

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.