

INTISARI

Tujuan tugas akhir ini adalah untuk meningkatkan efisiensi proses pewarnaan melalui pengendalian kontrol proses netralisasi. Kontrol proses netralisasi di PT. Karya Lestari Mandiri kurang di perhatikan. Metode yang diambil untuk mengumpulkan data primer yaitu observasi, wawancara, praktek kerja langsung dan pengumpulan data sekunder yaitu studi pustaka dan literatur. Perbaikan kontrol proses dilakukan dengan mengidentifikasi pH kulit menggunakan indikator BCG dan pH larutan. Bahan baku yang digunakan dalam proses perbaikan (*trial*) adalah 2 lembar kulit sapi *wet blue* dengan luas total 38 *sqft* dan tebal 1,7 mm. Pengamatan hasil dilakukan dengan memotong penampang kulit setelah proses *dyeing* dan mengidentifikasi penetrasi cat ke dalam kulit. efisiensi waktu diukur dengan membandingkan waktu netralisasi dan *dyeing* pada perlakuan sebelum dan sesudah perbaikan kontrol proses. Berdasarkan pengamatan diketahui bahwa setelah melakukan perbaikan kontrol proses, lama waktu *dyeing* yang dibutuhkan menjadi lebih cepat. Hasil dari perbaikan netralisasi terhadap efisiensi waktu proses *dyeing* artikel atasan sepatu *floaters* di PT. Karya Lestari Mandiri memiliki peningkatan efisiensi sebesar 13,43 %. Dengan demikian bisa disimpulkan bahwa perbaikan kontrol proses berpengaruh terhadap efisiensi proses *dyeing*.

Kata kunci: *Dyeing*, Netralisasi, Pengendalian Kontrol Proses, Efisiensi Waktu

ABSTRACT

The purpose of this final project is to increase the efficiency of the coloring process through controlling control of the neutralization process. Neutralization process control at PT. Karya Lestari Mandiri has not been given much attention. The method used to collect primary data is observation, interviews, direct work practice and secondary data collection, namely literature and literature studies. Improvement of process control is done by identifying skin pH using indicators of BCG and pH of the solution. The raw materials used in the repair process (trial) were 2 sheets of wet blue cowhide with a total area of 38 sqft and a thickness of 1.7 mm. Observation of the results is done by cutting a cross section of the skin after dyeing and identifying the penetration of the paint into the skin. Time efficiency was measured by comparing the neutralization and dyeing times in the treatment before and after process control improvement. Based on observations it is known that after improving the process control, the required dyeing time is shorter. The result of the neutralization improvement on the efficiency of the dyeing process of the floater shoe tops at PT. Karya Lestari Mandiri has increased efficiency by 13.43%. Thus it can be concluded that improved process control affects the efficiency of the dyeing process.

Keywords: Dyeing, Neutralization, Process Control Control, Time Efficiency