

INTISARI

PT Kewalram Indonesia adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri pemintalan, pembordiran dan pencelupan. Produk yang dihasilkan di PT Kewalram Indonesia didasarkan pada pesanan pelanggan perusahaan baik pembeli dalam negeri ataupun luar negeri. Permintaan pesanan dari pembeli berbeda-beda mulai dari jenis benang, proses pembuatan benang, *finishing* benang hingga spesifikasi mutu benang yang diharapkan seperti ketidakrataan. Ketidakrataan ini berpengaruh terhadap proses selanjutnya karena benang yang cenderung tidak rata akan lebih cepat putus.

Ketentuan ketidakrataan yang diharapkan yaitu tidak melebihi standar yang telah disepakati ataupun standar pabrik. Selama pengamatan terhadap pembuatan benang poliester-kapas (65% : 35%) lot 36A pada proses di mesin *drawing finisher* (*drawing passage 2*) diperoleh persentase ketidakrataan (U %) sebesar 7,2%. Untuk mendapatkan besar ketidakrataan yang sesuai dengan standar perusahaan maka perlu dilakukan percobaan.

Upaya yang dapat dilakukan untuk memperbaiki mutu *sliver* khususnya ketidakrataan yang sesuai dengan standar pabrik maka dapat dilakukan percobaan terhadap jumlah rangkaian *sliver* pada bagian penyuaipan dan penggantian nomor terompet pada bagian pengumpulan lembaran (*web drawing*). Jumlah rangkaian yang digunakan sebelumnya adalah 5 dan dilakukan penambahan jumlah rangkaian yakni 6 rangkaian dan 7 rangkaian. Untuk nomor terompet sebelumnya menggunakan nomor 13 (diameter lubang terompetnya 27 mm) dan dilakukan penggantian nomor terompet yakni dengan nomor 14 (diameternya 29 mm) dan 15 (diameternya 31 mm).

Hasil ketidakrataan setelah percobaan memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh pabrik yakni sebesar 4,5% - 6% dengan jumlah rangkaian 6 dan 7 serta dengan pemakaian ketiga nomor terompet.