

## ABSTRAK

Dari serangkaian ujicoba mulai dari menentukan *tooling (tip & die)* dengan cara melakukan perhitungan *Draw Down Rasio (DDR)* & *Draw Ratio Balance (DRB)*, mencoba *Line speed extruder* sampai ujicoba temperatur *Extruder* pada proyek Telkom ADSS untuk menentukan hasil kualitas hasil pengujian yang terbaik sudah dilakukan, tiga buah variable yang berpengaruh terhadap kualitas hasil tes plastik telah di pilih yaitu: perhitungan DDR & DRB untuk menentukan tooling yang digunakan dan temperatur *extruder*. Rangkaian pengujian dilakukan dengan tujuan mempelajari seberapa besar pengaruh *tooling (tip & die)* dan juga temperatur extruder. Hasil pengujian terbaik yang tidak menyebabkan cacat pada permukaan kabel yaitu dengan menggunakan *tooling tip* berdiameter 8.2 mm dan *die* berdiameter 13.5 dan temperatur *screwextruder* Z1=130°C, Z2=160°C, Z3=165°C, Z4=170°C, Z5=175°C, dan pada zona *crosshead* H1=180°C, H2=180°C, H3=185°C, H4=185°C. Dari ketiga variabel tersebut *tooling (tip & die)*, *line speed* dan *temperature extruder* adalah sangat signifikan. Karena keduanya sangat bersinggungan.

Kata kunci : *Extruder, temperatur, tooling (tip & die)*.