

ABSTRAKSI

Fahreza Saputra Hasibuan. 23414789

PROSES PEMBUATAN *BOTTOM CHASSIS* LV11352-002A DENGAN METODE *PRECISION METAL STAMPING PART* DI PT PADMA SOODE INDONESIA

Laporan Kerja Praktek, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri,
Universitas Gunadarma 2017

Kata Kunci : Proses *Stamping Bottom Chassis*

Proses Metal Stamping sendiri adalah proses pencetakan metal secara dingin dengan menggunakan dies dan mesin press untuk menghasilkan produk sesuai dengan yang dikehendaki. Salah satu pengaplikasian dari metal stamping adalah proses pembuatan komponen alat elektronika seperti audio pada kendaraan mobil. Salah satu komponen yang dapat menunjang kerja audio mobil ini adalah Bottom Chassis, yang berfungsi sebagai komponen yang menopang tempat keluar masuknya CD/DVD/VCD player pada audio mobil. Bottom Chassis sendiri tebuat dari coil material SECC (Steel Electrically Cold-rolled Coil). Tujuan dari penulisan ini adalah untuk memahami proses metal stamping part Bottom Chassis LV11352-002A di PT Padma Soode Indonesia dan memahami cara perhitungan untuk produksi produk Bottom Chassis LV11352-002A per hari di PT Padma Soode Indonesia. Bottom chassis merupakan unit komponen elektronika, yang ada pada audio-audio mobil. Bottom chassis sendiri berfungsi sebagai unit komponen yang menopang tempat keluar-masuknya CD player pada audio mobil. Bottom Chassis Type LV11352-002A di produksi dengan proses blanking, bending pertama, bearing, embossing, drawing, parting, riveting, bending kedua, dan tapping. Perhitungan produksi Bottom Chassis Type LV11352-002A per hari di PT Padma Soode Indonesia dapat diketahui melalui kecepatan mesin stamping SLS2-200 yang menggunakan kecepatan 15 SPM (Stroke per Minute) atau 15 pukulan dalam satu menit. Dengan kekuatan pukulan sebesar 20 ton. Dari hasil perhitungan produksi harian, produk Bottom Chassis Type LV11352-002A dapat diproduksi sebanyak 13500 pieces per hari.

Daftar Pustaka (1962-2017)