

ABSTRAKSI

Ade Jayadiirian, 20413139

**ANALISA PROSES PENGROLAN STRIP COIL NO. 660208 DIMILL
(CTCM) CONTINUOUS TANDEM COLD MILL DIVISI COLD ROLLING
MILL (CRM).**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, Teknik Mesin 2016

Kata Kunci: Proses *Manufactur Strip Coil*

Proses pengrolan dingin pada pelat merupakan proses pereduksian lembaran pelat akibat adanya gaya penekanan dan gesekan antara rol dengan pelat, dimana pelat akan mengalami deformasi plastis karena gaya tersebut. Pada penulisan ilmiah ini, fokus tertuju pada tahapan-tahapan proses pengrolan di *Mill CTCM (Continuous Tandem Cold Mill)* dan efek gaya ataupun tegangan pada pelat *coil* no. 660208 dengan ketebalan awal 2.00 mm, panjang awal 1291 m dan lebar awal 919 mm menjadi ketebalan akhir 0.20 mm, panjang akhir 11070 m dan lebar akhir 919 mm dari proses pengrolan tersebut di PT. Krakatau Steel, Tbk. Proses pengrolan pada pelat tersebut meliputi proses perataan, pemotongan, pengelasan, pengrolan, pengecekan kualitas dan pengemasan yang mengikuti standard di Perusahaan tersebut. Maka dari itu dilakukan analisa proses pengrolan dingin disepanjang pelat *coil* no. 660208 untuk mendapatkan dan mengetahui nilai tegangan dan gaya yang terjadi pada sekitar pelat, dimana nilai ini juga yang akan menjadi parameter dalam mengetahui tahapan-tahapan proses deformasi pelat saat pengrolan di *mill CTCM*.