

ABSTRAK

Muhammad Robbi, 24415777

PROSES PRODUKSI RUBBER SEAL DENGAN JENIS “BR” Di PT. TOYOSEAL INDONESIA

Penulisan Ilmiah Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma

Kata Kunci : Produk Rubber “BR”, proses Heating, Extruding, & Barthosi

(xii+ 45 + Lampiran)

Karet yaitu suatu produk yang bahan bakunya berasal dari masterbatch yang di proses terlebih dahulu pada Heating proses, pada proses ini obat dan pewarna akan di campur dan di giling secara bersama hingga tercampur dengan merata biasanya membutuhkan waktu ±45 menit dengan jumlah bahan karet berkisar 90 kg untuk satu kali penggilingan dan memaximalkan campuran obat dan pewarna dengan masterbatch dalam selanjutnya heating process yaitu Proses pemanasan ini dilakukan bersamaan pada saat proses penggilingan bahan karet pada mesin mixing. Tujuannya adalah agar bahan baku karet yang masih keras dan kaku menjadi lebih elastis dan mudah digiling saat dicampur dengan obat dan pewarna. Proses pemanasannya terdapat pada komponen roll pada mesin heating yang suhunya berkisar ±120 °C dan selanjutnya proses Extruding adalah proses pembentukan karet menjadi bentuk sebagai berikut :“BR”, tujuannya adalah agar karet mudah dipress dan dicetak dengan core metal sesuai dengan bentuk Rubber Seal yang akan dibuat. Setalah itu lanjut ke proses Drying yaitu merupakan proses pengeringan yang dilakukan terhadap karet hasil proses Extruding. Proses ini berlangsung ±15 menit hingga ±30 menit tergantung produk yang ingin dikeringkan dan setelah beberapa proses yang dilalui masuk ke proses akhir yaitu Bartoshi Process adalah proses yang dilakukan untuk mengembalikan bentuk karet kesemula yang mengakibatkan dari hasil proses extruding akibat temperature, proses pengrajaan maupun salahnya posisi jatuh bahan pada wadah yang mengakibatkan bentuk yang tidak sempurna. Proses bartoshi ini dilakukan hanya untuk bentuk karet “BR”. Proses pengrajaannya pun dilakukan manual oleh tenaga manusia.

Daftar Pustaka (2010 – 2012)