

INTISARI

Tugas akhir ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya defek kerut pada kulit domba artikel *glove snow white* di PT. Mulia Tri Utama, serta mengetahui pengaruh *trial* perbaikan terhadap defek kerut. Metode yang digunakan antara lain praktek kerja langsung, studi literatur, wawancara serta melakukan *trial*. *Trial* perbaikan dilakukan dengan merubah skala proses *tanning* dari skala produksi (dengan jumlah kulit 500 lembar) menjadi skala laboratorium/RnD (dengan jumlah kulit 4 lembar), serta perubahan suhu *fatliquoring* dari 60°C menjadi 50°C. Bahan baku yang digunakan adalah 4 lembar kulit domba piket sebagai bahan baku pada proses *trial* tahap *tanning*. Sedangkan bahan baku untuk *trial* tahap *pasca tanning* adalah 2 lembar kulit domba *wet white*, kualitas I–IV, tebal 0,4–0,5 mm dengan luas awal 5 sqft dan berat 370 gram. Bahan penyamak yang digunakan berupa *glutaraldehyde* sedangkan bahan kimia *fatliquoring* yang digunakan adalah Pellan 802, Perfectol HQ dan Ombrellon PM. Berdasarkan *trial* yang dilakukan, perubahan skala proses dari 500 lembar menjadi 4 lembar pada tahapan *tanning*, serta perubahan suhu *fatliquoring* dari 60°C menjadi 50°C berhasil menurunkan potensi defek kerut. Hasil *trial* menunjukkan bahwa kulit kontrol menunjukkan penyusutan dari 5 sqft menjadi 2 sqft, sedangkan kulit dengan perubahan proses mengalami penambahan luas dari 5 sqft menjadi 5,5 sqft.

Kata Kunci: *Tanning, Suhu Fatliquoring, Defek Kerut, Glove Snow White*

ABSTRACT

This final project aims to determine the factors that cause wrinkle defects in the sheepskin of snow white glove articles at PT. Mulia Tri Utama, as well as knowing the effect of repair trials on wrinkle defects. The methods used include direct work practice, literature study, interviews and conducting trials. The repair trial was carried out by changing the scale of the tanning process from a production scale (with 500 skins) to a laboratory scale / RnD (with 4 skins), and changing the fatliquoring temperature from 60oC to 50oC. The raw material used was 4 pieces of pikel sheepskin as raw material for the trial process at the tanning stage. Meanwhile, the raw materials for the post-tanning trial were 2 sheets of wet white sheepskin, I – IV quality, 0.4–0.5 mm thick, with an initial area of 5 sqft and a weight of 370 grams. The tanning material used was glutaraldehyde, while the fatliquoring chemicals used were Pellan 802, Perfectol H and, Ombrellon PM.. Based on the trial, the change in the scale of the process from 500 sheets to 4 sheets during the tanning stage, as well as the change in fatliquoring temperature from 60°C to 50°C succeeded in reducing the potential for wrinkle defects. The trial results showed that the control skin showed shrinkage from 5 sqft to 2 sqft, while the skin with process changes increased in area from 5 sqft to 5.5 sqft.

Keywords: Tanning, Fatliquoring Temperature, Wrinkle Defects, Snow White Glove