

INTISARI

Ketidakrataan benang merupakan faktor terpenting dalam menunjang kualitas benang, benang yang berkualitas dapat diperoleh dari penyusunan *roving* yang berkualitas sesuai standar perusahaan. Untuk memperoleh *roving* yang baik sesuai standar diperlukan proses *drafting* yang baik sehingga diperlukan penyetelan rol peregang dan permukaan rol depan atas yang merata. Sejalan dengan uraian di atas maka dilakukan pengamatan untuk mengetahui sejauh mana perbedaan variasi diameter rol depan atas setelah penggerindaan dimesin toyoda tipe FL 16 terhadap ketidakrataan *roving* yang dihasilkan pada proses pembuatan *roving* poliester 100 % di PT Kewalram Indonesia. Maksud dari pengamatan yang dilakukan adalah untuk mengetahui pengaruh penggerindaan pada rol depan atas terhadap ketidakrataan (U %) *roving* yang dihasilkan pada mesin *simplex* toyoda tipe FL 16. Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui berapa diameter terkecil dari rol depan atas hasil penggerindaan yang menghasilkan (U %) *roving* yang memenuhi standar perusahaan untuk digunakan pada mesin *simplex* toyoda tipe FL 16.

Pengujian dilakukan dengan cara mengubah-ubah rol depan atas dengan diameter yang berbeda-beda, setelah penggerindaan rol depan atas dilakukan dengan menggunakan diameter 29,50 mm, 29,20 mm dan 28,50 mm pada masing-masing rol depan atas.

Dari hasil pengujian dan analisis statistik yang dilakukan, didapatkan hasil bahwa perbedaan diameter rol depan atas memberikan pengaruh terhadap ketidakrataan (U %) *roving*. Semakin kecil diameter rol maka semakin meningkat ketidakrataan *roving*. Diameter rol depan atas setelah penggerindaan yang masih memenuhi standar perusahaan adalah diameter 29,20 dengan ketidakrataan (U %) 3,4 % (standar ketidakrataan U % perusahaan 3,5 %).