

## **ABSTRAKSI**

Ryan Dwiki Haryanto. 28413148

### **PROSES PRODUKSI PEMBUATAN BERRICAP DENGAN MESIN INJECTION MOLDING DI PT. DYNAPLAST**

PI. Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma,  
2016

Kata Kunci : *Injection Unit, Quality Control*

( xii + 36 + Lampiran )

*Termoplastik dalam bentuk butiran atau bubuk ditampung dalam sebuah hopper kemudian turun ke dalam barrel secara otomatis (karena gaya gravitasi) di mana dilelehkan oleh pemanas yang terdapat di dinding barrel dan oleh gesekan akibat perputaran screw injeksi. Plastik yang sudah meleleh diinjeksikan oleh screw injeksi (yang juga berfungsi sebagai plunger) melalui nozzle ke dalam cetakan yang didinginkan oleh air.. Pada saat proses pendinginan produk secara bersamaan di dalam barrel terjadi proses pelelehan plastik sehingga begitu produk dikeluarkan dari cetakan dan cetakan menutup, plastik leleh bisa langsung diinjeksikan. Panas yang diberikan pada material biasanya berkisar antara 350°F – 525°F (177°C – 274°C). Hasil quality control pada berricap diambil sebanyak 7 sampel dari satu proses injection molding dengan rata-rata sebagai berikut: standar Weight Part 2.35-3.15 gram, dengan hasil rata-rata 5.25gram 2.46, standar Tinggi(height) 15.50-16.10 mm, dengan hasil rata – rata 15.87mm, standar Open Torque 10-21 kgf, dengan hasil rata – rata 16.28 kgf, standar Brige break test dimana standar pengukuran yang digunakan 8-12 kg. dengan hasil rata – rata 9.57.*