


No	8	
Nama	ASTINA	
No Mhs	01/151476/EPA/0087	
Pembimbing I	Dr. Bambang Setiaji	
Pembimbing II	Drs. Iqmal Tahir, M.Si	
Skripsi	PENGARUH PEMUTIHAN (<i>BLEACHING</i>) DAN PEWARNAAN TERHADAP KUALITAS SERABUT KELAPA SEBAGAI BAHAN BAKU KERAJINAN	
Abstrak	<p>Telah dilakukan pemutihan serabut kelapa dengan metode perendaman dengan larutan H₂O₂ dan pewarnaan serabut dengan metode pencelupan. Hasil pemutihan dan pewarnaan dilakukan uji kenampakan dengan foto mikroskop, uji tarik dan uji kemuluran. Metode pemutihan serabut kelapa terlebih dahulu dilakukan standarisasi penampakan warna (tingkat putih) dengan menggunakan larutan H₂O₂ konsentrasi 30% dengan variasi waktu 3, 6 dan 9 hari. Kemudian larutan H₂O₂ dioptimasi dengan variasi konsentrasi 3, 5, 8, 10, 15 dan 30 %, selanjutnya dilakukan variasi temperatur pemanasan 35, 50, 70 dan 100°C. Hasil pemutihan kemudian dilakukan pewarnaan dengan menggunakan 250 mL air, 0,25 g garam dapur dan 1 g wener (warna merah, kuning dan hijau) diaduk dan dipanaskan lalu dimasukkan 5 g serabut sampai pewarnaan merata.</p> <p>Hasil dari pemutihan serabut yang dijadikan standar untuk warna adalah hasil dari perendaman selama 3 hari yang disebut putih-1 dan perendaman selama 6 hari yang disebut dengan putih-2, sedangkan konsentrasi larutan H₂O₂ optimum untuk pemutihan serabut sebesar 15 %, dengan temperatur pemanasan 100 °C. Hasil pewarnaan ada 2 macam, putih-2 menghasilkan warna lebih cerah dan putih-1 menghasilkan warna kecoklatan. Dari uji kuat tarik dan uji kemuluran serabut yang diputihkan dengan perendaman tanpa pemanasan memiliki nilai 2,915 kg/mm² dan 19,8 %, hampir sama dengan serabut yang belum diputihkan memiliki nilai 2,950 kg/mm² dan 21 %.</p>	