

ABSTRAK

Aji Wibowo 20413538

PROSES PEMBUATAN SOLID TIRE DI PT IRC INOAC INDONESIA.

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gundarma 2016.

Kata Kunci : Jenis material, Proses produksi
(Xiii + 40 + Lampiran)

Proses produksi di mulai dari penerimaan bahan baku berupa rubber sintetis, natural rubber, oil, filler dan obat so, sehingga dapat menghasilkan compound yang berkualitas terbaik. Dalam jenis rubber yang digunakan adalah SBR yang berfungsi memiliki ketahanan kikis sangat baik dan panas yang ditimbulkan juga rendah. sedangkan Ukuran rubber berbentuk seat(lembaran) yaitu dengan lebar 150 mm dan tebal 5 mm. Adapun jenis-jenis mesin yang digunakan dalam proses pembuatan solid tire antara lain mesin building yang berfungsi untuk membentuk compound yang berbentuk lembaran menjadi berbentuk lingkaran. Untuk membuat solid tire membutuhkan 3 lembaran yang masing-masing mempunyai hardness yang berbeda yaitu lembaran pertama yang dekat dengan velg hardnessnya 90, lembaran kedua untuk bagian yang tengah hardnessnya 70 dan untuk lembaran ketiga hardnessnya 90. untuk Mesin autoclave berfungsi untuk mematangkan bahan atau material setelah solid tire dibentuk bulat, proses autoclave dibutuhkan 30 menit. Proses terakhir menggunakan mesin curring yang berfungsi untuk menjadikan kembang dan di dalam mesin curring ini prosesnya membutuhkan waktu kira-kira 3 jam dengan temperatur 160°C. Setelah semua proses selesai, barang jadi di salurkan ke konsumen.

Daftar pustaka(1994 – 2005)