

## INTISARI

Persiapan Pertenunan PT Mahameru Centratama Spinning Mills memproduksi benang *sizing* menggunakan mesin Kawamoto tipe filamaster express, dengan produksi sistim pemesanan (*production by order*).

Pada proses *sizing* diharapkan menghasilkan mutu benang yang baik untuk dapat mengurangi cacat filamen pecah pada proses selanjutnya. Hal tersebut menjadi sebuah pemikiran dalam upaya untuk meningkatkan mutu benang *sizing* yang di hasilkan pada proses persiapan pertenenan. Pada mesin *sizing* kawamoto tipe filamaster exspress pada proses penganjian dilakukan perubahan SPU (*size pick up*) dengan cara membuat larutan kanji dan menyetel tekanan *squeezing roll*. Hal ini mungkin mempunyai andil besar terhadap mutu benang yang dihasilkan. Berdasarkan hasil diskusi dengan kepala seksi, *asisten manager* dan *manager* departemen persiapan pertenenan, untuk mengurangi cacat filamen pecah pada kain *grey low twist*, dilakukan percobaan perubahan SPU (*size pick up*) pada proses penganjian. Percobaan ini dilakukan dengan merubah SPU (*size pick up*) 4.5 %, 5.5 %, 6.5 %, 7.5 % dan 8.5 %. Dalam merubah kandungan SPU (*size pick up*) yang perlu diperhatikan adalah mutu benang yang dihasilkan, supaya tidak menimbulkan cacat filamen pecah pada kain *grey low twist*.

Berdasarkan hasil percobaan dari kelima perubahan SPU (*size pick up*) 4,5%, 5,5%, 6,5%, 7,5% dan 8,5% dapat disimpulkan bahwa perubahan SPU (*size pick up*) memiliki pengaruh terhadap mutu benang yang dihasilkan dan kualitas benang yang meliputi kekuatan tarik perhelai (gram) dan mulur (%) benang dan kekuatan tahan gosok benang. Perubahan SPU (*size pick up*) yang optimal dan sesuai standar adalah menggunakan SPU 7,5% karena menghasilkan kekuatan tarik benang sebesar 341.50 gram dan tahan gosok 1600 gosokan.