan *roving* mesin Toyoda FL16. Tujuan dari percobaan ini adalah untuk mendapatkan penyetelan *weighting arm type* PK 1500 yang menghasilkan berat dan ketidakrataan *roving* yang sesuai dengan standar perusahaan.

Pengamatan dilakukan dengan cara mengubah-ubah besarnya pembebanan pada rol atas. Besarnya variasi pembebanan pada rol atas tersebut dibedakan dengan menggunakan variasi pembebanan yang di bedakan dengan warna *black (low)*, *green (medium)* dan *red (high)* pada masing-masing rol atas.

Dari hasil pengujian dan analisis statistik yang dilakukan, didapatkan hasil bahwa penyetelan *weighting arm type* PK 1500 mempengaruhi berat dan ketidakrataan (U %) *roving*. Semakin besar pembebanan akan menghasilkan berat *roving* per satuan panjang yang lebih ringan. Berat yang paling mendekati standar perusahaan didapat dengan menggunakan pembebanan yang optimum yaitu penyetelan *weighting arm* dengan beban HHML yang menghasilkan berat *roving* 119.45 grain/15 yard. Pembebanan terlalu besar atau terlalu kecil akan menghasilkan ketidakrataan (U %) yang besar, akan tetapi hal itu juga dipengaruhi oleh bahan baku yang disuapkan. Ketidakrataan yang paling rendah didapat dengan menggunakan pembebanan yang optimum yaitu penyetelan *weighting arm* dengan beban HHML dengan nilai ketidakrataan (U %) 2.95 %.