

RINGKASAN

Salah satu unit adalah *Spinning* (pemintalan) yang merupakan proses pengolahan bahan baku serat (serat alam atau serat buatan) menjadi benang dengan melalui beberapa tahapan proses dari mesin *blowing* sampai *winding*. Tujuan dari pemintalan adalah untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik dan bermutu tinggi. Pada salah satu proses pemintalan benang, terdapat proses yang terjadi pada mesin *drawing*. Mesin *drawing* merupakan salah satu mesin penting dalam industri pemintalan untuk menghasilkan *sliver* dengan diameter yang lebih kecil. Salah satu komponen penting dalam mesin *drawing* adalah *top roll*, *Top roll* adalah salah satu komponen penting dalam mesin *drawing* yang berperan dalam meratakan *sliver*. Kondisi permukaan *top roll* dapat mempengaruhi kerataan *sliver* yang dihasilkan. *Unevenness* pada *sliver* merujuk pada ketidakrataan ketebalan *benang*. Lalu untuk mengatasi ketidakrataan tersebut, salah satu cara yang dilakukan yaitu penggerindaan pada *top roller drawing*. Hal ini bisa disebabkan karena permukaan *top roll drawing* mempengaruhi hasil *sliver drawing* sehingga dapat memperbaiki kualitas *unevenness sliver drawing*, maka dari itu penulis melakukan penelitian dengan membandingkan penggunaan *top roll drawing* sebelum dan sesudah *digerinding* terhadap kualitas *unevenness sliver drawing*. Penulis menggunakan metode diagram *histogram* dalam pengerjaan tugas akhir. Setelah dilakukan pengujian dan pengtesan. Pada pengtesan uster tester 6 didapatkan hasil rata-rata *unevenness sliver drawing* sebelum penggerindaan yaitu 2,02 dan *top rol* sesudah *digerinding* yaitu 1,98 . Dari pengujian dan pengtesan yang sudah dilakukan dapat dilihat bahwasannya hasil kualitas *unevenness* *sliver* sesudah penggerindaan lebih baik dibandingkan dengan sebelum penggerindaan