

ABSTRAK

Elenda Yudha Pradistha (31419994)

MEMPELAJARI PROSES PRODUKSI DIES CRANKSHAFT DI PT SANKEI GOHSYU INDUSTRIES

Penulisan Ilmiah.Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2022.

Kata Kunci: *Dies Cranshaft*, Proses,

Mesin.(xi + 35 + Lampiran)

PT Sankei Gohsyu Industries merupakan salah satu perusahaan manufaktur di Indonesia. PT Sankei Gohsyu Industries merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri komponen otomotif roda dua dan roda empat baik pasar lokal maupun ekspor, yang memproduksi komponen- komponen otomotif antara lain Crankshaft, Connecting Rod, Ball joint, dsb. Perusahaan berusaha meningkatkan performansi kerja mesin dan operator dalam proses produksi dies crankshaft dan mengurangi kemungkinan kegagalan dalam proses produksi. Perumusan masalah penulis berharap dapat mempelajari dan mengetahui proses produksi dies crankshaft di PT Sankei Gohsyu Industries.

Alur Proses produksi *dies crankshaft* diawali dengan mengambil material sesuai yang diinginkan (MDCK 42 – 53 HRC) pada rak dengan alat bantu crane, lalu potong material pada mesin cutting dan ukur panjang sesuai yang diinginkan, Proses CNC atau pembubutan horizontal bertujuan untuk membentuk diameter dan panjang yang diinginkan, Proses MC atau pembubutan vertikal bertujuan untuk membentuk in presion sesuai yang diinginkan, Proses marking bertujuan pemberian nama pada dies agar mempermudah pelacakan pada proses selanjutnya, sedangkan heat treatment bertujuan untuk meningkatkan nilai kekerasan dan kekuatan struktur mikron material, Proses CNC finishing bertujuan untuk membubut diameter luar yang sesuai dengan gambar kerja karena mengalami perubahan diameter akibat proses heat treatment, proses grinding yang bertujuan untuk menghaluskan permukaan yang kasar dan sudut besi yang tajam, Proses blasting yaitu penyemprotan serbuk aluminium oxide yang bertujuan untuk menutup bekas polishing, proses surface nitriding bertujuan perataan kekerasan pada permukaan benda kerja dengan ketebalan 0.15mm, proses gas hole yang bertujuan untuk membuat lubang pada dies untuk mempermudah pembuangan udara pada saat press forging, proses KKS (Kansaihin No Kensa) yang terdiri dari proses pengecekan dan proses pengemasan hasil akhir dies agar dies yang dikirim kepada *customer* sesuai SOP.

Daftar Pustaka (2001– 2019)