

## ABSTRAK

Salah satu industri pembuat kaleng makanan jenis *two pieces can* yang ada di Pandaan sering mengalami kerugian akibat adanya kerutan dan robek pada dinding kaleng tersebut, khususnya pada proses *drawing*. Proses pembentukan material di perusahaan ini dari awal hingga akhir terdiri dari proses *blanking* untuk bentuk *circular blank* dan *deep drawing* untuk badan kaleng dengan pengerjaan secara otomatis pada mesin *press tool*. Secara teknis, proses *drawing* akan mengalami perentangan dan penyusutan dimensi dan *circular blank*. Untuk mengatasi cacat produk tersebut dilakukan perancangan proses *drawing* dengan pemilihan variabel desain (dimensi radius dan radius *punch*) dan variabel proses (gaya *blank holder* dan gaya *drawing*).

Dari hasil perancangan diperoleh hasil sebagai berikut: jenis dies adalah *compound dies*, dimana gerakan *punch dies* terdiri dari dua (2) *action* yang sinkron (atas dan bawah) untuk menghasilkan produk badan kaleng tersebut. Adapun gaya yang dibutuhkan untuk melakukan proses *blanking* berkisar 6,5 ton dan gaya *drawing* (dari bawah) sebesar 7,2 ton. Rancangan pembuatan *punch dies* ini membutuhkan biaya pembuatan total Rp 6.444.195,- dengan waktu pemesinan 2148,75 menit.

