

## RINGKASAN

**“Analisa Proses Pengecatan *Powder Coating* Pada Mesin Sangrai Kopi Di Pt. *Manufactur Dynamic Indonesia*”, Ahmad Torikul Gifari, NIM H42161771, Tahun 2020, Jurusan Teknik Program Studi D-IV Mesin Otomotif, Politeknik Negeri Jember, Ahmad Robiul Awaludin ST.,MT (Pembimbing)**

Politeknik Negeri Jember memiliki Program Studi Mesin Otomotif yang mencetak generasi bangsa juga dapat diandalkan pada masing-masing jurusan cabang ilmu yang telah dipelajari dan diajarkan serta dipraktekan pada program studi tersebut, agar nantinya bisa terus mengembangkan dan memajukan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK), serta bisa menjadi Sumber Daya Manusia (SDM) yang memiliki dan mempunyai kreatifitas, daya saing yang cukup tinggi dalam duni kerja.Salah satu tempat Praktek Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa adalah PT. *Manufactur dynamic Indonesia*, perusahaan ini bergerak di bidang *manufactur* alat sangrai kopi (*roaster coffe*) dimana dalam proses produksinya memerlukan pengecatan pada part – part yang sudah di produksi, dimana pengecatan ini dibutuhkan supaya melindungi part – part yg sudah di produksi dari korosi, Metode pengecatan yang di lakukan oleh PT. *Manufactur dynamic Indonesia* adalah melakukan pelapisan terhadap part - part yang udah di produksi dengan cat dimana proses pengecatan di PT. *Manufactur Dinamic Indonesia* ada dua yaitu prses pengecatan dengan Cat Spray dan Powder Coating.

Cat spray adalah suatu pelapisan atau metode pengaplikasiannya dengan cara menyemprotkan zat acir terhadap benda yang mau di cat,dan Powder Coating adalah suatu proses pelapisan logam atau benda dengan cara menaurkan serbuk ke benda lalu di panaskan hingga mencair, Dimana dalam proses penyeprotannya dibantu dengan kompresor. Bidang yang akan di cat berupa part – part yang terbuat dari logam yang sudah di dempul dan dibersihkan dari debu, minyak, kotoran, dan gemuk yang ada pada permukaan part, Tahap-tahap pengecatan powder coating seperti menyiapkan alat dan bahan, proses pendempulan, proses pengampelasa, proses pengecatan, proses pengovenan dan yang terakhir pengecekan.

Di PT. *Manufactur Dynamic Indonesia* pada saat proses pengecatan ada beberapa masalah yang terjadi entah itu di saat proses pengecatan dan setelah proses pengovenan seperti Terjadi penggemukan cat saat proses pengecatan pada part mesin dan Kurangnya cat setelah dilakukan pengecekan pada saat keluar dari pengovenan, Dari analisa diagram fishbone diatas dapat diketahui penyebab cacat pada part yang sudah di cat diantaranya seperti kurangnya tingkat ke fokusan atau ketelitian dalam mengecat, penggunaan cat atau serbuk yang sudah menggumpal atau sudah lama, peralatan yang sudah rusak, spray gun yang tidak dibersihkan terlebih dahulu saat pengecatan, Untuk mengurangi komponen part yang cacat dalam pengecatan diharapkan lebih teliti lagi pada saat proses mengecat dan mengganti alat yang sudah rusak.