

## **ABSTRAK**

**ROMMEL GULTOM. 29414796**

**PROSES PEMBUATAN ANGKOT SUZUKI CARRY TIPE 1.5 L DI PT  
PANCA TUNGGA BERSATU**

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas  
Gunadarma 2017

Kata Kunci : *Latar Belakang, Tujuan, Proses, Kesimpulan* (xii + 50 + Lampiran)

*Perkembangan industri di Indonesia yang semakin pesat dan maju, karena didukung dengan adanya penemuan teknologi yang semakin canggih misalnya di industri yang bergerak di bidang karoseri di PT PANCA TUNGGA BERSATU sebagai salah satu perusahaan industri yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi berbagai jenis angkot. Tujuan dari penelitian ilmiah ini adalah untuk dapat mengetahui proses produksi pembuatan angkot dengan material HRP (Hot Rolled Plate), CRP (Cold Rolled Plate) dan juga PAB (Plate Aluminium Bordes). Pada produksi angkot ini sendiri memiliki beberapa proses yaitu dimulai dari proses pembongkaran, proses pemilihan material, proses welding, proses coating, proses pendempulan, proses poxy, proses pengecatan, proses pengeringan, proses anti karat, proses assembly dan yang terakhir adalah proses pengecekan kebocoran. Untuk dapat menghasilkan 1 buah mobil angkot dibutuhkan waktu kurang lebih 20 hari dengan rata-rata pekerja (2-3) orang pekerja. Bentuk, warna dan nama pada angkot bermacam-macam, hal tersebut dapat disesuaikan karena nama suatu daerah dengan tipe angkot dan nama angkot yang berbeda-beda.*

**Daftar Pustaka (1999-2016)**