

INTISARI

Pabrik Spinning 1 merupakan salah satu bagian dari pada PT Primissima yang bergerak di bidang pemintalan benang yang memproduksi benang kapas Ne₁ 40 CD (benang *carded*). Salah satu mesin yang memprosesnya adalah mesin *drawing* Cherry Hara DX-500. Hasil dari mesin *drawing* adalah *sliver* yang ketidakrataanannya harus lebih baik daripada *sliver carding* nya. Dalam hal ini pemakaian variasi penyetelan jarak *bottom roll* merupakan salah satu usaha untuk mendapatkan ketidakrataan *sliver* yang kecil karena pengaturan penyetelan *bottom roll* akan memberikan bidang jepit dan pengontrolan yang baik pada *sliver* agar tidak terjadi slip atau serat mengambang diantara rol. Dari sinilah sangat tertarik dan ingin mencari tahu bagaimana mendapatkan *sliver* dengan ketidakrataan (U%) yang kecil dengan mengubah setelan *bottom roll*.

Pada proses pembuatan benang garu (*carded yarn*) diharuskan mempunyai kerataan yang baik agar bisa mendapatkan benang dengan mutu yang baik. Pada mesin *drawing*, salah satu penyetelan yang berpengaruh terhadap mutu benang adalah penyetelan jarak *bottom roll* dan sampai periode saat ini belum pernah dilakukan percobaan dan standarisasi penyetelan jarak *bottom roll*. Selain itu, saya juga ingin mengetahui dan mengevaluasi apakah penyetelan jarak *bottom roll* mempengaruhi ketidakrataan (U%) yang dihasilkan oleh mesin *drawing passage 1*.

Berdasarkan hal tersebut maka dilakukan percobaan mengenai pengaruh variasi penyetelan jarak *bottom roll* terhadap ketidakrataan *sliver drawing*. Percobaan dilakukan menggunakan mesin *drawing passage 1* merek Cherry Hara tipe DX 500 dengan proses pembuatan benang *carded* Ne₁ 40, dengan jarak penyetelan *bottom roll* (40, 40, 40) mm, (40, 41, 41) mm dan (40, 41, 43) mm. Berdasarkan hasil percobaan dari ketiga variasi penyetelan jarak, dapat disimpulkan bahwa variasi penyetelan jarak memiliki pengaruh yang signifikan terhadap ketidakrataan *sliver*. Berdasarkan hasil percobaan, maka penyetelan jarak yang terbaik adalah dengan menggunakan penyetelan yang kedua yaitu dengan jarak (40, 41, 41) mm karena merupakan penyetelan yang paling optimum sehingga menghasilkan ketidakrataan *sliver* yang baik dan sesuai dengan standar pabrik.

