

ABSTRAKSI

Sutiawan Tresno.26410765

PROSES PRODUKSI PEMBUATAN CAPS BRYLCREAM DI PT. DYNAPLAST

PI. Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2013

Kata Kunci : *Injection Unit, Cetakan(mold) , Caps, Quality Control, Deffect*

(xv + 82 + Lampiran)

Proses produksi pada PT. Dynaplast plant 8 adalah pembuatan caps brylcream. Proses diawali dengan menentukan raw material sesuai spesifikasi produk dan konsumen. Material yang digunakan dalam pembuatan caps brylcream adalah polystyrene. Selanjutnya material dimasukkan ke injection unit melalui beberapa tahap yaitu : Material masuk melalui hopper dengan prinsip gravitasi. Setelah itu masuk ke dalam barrel untuk dipanaskan oleh heater band sesuai titik leleh material polystyrene yaitu sebesar 160-240⁰C, dan diaduk(mixing) oleh screw agar didapatkan warna yang homogen. Selanjutnya material diinjeksikan melalui nozzle dan melewati non return valve agar material tidak kembali dan sepenuhnya masuk ke cetakan(mold). Material masuk ke dalam cetakan(mold), dimana dalam satu cetakan(mold) brylcream terdapat 8 cavity. Setelah terbentuk produk di cetakan(mold) maka produk di release dengan system ejector unscrew dan stripper plate karena caps brylcream terdapat ulir dalam. Dari proses tersebut terdapat sistem control baik di injection unit, mold maupun sistem release yang perlu diperhatikan, karena sangat berpengaruh terhadap terbentuknya dan kualitas produk. Beberapa sistem control yang penting yaitu : Barrel temperatur, inject stroke, holding stroke, inject time, holding time, cooling time, inject speed, inject pressure, holding pressure, hot runner mold control, ejector out, ejector in, mold close dan mold open. Setelah produk terbentuk, untuk menjamin kualitas produk sesuai permintaan konsumen maka dilakukan proses quality control yaitu: Pengambilan sample sesuai standar ANSI/ASQ Z4.A4 2003, dan Pengujian sample yang terdiri dari uji berat(weight part), uji diameter luar dan ulir, uji tinggi(height test), dan uji lid test. Proses quality control tersebut bertujuan untuk mengetahui deffect pada produk. Adapun beberapa deffect yang sering terjadi pada caps brylcream adalah : flashing, weld line, black spot, sink mark, flow mark dan short shot.