

ABSTRAKSI

Herdiansyah Pratama (34414929)

MEMPELAJARI PROSES PRODUKSI PRODUK BOTOL AIR MINUM 600 ML PADA PT PASIFIC ASIA PACKAGING

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2018.

Kata Kunci : PT Pasific Asia Packaging, Botol Air Minum 600 ml, Proses Produksi.

(xi + 32 + 2 Lampiran)

PT. Pasific Asia Packaging merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang *injection, extrusion, thermoforming, injection stretch blow, PET stretch blow dan printing*. Dalam memproduksi suatu produk harus mencapai target sesuai dengan permintaan, namun pada kenyataannya masih terdapat permasalahan dalam proses produksi yaitu sering terjadinya kerusakan mesin Chumper Blow Molding yang mengakibatkan tidak tercapainya target produksi dan banyaknya produk yang *reject* yang dapat mengakibatkan ketidaklancaran produksi.

Proses produksi botol air minum 600 ml diawali dengan menggunakan mesin *Injection Molding Machine* lalu masuk ke dalam tungku dengan suhu lumer plastik yang sudah ditentukan sambil diperlakukan adukan oleh sekrup di dalam tungku, lalu dari unit inilah disuntikkan ke dalam cetakan (*Mold*) untuk dibentuk *preform PET bottle*. *Preform PET bottle* ini adalah tahapan awal pembentukan, lelehan plastik tadi di cetak dengan menggunakan *Injection Molding Machine* dan dibentuk menjadi *Preform*. Tahap selanjutnya *Preform* yang sudah siap untuk melakukan proses *blow* akan dimasukkan ke dalam bak *preform*, *transfer preform* yang berlangsung pada proses *blowing* dilakukan beberapa kali *transfer*, salah satu nya adalah bak *preform* yang berisi *preform*, bak ini sudah terkordinasi dengan mesin vibrasi yang menggetarkan bak sehingga *preform* jatuh ke tempat rendah yang sudah dipasangkan *konveyor* yang bergerak memutar dari bawah keatas untuk membawa *preform* ke pada *Roller preform* menerima *preform* dari *konveyor* dan untuk segera di proses ke tahap berikutnya, setelah *preform* keluar dari *roller preform* masuk kedalam piringan yang membawa *preform* tersebut menuju tempat di panaskannya *preform* tersebut dengan suhu yang sudah ditentukan lalu dimasukkan pada sebuah cetakan dengan disertai memasukan pin yang akan meniupkan udara kedalam *preform* atau bibit botol. Setelah cetakan tertutup *preform* akan ditiup, bentuk botol akan mengikuti bentuk cetakan. Setelah terbentuk botol, suhu udara akan menurun dan cetakan kembali dibuka untuk melepaskan hasil tiupan tersebut.

Daftar Pustaka (1985 – 2009)