

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil percobaan yang telah dilakukan dan analisa yang didapat dari pengolahan data statistic pengujian ketidakrataan benang serta uraian yang telah dikemukakan pada bagian diskusi, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Diameter karet rol atas bagian depan berpengaruh terhadap ketidakrataan benang poliester Ne<sub>1</sub> 30'S.
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 29 mm menghasilkan :  
Ketidakrataan = 9,64 %
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 28 mm menghasilkan :  
Ketidakrataan = 9,95 %
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 27 mm menghasilkan :  
Ketidakrataan = 10,47 %
2. Karet rol atas bagian depan dengan diameter 29 mm menghasilkan ketidakrataan benang yang paling optimum dan paling sesuai untuk digunakan dalam proses pembuatan benang poliester Ne<sub>1</sub> 30'S.
3. Diameter karet rol atas bagian depan berpengaruh terhadap nomor benang poliester Ne<sub>1</sub> 30'S.
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 29 mm menghasilkan :  
Nomor benang Ne<sub>1</sub> 30,17'S
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 28 mm menghasilkan :  
Nomor benang Ne<sub>1</sub> 29,38'S
  - Karet rol atas bagian depan berdiameter 27 mm menghasilkan :  
Nomor benang Ne<sub>1</sub> 28,99'S
4. Karet rol atas bagian depan dengan diameter 29 mm menghasilkan nomor yang sesuai dengan standar pabrik yang ditentukan yaitu Ne<sub>1</sub> 30,17'S.

## 5.2 Saran

1. Berdasarkan kesimpulan di atas maka untuk pembuatan benang poliester Ne<sub>1</sub> 30'S dengan nilai ketidakrataan 9,64% dan nomor 30,17 sebaiknya perusahaan menggunakan karet rol atas bagian depan dengan diameter 29 mm.

