

## Studi lembaran aluminium 3104-H19-0,300 mm sebagai alternatif pengganti lembaran aluminium 3004-H19-0,305 mm untuk pembuatan two piece aluminium can

Asman, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20241297&lokasi=lokal>

---

### Abstrak

Perkembangan teknofogi makanan dan minuman pada dasa warsa terakhir rneningkat sangat cepat dan menuntut pula perkembangan khusus dibidang indus.tri kemasan. PT. Arjuna Terang Prima adalah salah satu pei-usahaan yang tergabung dalam. PT. An col Terang Metal Printing Industri. Jakarta, yang membuat dan mengembangkan teknologi kemasan kaleng dengan berbagai jenis kegunaannya.

Produksi kernasas kaleng khusus Two Piece Aluminium Can merupakan jenis industri manufacturing dimana berkaitan dengan bahan dan produksi lstan yang berupa makanan dan minuman yang dikonsumsi manusia, sehingga tidak lepas dari masalah kesehatan dan juga menyangkut pasaran lokal dan internasional yang berkaltan dengan daya tarik visual ferifomance dan unsur keindahan.

Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan produk adalah Aluminium Alloy 3004- H 19 dengan ketebalan 0"305 mm, lebar 1466,4 mm. beru lembaran dengan panjang 3500 meter digulung berupa coi[ dengan berat total kurang lebih 5 ton. Pembuatan produk dilakukan melalui proses yang bertahap dan dimana setiap berat pemakaian bahan baku yang digunakan tidak hanya itu tetapi juga akan mempengaruhi ketinggian kaleng yang dikehendaki, terlalu tebal kaleng menjadi pendek da l l kelebihan extra material terbuang dengan sia-sia dibawa kaleng yang berarti production cost menjadi tinggi, Langkah - langkah untuk mencegah variasi yang terjadi pada dinding kaleng pada beberapa percobaan dapat didekati dengan melakukan penetapan penyusunan ironing dies tepat, dengan proses redution penipisan ketebalan tldak melebihi 40 prosen setiap tahapan proses dan penentuan profil transition punch s.leevs juga harus betul karena pada bagian ini seringkati menjadi masatah baru selatn variasi wall side juga bisa menyebabkan leher kaleng menjadi cacat yang diakibatkan ketebaian bahan yang berlebihan dan ini harus dihindarkan.

Dari perancangan dies untuk pembentukan badan kaleng pada proses tron lng yang dilakukan dimesln pembentukan body ( body maker machine ) djes ditentukan susunannya yaitu redraw, ironing ring satu, dua, dan tiga yang dilengkapi dengan punch sleeves sebagai alunya, sehingga dengan proses ini dapat menghasilkan kaleng dengan ketebalan dtnding terdiri dari tiga bagian yaitu thickwall ( topwaU ). thinwall, dan domewallL Pada bagian domewall dinding kaleng terjadi.