

INTISARI

Mesin *Drawing Finisher* merek Rieter RSB-D 45, digunakan untuk memproses rangkapan *sliver drawing breaker* sehingga hasilnya disebut *sliver drawing finisher* dengan kriteria standar industri Ne keluar 0,126 dan berat *sliver* 387 ± 2 (grain) tiap 6 yard. Dalam proses percobaan dilakukan perbandingan rangkapan 6 dan rangkapan 8 *sliver drawing breaker* untuk mengetahui mutu *sliver* dan mutu benang sesuai dengan standar yang digunakan oleh PT Sari Warna Asli Unit V Kudus.

Pada percobaan perbedaan rangkapan *sliver drawing breaker* PT Sari Warna Asli Unit V Kudus menggunakan 6 rangkap *sliver drawing breaker*, sedangkan pada rangkapan 8 perlu mengubah penyetelan mesin diantaranya : pergantian roda gigi yang bertujuan untuk menambah total *draft* sehingga Ne dan berat *sliver* keluar sesuai dengan standar industri dan pergantian *condensor* agar *condensor* bisa dilewati bahan baku dengan lancar untuk melalui proses berikutnya pada mesin *drawing finisher*.

Percobaan yang dilakukan di PT Sari Warna Asli Unit V Kudus dalam mengamati mutu *sliver* terdiri dari ketidakrataan *sliver drawing finisher* dan *sliver roving*. Sedangkan pada mutu benang meliputi laporan harian benang terdiri dari nomor benang, *twist*, *lea strength*, *single strength*, *tenacity*, *evenness*, *imperfection* per 1000 meter dan *classimat*. Hasil percobaan dari perbandingan rangkap 6 dan rangkap 8 *sliver drawing finisher* pada mesin Rieter RSB-D 45 terhadap mutu pada *sliver drawing finisher* dan *sliver roving* lebih baik *sliver* rangkap 6, sedangkan pada mutu benang dilihat dari pengujian IPI (*imperfection*) per 1000 meter pada gulungan *tube* lebih bagus mutu rangkap 8, sedangkan pada gulungan *cone* lebih bagus rangkap 6.