## **ABSTRAK**

## MINIMASI RETAK PADA PROSES DRILLING MATERIAL POLYSTYRENE

I G. N. Budhi Setiawan M. P. Teknik Manufaktur, Universitas Surabaya

Polystyrene merupakan salah satu jenis plastik yang sering digunakan, baik oleh industri maupun masyarakat biasa. Salah satu pemakaian polystyrene adalah sebagai bahan untuk pembuatan neon box. Pada proses pembuatan neon box, diawali dengan proses pemotongan material polystyrene, kemudian dilakukan proses drilling untuk membuat lubang sebagai tempat pemasangan baut ataupun rivet. Selanjutnya dilakukan proses pengecatan dan perakitan untuk merakit neon box. Dalam melakukan proses drilling polystyrene, sering kali timbul retak yang melebihi batas maksimum yang diijinkan, bahkan sampai terjadi pecah, sehingga menyebabkan kerugian, karena waktu yang dibutuhkan untuk proses drilling cukup lama dan banyak material terbuang karena retak yang besar.

Penelitian ini bertujuan untuk menemukan setting level pada proses drilling polystyrene yang menghasilkan MRR optimal, dan retak lebih kecil dari 2,6 mm, sehingga dapat mempersingkat waktu pengerjaan dan mengurangi kerugian material. Untuk itu dilakukan penelitian lebih lanjut dengan menggunakan metode response surface dengan mengambil variabel-variabel permesinan yang diduga berpengaruh terhadap terjadinya retak. Variabel-variabel tersebut adalah: feed rate, spindle speed, dan diameter drill. Setelah didapatkan model matematika, kemudian dilakukan optimasi, dan diperoleh hasil sebagai berikut: MRR optimal sebesar 3,141 mm3/detik, panjang retak 2,55 mm, dengan feed rate = 19,99 mm/min, spindle speed = 249 rpm, dan diameter drill = 5 mm.

Hasil analisa ini diuji konfirmasi dan menghasilkan kesimpulan bahwa titik-titik yang menghasilkan optimum layak untuk dijadikan patokan untuk perbaikan proses drilling material polystyrene. Dan disarankan kepada perusahaan pengguna polystyrene untuk menggunakan hasil penelitian ini untuk perbaikan kualitas drilling polystyrene.

Kata kunci: polystyrene, MRR, retak, response surface