

LAPORAN KERJA PRAKTIK

PENGARUH PENGGUNAAN **DEFLASHING UNIT** TERHADAP **OUTPUT** DAN
KUALITAS PRODUKSI PADA MESIN **BLOW MOLDING** DI PT. SANPAK UNGGUL



PUJI WIDODO
NIM : 41313310024

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
BEKASI 2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

PENGARUH PENGGUNAAN **DEFLASHING UNIT** TERHADAP **OUTPUT** DAN
KWALITAS PRODUKSI PADA MESIN **BLOW MOLDING** DI PT. SANPAK UNGGUL



UNIVERSITAS
Disusun Oleh :
MERCU BUANA

Nama : Puji Widodo

Nim : 41313310024

Program Studi : Teknik Mesin

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PRAKTIK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)

JANUARI 2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Puji Widodo

NIM : 41313310024

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Pengaruh Penggunaan *Deflashing Unit* terhadap
Output dan kualitas Produksi pada Mesin *Blow Molding* di PT. Sanpak Unggul

Dengan ini menyatakan bahwa Saya telah melakukan Kerja Praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah Saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka Saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini Saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Bekasi, 12 Nopember 2016



(Puji Widodo)

LEMBAR PENGESAHAN

PENGARUH PENGGUNAAN *DEFLASHING UNIT* TERHADAP OUTPUT DAN
KWALITAS PRODUKSI PADA MESIN *BLOW MOLDING* DI PT. SANPAK UNGGUL



Disusun Oleh :

Nama : Puji Widodo
Nim : 41313310024
Program Studi : Teknik Mesin

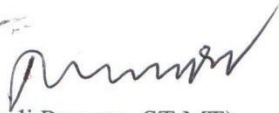
Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pada : 16 Januari 2017

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Koordinator Kerja Praktik



(Hadi Pranoto, ST.MT)



(Bethriza Hanum, ST.MT)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kepada Tuhan yang Maha Esa yang telah memberikan berkat serta menyertai saya sehingga saya bisa menyelesaikan kerja praktik yang telah selesai saya laksanakan di PT. Sanpak Unggul dan dapat menyelesaikan laporan kerja praktik ini tepat pada waktunya.

Laporan kerja praktik ini berisikan tentang beberapa hal yang telah selesai saya lakukan selama kerja praktik dan laporan ini di buat dan di ajukan untuk memenuhi syarat kelulusan mata kuliah kerja praktik pada program sarjana strata satu (S1) Fakultas Teknik Mesin Universitas Mercu Buana.

Tidak lupa kami mengucapkan banyak terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu menyelesaikan kerja praktik ini serta dalam penyusunan laporan ini terutama kepada team dari PT. Sanpak unggul dan Dosen pembimbing.

Saya berharap agar laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca. Saya menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu kritik dan saran dari semua pihak yang bersifat membangun selalu saya harapkan demi kesempurnaan laporan ini. Terimakasih

Bekasi, 12 Desember 2016

Penyusun

Puji Widodo

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	iv

BAB I PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG PERUSAHAAN.....	1
1.1.1 SEJARAH PERUSAHAAN	1
1.1.2 LOKASI PERUSAHAAN	3
1.2 BIDANG USAHA.....	4
1.3 JENIS PRODUK	4
1.4 STRUKTUR ORGANISASI DEPARTEMEN.....	5
1.5 STRUKTUR ORGANISASI KEPALA DEPARTEMEN.....	5

BAB II LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK

2.1 TUJUAN	6
2.2 WAKTU DAN PELAKSANAAN	6
2.3 TUGAS DAN KEWAJIBAN	7
2.4 DAFTAR AKTIVITAS MINGGUAN	7

2.5 RINGKASAN AKTIVITAS MINGGUAN.....	7
2.5.1 MINGGU PERTAMA	7
2.5.2 MINGGU KEDUA	8
2.5.3 MINGGU KETIGA	8
2.5.4 MINGGU KEEMPAT	8

