

ABSTRAKSI

Yuni Astuti / 32413425

MEMPELAJARI PROSES PRODUKSI OTOMOTIF JENIS *COVER CENTER* K59 DI PT DYNAPLAST PLANT 4 CIBITUNG

Penulisan Ilmiah. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2017

Kata Kunci: Proses Produksi, Produk *Cover Center* K59, PT Dynaplast Plant 4 Cibitung.

(xi + 30 + Lampiran)

PT Dynaplast Plant 4 Cibitung merupakan salah satu perusahaan manufaktur sebagai produksi komponen plastik di Indonesia. Proses produksi yang diterapkan di PT Dynaplast Plant 4 dimulai pada tahapan keempat pada Gambar 4.1 hingga menjadi produk akhir. Proses produksi dimulai dari tahap keempat yang merupakan pencampuran material utama yaitu PP Fibre AF 1002 LF Black dan material penunjang yaitu butiran plastik alternatif. Tahap kelima material dicetak menggunakan mesin injeksi dengan tonase mesin sebesar 850 ton dan waktu siklus yang dibutuhkan adalah 58 detik. Tahap keenam produk dirapihkan secara manual oleh operator dengan memotong gate runner pada produk dan membuang sisa-sisa cetakan pada produk sehingga tidak ada bagian yang flashing. Sebelum menjadi produk akhir, produk akan melewati bagian tahap akhir dari proses. Setelah produk melewati semua tahapan proses tersebut, barulah produk dikemas dan disimpan ke dalam gudang barang jadi. Jenis proses produksi yang diterapkan di PT Dynaplast Plant 4 terhadap produk otomotif jenis cover center K59 menggunakan proses produksi terus-menerus. Hal ini dikarenakan urutan-urutan pada proses produksi yang pasti, sejak dari bahan mentah sampai proses produk akhir, dan produk direncanakan dalam jumlah yang besar.