

## **ABSTRAKSI**

Yosep Adi Priyana, 27411579

**PROSES PEMBUATAN REINFORCEMENT REAR SIDE MENGGUNAKAN  
PROSES STAMPING DI PT. MANDIRI PRATAMA INTILOGAM (MPI).**

Laporan Kerja Praktek, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri,  
Universitas Gunadarma 2014

Kata Kunci : *Stamping, process forming*

(xii + 39 + Lampiran)

*Proses stamping ialah proses pencetakan metal secara dingin dengan menggunakan dies dan mesin press umumnya plate yang dicetak, untuk menghasilkan produk sesuai dengan yang dikehendaki. Untuk pembuatan Reinforcement Rear Side (penguat sisi belakang pada komponen mobil) pada PT. Mandiri Pratama Intilogam memiliki beberapa proses stamping, yaitu proses blank, ialah proses persiapan material, material dipotong sesuai dengan yang dibutuhkan, proses piercing, ialah proses dimana plate akan dilubangi dengan diameter tertentu untuk memenuhi standart pembuatan, Forming mengacu pada pengertian yang lebih sempit yang artinya adalah deformasi dari sheet metal yang merupakan kombinasi dari proses bending dan flanging, proses bending ialah proses penekukan plate dimana hasil dari penekukan ini berupa garis sesuai dengan bentuk sudut yang diinginkan. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah Mengetahui urutan proses pembuatan REINFORCEMENT REAR SIDE dengan proses stamping dan mengetahui cara setting dan pelepasan dies. Mesin yang digunakan dalam proses ini ialah mesin HIROTEC Press 500 ton, 400 ton, dan 300 ton (Non Cushion). Dies yang digunakan ialah Single Operation Dies, dan Combination Dies. Sebelum melakukan proses stamping dilakukan beberapa persiapan yaitu : persiapan awal material plate, pengukuran ulang material plate guna untuk mengukur panjang, lebar, dan tinggi material plate, pemeriksaan pada mesin stamping press untuk mencegah terjadinya kecelakan kerja. Setelah proses stamping selesai, ada 2 proses lanjutan sebelum produk jadi dikirim ke costumer, yaitu : proses repair agar permukaan yang kasar setelah stamping dihaluskan, dan proses quality control untuk mengukur sesuai standar. Untuk proses 1 (blank, piercing1) menggunakan mesin HIROTEC PRESS 300 TON, untuk proses 2 (Forming) dan proses 3 (bending) menggunakan mesin HIROTEC PRESS 500 TON, sedangkan untuk proses 4 (piercing2) HIROTEC PRESS 400 TON NON CUSHION.*