

## INTISARI

Lembaran plastik merupakan produk setengah jadi dari kantong plastik. Produk kantong plastik diolah dengan mesin ekstrusi *blown film* berbahan dasar HDPE. Permasalahan yang sering muncul saat proses adalah perbedaan ketebalan dari lembaran plastik. Tujuan laporan ini memberikan solusi untuk mengatasi cacat beda ketebalan tersebut. Cacat beda ketebalan disebabkan oleh kecepatan *nip roll* yang tidak sesuai. Hasil pengamatan dan data *trend* linier didapatkan kecepatan *nip roll* yang optimal adalah 37,25-37,65 Hz untuk ketebalan 0,08-0,12 mm. Semakin cepat *nip roll* maka ketebalannya semakin berkurang.

Kata Kunci : Ekstrusi *blown film*, beda ketebalan, kantong plastik, *nip roll*

## **ABSTRACT**

*Plastic sheets are semi-finished products that can later be used as plastic bag products. Plastic bag products are processed using a blown film extrusion machine made from HDPE. The problem that often arises during processing is the difference in thickness. The purpose of this report is to provide solutions to overcome thickness difference defects. Defect of thickness difference caused by improper nip roll speed. The results of observations and linear trend data show that the optimal nip roll speed is 37.25-37.65 Hz for a thickness of 0.08-0.12 mm. The faster the nip roll, the less thickness it will be.*

**Keywords:** *Extrusion blown film, different thickness, plastic bag, nip roll*