

INTISARI

Pada proses pemintalan, mutu benang merupakan hal yang harus selalu dipertahankan dan ditingkatkan karena jika mutu benang semakin baik harga jualnya pun akan tinggi, mutu benang juga dipengaruhi oleh mutu *sliver* yang akan di proses menjadi benang. Semakin baik mutu *sliver*, semakin bagus juga mutu benang yang dihasilkan. Mutu *sliver* dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya nomor *sliver*, ketidakrataan (U%) *sliver*, dan jumlah neps *sliver*.

Mesin *drawing* yang digunakan di PT Sandang Jaya Makmur untuk *passage* 1 adalah mesin *drawing merk Cherry Hara Shokki Seisakusho* tipe D-1200 P. Mesin *drawing* tersebut merupakan jenis mesin *drawing* yang menggunakan 4 rol atas dan 4 rol bawah. Penulis dalam hal ini melakukan penelitian mengenai variasi jarak jepit rol pertama dan rol kedua terhadap mutu *sliver* yang dihasilkan. Penelitian ini dilatar belakangi oleh teori dan adanya diskusi dengan pihak *maintenance* bahwa sejak pabrik berdiri belum pernah dilakukan uji coba tentang pengaruh variasi jarak jepit rol terhadap mutu *sliver*.

Penulis disini melakukan penyetelan variasi jarak jepit rol pertama dan rol kedua dimulai dari jarak jepit terkecil berturut-turut diperbesar sebanyak 4 kali percobaan. Adapun jarak jepit rol pertama dan kedua dari percobaan yang dilakukan yaitu ; jarak jepit P1 = 40 mm, P2 = 41 mm, P3 = 42 mm dan P4 = 43 mm, untuk jarak jepit rol kedua dan ketiga, rol ketiga dan belakang adalah tetap, menggunakan yang dipakai oleh perusahaan, yaitu ; 42 mm dan 44 mm. dari hasil percobaan tersebut dilakukan pengujian berat *sliver*, ketidakrataan *sliver*, dan neps *sliver*.

Berdasarkan pengujian dan hasil pengolahan perhitungan data dengan statistika menggunakan uji F dan Newman Keuls dapat disimpulkan bahwa pengaruh jarak jepit rol pertama dan rol kedua hanya berpengaruh terhadap ketidakrataan *sliver*.

Nilai ketidakrataan terendah ada pada penyetelan jarak jepit P2 yaitu 3,87% yang mana jarak jepit rol pertama dan rol keduanya adalah 41 mm dan nilai ketidakrataan terbesar ada pada penyetelan jarak jepit P4 yaitu 4,33% yang mana jarak jepit rol pertama dan rol keduanya adalah 43 mm.

Jadi, jarak jepit rol pertama dan rol kedua yang lebih baik hasil ketidakrataannya adalah jarak jepit P2 yaitu 41 mm.