

## ABSTRAK

Dandy Suhendi, 22413003

### **PROSES PEMBUATAN RENG BAJA RINGAN TYPE TS 150 – R40.45 KASO METAL DI PT. TATALOGAM LESTARI**

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma, 2016

Kata kunci : Proses pembuatan, *reng* kaso metal.

(xiii + 44 + Lampiran)

*Dalam proses pembuatan reng baja ringan type TS 150 – R40,45 kaso metal di PT. tatalogam lestari, dilakukan melalui proses pengerollan yang melalui beberapa proses. Dimulai dari penyediaan bahan baku (coil), uncoiler process, roll forming process, roll stamp painting process, cutting proses, quality control. Semua proses tersebut saling berhubungan menunjang produksi yang pada akhirnya tercipta produk sesuai dengan standar dan spesifikasi. langkah-langkah dalam pembuatan reng meliputi beberapa proses yaitu uncoiler untuk membuka gulungan coil kemudian dengan roll forming pada proses roll forming untuk menyangkut lipatan terus menerus strip panjang lembaran logam menjadi reng, kemudian roll stamp, cutting process untuk mendapatkan jarak ruang (clearance) dan gaya potong pada mesin potong tersebut, yaitu, Jarak ruang (clearance) = 0.027 mm dan gaya potong = 69300 KN. proses finishing, proses ini dilakukan pengecekan (quality control), pemeriksaan produk reng apakah ada kecacatan pada dimensi, cacat label merk, cacat fisik material. Maka produk reng akan masuk kebagian divisi repairing untuk diperbaiki dan Produk siap untuk dipacking.*

Daftar pustaka ( 2008-2016 )