

INTISARI

Departemen *Spinning V* yang merupakan salah satu Departemen di PT Indorama *Synthetics Tbk*, adalah departemen yang memproduksi benang-benang campuran (*melange*) dimana proses pewarnaan serat dilakukan di Departemen *Dyeing* yang selanjutnya dilanjutkan ke proses *mixing/blending* dengan perbandingan 10% poliester hitam, 38% poliester putih, 52% kapas putih yang lebih dikenal dengan benang CVC. Pada proses pembuatan *sliver drawing* CVC 71 Ne₁ 0,1 pada mesin *drawing finisher* tipe RSB 951, *scanning roll* yang biasa dipakai adalah *scanning roll* dengan ketebalan 6 mm.

Pada saat dilakukannya Praktik Kerja Lapangan di Departemen *Spinning V line E*, mengamati tahapan proses pembuatan *sliver drawing* dan diperoleh data nilai ketidakrataan *sliver* sebesar 3,07%. Hal ini berada di luar standar yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu maksimum sebesar 2,45%. Jika ini dibiarkan tentunya akan berpengaruh terhadap nilai ketidakrataan akhir benang. Untuk itu perlu dilakukan upaya untuk menurunkan nilai ketidakrataan benang.

Salah satu upaya untuk menurunkan nilai ketidakrataan benang, adalah dengan menjaga nilai ketidakrataan bahan bakunya tetap berada dalam batas kontrol yang diijinkan oleh perusahaan. Untuk mencapai itu diupayakan untuk menurunkan nilai ketidakrataan *sliver drawing* dengan mengubah salah satu parameter yang berpengaruh terhadap tingginya nilai ketidakrataan. Parameter yang dimaksud adalah ketebalan *scanning roll* yang dipercaya berkontribusi terhadap nilai ketidakrataan. Dalam percobaan ini, tiga jenis ketebalan *scanning roll* yang masing-masing 6 mm, 8 mm, dan 10 mm digunakan untuk pembuatan *sliver drawing* dan hasilnya diuji nilai ketidakraannya.

Berdasarkan hasil pengamatan, percobaan dan pengujian yang dilakukan didapat hasil bahwa penggunaan *scanning roll* dengan ketebalan yang berbeda ternyata berpengaruh terhadap ketidakrataan (U%) *sliver drawing*. Dari hasil diskusi dan kesimpulan maka disarankan bahwa dalam pembuatan *sliver drawing* CVC 71 Ne₁ 0,1 di mesin *drawing finisher* tipe RSB 951, perusahaan sebaiknya menggunakan *scanning roll* yang tepat yaitu *scanning roll* dengan ketebalan 10 mm. Karena menghasilkan nilai ketidakrataan (U%) *sliver drawing* yang lebih baik. Sehingga pada pembuatan *sliver drawing* CVC 71 Ne₁ 0,1 di mesin *drawing finisher* tipe RSB 951 akan menghasilkan mutu *sliver drawing* yang paling baik.