

## 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 Chumpower *Blow Molding* yang mengakibatkan tidak tercapainya target produksi dan banyak nya produk yang *reject* yang dapat mengakibatkan ketidaklancaran produksi.

Proses produksi botol air minum 600 ml diawali dengan menggunakan mesin *Injection Molding Machine* lalu memasuka pelastik PET dalam bentuk Pellet kedalam tungku, kemudian dipanaskan di dalam tungku dengan suhu lumer plastik yang sudah di tentukan sambil diperlakukan adukan oleh sekrup di dalam tungku, lalu dari unit inilah disuntikkan ke dalam cetakan (*Mold*) untuk di bentuk *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 selajutnya *Preform* yang sudah siap untuk melakukan proses *blow* akan di masukan kewadah atau 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 di pasangkan *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 preform masuk kedalam piringan yang membawa preform tersebut menuju tempat di panaskannya *preform* tersebut dengan suhu yang sudah di tentukan lalu dimasukan 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)**