

INTISARI

Proses penganjian adalah suatu usaha untuk meningkatkan daya tenun benang lusi di pertenunan. Penganjian yang baik akan menidurkan bulu-bulu (*Hairiness*), meningkatkan kekuatan, dan ketahanan gesek, serta menyebabkan benang terpisah satu sama lain. Penyebab nilai *hairiness* pada benang menjadi tinggi adalah salah satunya tidak adanya alat penidur bulu atau yang sering kita kenal *wet dividing rod*. Karena tidak adanya alat *wet dividing rod* pada mesin *sizing sucker muller type WN* tahun 1990 maka sebaiknya digunakannya pemisah benang diawal untuk menghindari *splitting* secara bersamaan dalam keadaan kering yang menyebabkan bulu benang berdiri dan kanji menempel secara berlebihan atau kasar, pemisahan benang diawal bisa dilakukan dengan menambahkan rol dan melewatkannya sebelum masuk ke silinder pengering, sehingga benang diharapkan tidak menempel satu dan yang lainnya. Sementara itu persentase penurunan jumlah bulu yang dihasilkan sebesar 53,13 % untuk bulu yang panjangnya 0,5 mm dan 48,79 % untuk bulu yang panjangnya 1,5 mm % masih ada yang belum sesuai dengan standar perusahaan, yaitu 50 %.

Percobaan dilakukan dengan tidak menggunakan rol (*no splitting*), menggunakan satu rol (*2 splitting*) dan menggunakan dua rol (*3 splitting*). Rol yang digunakan adalah rol bekas pengantar beam stand yang dilapisi teplon agar tidak lengket. Diharapkan dengan percobaan ini bisa memperbaiki jumlah penurunan bulu dan kualitas kain.

Dari hasil pengujian dan analisis yang dilakukan, didapatkan tidak menggunakan rol penurunan bulu sebesar 51,37 % dengan jumlah bulu 213,13 helai untuk bulu yang panjangnya 0,5 mm dan 48,79 % dengan jumlah bulu 28,26 helai untuk bulu yang panjangnya 1,5 mm. Penggunaan satu rol dalam proses penganjian sebesar 49,76 % dengan jumlah bulu 222,6 helai untuk bulu yang panjangnya 0,5 mm dan 53,37 % dengan jumlah bulu 25,6 helai untuk bulu yang panjangnya 1,5 mm. Penggunaan dua rol dalam proses penganjian sebesar 53,35% dengan jumlah bulu 205,8 helai untuk bulu yang panjangnya 0,5 mm dan 57,68 % dengan jumlah bulu 23,53 helai untuk bulu yang panjangnya 1,5 mm. Percobaan penambahan rol yang menghasilkan jumlah bulu benang yang paling rendah adalah yang menggunakan dua rol (*3 splitting*) karena selain bulu yang panjangnya 0,5 mm dan 1,5 mm masuk standar mutu benangpun terjaga.