

## INTISARI

Salah satu faktor yang mempengaruhi ketidakrataan adalah proses peregangannya (*drafting*). Pada bagian peregangannya digunakan apron yang berfungsi menghantarkan serat. Diantara rol bawah (*bottom roll*) ketiga dan kedua dipasang suatu peralatan yaitu bar apron yang membantu peran apron terhadap proses peregangannya. Bar apron yang digunakan lebarnya harus sesuai agar proses peregangannya berjalan dengan lancar sehingga tidak ada *floating* ataupun *cracking*.

Pada pengamatan ini dilakukan dua kali percobaan penggunaan bar apron 20 mm dan 28 mm untuk melihat adakah pengaruh penggunaan lebar bar apron terhadap ketidakrataan *roving* TR 51 yang dihasilkan. Pengamatan juga dilakukan terhadap mutu benang yang dihasilkan dari penggunaan lebar bar apron untuk mengetahui sejauh mana pengaruh penggunaan lebar bar apron ini. Untuk memecahkan masalah, hasil proses kedua jenis variasi tersebut diuji mutunya kemudian kedua data tersebut diuji statistik menggunakan metode F-test dan T-test untuk mengetahui adanya pengaruh penggunaan lebar bar apron 20 mm dan 28 mm.

Dari hasil pengujian menunjukkan bahwa penggunaan lebar bar apron berpengaruh pada ketidakrataan *roving* tetapi tidak berpengaruh pada nomor *roving*. Demikian halnya dengan hasil *roving* dari penggunaan lebar bar apron berpengaruh pada ketidakrataan, *thin*, *thick*, dan mulur benang, tetapi tidak berpengaruh pada nomor benang, *neps*, dan kekuatan tarik benang per helai.

Berdasarkan pengujian dan hasil pengolahan data yang dilakukan menunjukkan bahwa ketidakrataan *roving* dengan penggunaan bar apron 28 lebih baik dibandingkan ketidakrataan *roving* dengan penggunaan bar apron 20 mm. Begitupun dengan mutu benang yang diuji, mutu benang dari hasil *roving* dengan penggunaan bar apron 28 mm mempunyai mutu yang lebih baik dibandingkan dengan hasil *roving* dengan penggunaan bar apron 20 mm untuk ketidakrataan, *thin*, *thick*, dan mulur benang.