

## ABSTRAK

Ilham adi sampurno, 23415263

### **PROSES PRODUKSI KEMASAN KALENG SUSU DIAMETER 73 MM DENGAN PROSES MACHINING DI PT. FRISIAN FLAG INDONESIA**

Laporan Kerja Praktek Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma 2019

Kata kunci : Kaleng, Necking, Flanging, Seaming, Slitter, Brazing

*Kemasan kaleng adalah suatu metode dalam pengemasan makanan atau minuman, Dengan kemasan seperti ini makanan atau minuman dapat disimpan dengan rapih dan aman tanpa merusak isi nya. Tujuan dari penulisan ilmiah ini adalah untuk mengetahui proses pembuatan kaleng susu kental manis, di mana proses ini menggunakan mesin slitter, mesin auto body welder, mesin NFS (necking, flanging, seaming). Benda kerja yang Panjang 925 mm, lebar 860 mm & ketebalan 0,16 mm. Proses pertama adalah slitter menjadi panjang 85 mm, lebar 23 mm & ketebalan 0,16 mm lalu masuk ke tahap rolling, Proses yang merubah dari lembaran menjadi silinder dengan dimensi diameter  $\varnothing 73$  mm dan tinggi 85 mm. Setelah itu proses brazing untuk menyambung kedua ujung kaleng menjadi silinder utuh dengan overlap penyambungan  $\pm 0,90$  mm, lalu ke proses necking yang merupakan pengurangan diameter atas kaleng, yang merubah diameter atas menjadi  $\varnothing 70$  mm. Kemudian proses flanging, proses ini menekuk ujung atas keluar dengan jarak 2 mm, sehingga di dapat  $\varnothing 72$  mm. Kemudian Proses seaming, untuk melipat ujung bawah dan atas kaleng dengan tutup kaleng dengan tingkat toleransi kerapatan  $\pm 0,18$  mm. Proses akhir QC untuk melihat cacat pada kaleng, jika cacat pada kaleng akan di kirim dan disimpan dalam gudang reject untuk di kirim ke tempat peleburan logam.*  
*Daftar Pustaka ( 1993 - 2006)*