

## **ABSTRAKSI**

Ade Fauzi, 25409632.

**PROSES PEMBUATAN SIDE WHEEL KOREK API GAS DI PT. TOKAI DHARMA INDONESIA UNIT BOGOR**

**PI. Fakultas Teknologi Industri, Jurusan Teknik Mesin, Universitas Gunadarma, 2013**

Kata kunci : *Die Casting, Side Wheel, Korek Api Gas.*

( x + 36 + Lampiran )

*Die Casting adalah salah satu teknik dalam proses pengecoran logam dengan cara menginjeksikan logam cair kedalam cetakan logam (dies) dengan menggunakan tekanan tinggi. Untuk proses pembuatan side wheel korek api memerlukan beberapa tahap yaitu mempersiapkan bahan baku yaitu zinc alloy SZA3, proses melting (peleburan), proses die casting, dan proses trimming (pemisahan). Side wheel merupakan salah satu komponen korek api gas yang berbentuk menyerupai gear tetapi dengan ukuran yang kecil dan tipis. Side wheel ini dirakit dengan file yang berbentuk tabung bergerigi, komponen tersebut dinamakan file assy. File assy berfungsi sebagai pemantik batu api sehingga menimbulkan bunga api yang kemudian membakar gas LPG (Liquefied Petroleum Gas). Kapasitas produksi side wheel mencapai 4448 kali produksi x 88 pcs =391424 pcs/shift dan rata-rata waktu produksi selama 6.07 detik.*