

INTISARI

PT. Indo Sakura Indah merupakan perusahaan yang memproduksi kulit sintetis dengan proses *calendering*. Salah satu produk yang dihasilkan adalah kulit sintetis *sponge* artikel Sala. Berdasarkan pengolahan data produksi artikel Sala pada bulan Januari - Maret 2020, teridentifikasi adanya permasalahan dominan yaitu cacat ketebalan kurang atau *underfoam* dengan nilai persentase 4.2%. Tujuan penyusunan tugas akhir adalah mengetahui faktor penyebab dan upaya mengurangi cacat *underfoam* artikel Sala. Metode *fishbone* digunakan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab. Faktor utama yang mempengaruhi terjadinya cacat *underfoam* adalah konsentrasi *blowing agent* dan *kicker* yang kurang tepat., pengadukan di *banbury* terlalu lama, suhu *roll calender* tinggi, suhu oven rendah, serta tidak dilakukan perawatan dan pengecekan mesin secara rutin. Upaya mengurangi cacat *underfoam* yaitu melakukan trial untuk mengetahui konsentrasi *blowing agent* dan *kicker* yang tepat, mengurangi lama pengadukan di *banbury*, menurunkan suhu *roll calender* (tidak melebihi 180 °C), menaikkan suhu oven (masih bisa dinaikkan sampai 230 °C) , serta melakukan pengecekan mesin setiap 1 bulan sekali.

Kata kunci : kulit sintetis, *calendering*, cacat *underfoam*

ABSTRACT

PT. Indo Sakura Indah is a company that produces synthetic leather with a calendering process. One of the products is SALA article synthetic sponge leather. Based on the production data of the SALA article in January - March 2020, it was identified that there was a dominant problem, namely underfoam defect with a percentage value of 4.2%. The purpose of this paper is to determine the causative factors, and to find out how to reduce the SALA article underfoam defects. Fishbone method is used to determine the causes. As a result, the main factors that influence the occurrence of underfoam defects are the inaccurate concentration of blowing agent and kicker, too long stirring at Banbury, high calender roll temperature, low oven temperature, and no routine maintenance and machine checking. The solution to reduce underfoam defects are doing an experiment to find out the proper blowing agent and kicker concentration, reduce the stirring time at Banbury, lower the calender roll temperature (not to exceed 180 ° C), increase the oven temperature (can still be increased to 230 ° C), and do checking the machine every 1 month.

Key words: *synthetic leather, calendering, underfoam defects.*