BAB III TINJAUAN PUSTAKA

3.1 PENDAHULUAN.....	9
3.2 TINJAUAN UMUM PLASTIK.....	9
3.2.1 TERMOPLASTIK.....	10
3.3.2 POLIETYLENA	10
3.3 KEMASAN BOTOL.....	11
3.4 EXTRUSSION BLOW MOLDING	13
3.4.1 MESIN EXTRUSSION BLOW MOLDING.....	14
3.4.2 MEKANISME KERJA EXTRUSSION BLOW MOLDING..	16
3.5 WAKTU SIKLUS	20

BAB IV PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN

4.1 ALUR PROSES DAN WAKTU PELAKSANAAN	20
4.2 RENCANA PENGAMATAN.....	20
4.3 SPESIFIKASI MESIN	21
4.3.1 MESIN BLOW MOLDING TIPE SMC 2000 DST BM.20	21

4.3.2 MESIN BLOW MOLDING TIPE SMC 2000 DST BM.21	22
4.4 DEFLASHING UNIT	23
4.4.1 BAGIAN-BAGIAN DEFLASHING UNIT	23
4.5 HASIL PENGAMATAN DAN PERHITUNGAN	24
4.5.1 MESIN TANPA DEFLASHING UNIT	24
4.5.2 MESIN DENGAN DEFLASHING UNIT	27
 BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1 KESIMPULAN	30
5.2 REKOMENDASI	30
 DAFTAR PUSTAKA	31
 LAMPIRAN	
A SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN	32
B SPESIFIKASI TEKNIS PRODUK	33
C HASIL/OUTPUT PRODUKSI MESIN	34
D BUKU LOG BOOK KERJA PRAKTIK	35

DAFTAR GAMBAR

No. Gambar

1.1 SEJARAH PT SANPAK UNGGUL	2
1.2 GAMBAR GEDUNG PT SANPAK UNGGUL	3
1.3 PETA PT SANPAK UNGGUL	3
1.4 STRUKTUR ORGANISASI PT SANPAK UNGGUL	4
3.1 BAGIAN-BAGIAN KEMASAN BOTOL PLASTIK	11
3.2 PROSES EXTRUTION BLOW MOLDING	14
3.3 MESIN EXTRUTION BLOW MOLDING SINGLE STATION .	14
3.4 MESIN EXTRUTION BLOW MOLDING DOUBLE STATION	15
3.5 EXTRUTION BLOW MOLDING PROSES	16
3.6 PROSES PELELEHAN BIJIH PLASTIK MESIN BM	17
3.7 PROSES PENCETAKAN DAN PENIUPAN PRODUK	18
3.8 SISTEM ROTASI CETAKAN PADA PROSES BM	19
4.1 DEFLASHING UNIT UNTUK BTL VIXAL 800 ML	23
4.2 KOMPONEN DEFLASHING UNIT	23
4.3 PRODUK DIMESIN TANPA DEFLASHING UNIT	25
4.4 MATERIAL KELUAR DARI DIE HEAD	25
4.5 PRODUK JATUH DARI MESIN	25
4.6 PRODUK DIMESIN TANPA DEFLASHING UNIT	25

4.7 PRODUK DIMESIN DENGAN DEFLASHING UNIT	27
4.8 PARISON KELUAR DIE HEAD.....	28
4.9 PRODUK JATUH DARI TRANSFER UNIT	28
4.10 PRODUK DIMESIN DENGAN DEFLASHING UNIT	28



DAFTAR TABEL

No. Gambar

3.1 TABEL TITIK LELEH TERMOPLASTIK..... ..	11
4.1 TABEL ALUR PROSES DAN WAKTU PELAKSANAAN	20
4.2 TABEL HASIL PRODUKSI MESIN BM 21	26
4.3 TABEL HASIL PRODUKSI MESIN BM 20	29



U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A