

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSOALAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
INTISARI	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Manfaat Penelitian	2
1.5 Batasan Masalah	2
1.6 Metodologi Penelitian	3
1.7 Sistematika Penulisan	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 <i>Sheet Metal Forming Process</i>	5
2.1.1 <i>Cutting Operation</i>	6
2.1.2 <i>Bending Operation</i>	7
2.1.3 <i>Deep Drawing Operation</i>	9
2.2 <i>Stamping Process</i>	12
2.3 <i>Dies Stamping Machine</i>	13
2.3.1 <i>Klasifikasi Dies</i>	13

2.3.2 Komponen dan Bagian <i>Dies</i>	17
BAB III METODE PENELITIAN	24
3.1 <i>Box Fuel Inlet</i> D30	24
3.2 Data Produksi Sebelum Perbaikan	25
3.3 Diagram Alir	27
BAB IV HASIL DAN ANALISA	30
4.1 Analisa Masalah	30
4.2 Perbaikan <i>Dies</i>	34
4.2.1 Persiapan Alat dan Bahan	34
4.2.2 Pelepasan Bagian-bagian <i>dies</i>	35
4.2.3 Penambahan <i>Pin Cushion</i>	37
4.2.4 Proses Perbaikan Permukaan <i>Dies</i>	38
4.2.5 Perbaikan <i>Block Slider</i>	39
4.3 Data Produksi Setelah Perbaikan	40
4.4 Analisa Hasil	41
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA	44