

RINGKASAN

“Parameter Bending Plat *Stainles Steel* Sebagai Part Alat Sangrai Kopi (*Roasting Coffe*) Di Pt. *Manufactur Dynamic Indonesia*”, Dicky Wahyu Pribadi, NIM H42161783, Tahun 2020, Jurusan Teknik Progam 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 dipraktikkan 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 dunikerja. Salah satu tempat Praktek Kerja Lapang (PKL) mahasiswa adalah PT. *Manufactur dynamic Indonesia*, perusahaan ini bergerak di bidang *manufactur* alat sangrai kopi (*roaster coffe*) dimana dalam proses produksinya memerlukan bending part part alat yang ingin di produksi . penggunaan mesin bending pada proses produksi harus melihat beberapa aspek yaitu parameter, dan juga lekukan/tekukan yang di dibutuhkan .Bahan yang di bending di PT MDI ada beberapa bahan yakni Plat Baja Carbon dan Plat *stainles stell*, Bahan ini biasanya di gunakan untuk part bagian pintu Roaster dan colling bin dan masih banyak bagian bagian pada roaster coffe yang menggunakan bahan tersebut.hasil pengamatan parameter bending plat *stainles stell* 0,8 mm pada indicator 50,5 menghasilkan sudut 90° , sedangkan pada inikator 55,5 sudah tidak membentuk sudut. Die yang di gunakan 10 karena menyesuaikan dengan ketebalan plat. Menghasilkan sudut terakhir pada indicator 54,5 dengan sudut yang di hasilkan 170° . pada hal ini untuk mencari sudut 90° berada di indictor parameter 50.5 - 50,6.hasil pengamatan parameter bending plat *stainles stell* 1,2 mm pada indicator 51 menghasilkan sudut 90° , sedangkan pada inikator 55,5 sudah tidak membentuk sudut. Die yang di gunakan 10 karena menyesuaikan dengan ketebalan plat. Menghasilkan sudut terakhir pada indicator 54,5 dengan sudut yang di hasilkan 165° . pada hal ini untuk mencari sudut 90° berada di indictor parameter 51.hasil pengamatan parameter bending plat *stainles stell* 1,5 mm pada indicator 51 menghasilkan sudut 95° , sedangkan pada inikator 55,5 sudah tidak membentuk sudut. Die yang di gunakan 12 karena menyesuaikan dengan ketebalan plat. Menghasilkan sudut terakhir pada indicator 54,5 dengan sudut yang di hasilkan 160° . pada hal ini untuk mencari sudut 90° berada di indictor parameter 50.6 - 50,8.hasil pengamatan parameter bending plat *stainles stell* 0,8 mm pada indicator 51 menghasilkan sudut 90° , sedangkan pada inikator 55,5 masih membentuk sudut dengan sudut 165. Die yang di gunakan 10 karena menyesuaikan dengan ketebalan plat. pada hal ini untuk mencari sudut 90° berada di indictor parameter 51.Pada diagram *fishbone* di atas terjadi nya cacat saat bending di sebabkan oleh Manusia nya itu sendiri yang kurang teliti.