

ABSTRAKSI

Dedy Supriadi, 22413126

PROSES PERAKITAN RANGKA CHASSIS BUS MERCEDES BENZ TIPE OH 1526 DI PT MERCEDES BENZ INDONESIA

Laporan Kerja Praktek, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri
Universitas Gunadarma, 2016

Kata Kunci : Proses Perakitan Rangka Chassis Bus Mercedes Benz Tipe OH 1526

Sebelum memulai proses perakitan rangka chassis bus Mercedes benz tipe OH 1526 terlebih dahulu dipersiapkan alat, bahan/part dan mesin. Alat yang digunakan yaitu Chassis Frame, Chain Hoist, Ergo Pulse, Manoskop, Hidraulik Lifter. Bahan/part yang digunakan yaitu Long Member, Cross Member, Bracket. Mesin yang digunakan yaitu Jig Drilling, Engraving Machine, Runner Machine, Turning Device, Low Bed, Tyres Charger, Tyre Inflantor, Wheel Balancer. Proses perakitan rangka chassis bus Mercedes benz tipe OH 1526, dimulai dari Persiapan Proses Perakitan Rangka Chassis Bus, Proses Pemasangan Long Member, cross member dan bracket / Station 1, Proses Penomoran Rangka Chassis / Station 2, Proses Pemasangan Air Tank, Pipa Line dan Kabel Gear shift / Station 3, Proses Pemasangan Takalan dan Harness / Station 4. Selanjutnya akan dilakukan proses Quallity gate terhadap semua komponen yang telah terpasang pada proses perakitan tersebut. Proses Quallity gate ini adalah dimana semua komponen yang sudah dipasang dilakukan pengecekan untuk memastikan semua komponen dipasang dengan baik. Bus Mercedes benz tipe OH 1526 memiliki GVW (Gross Vehicle Weight) 15000 kg dan CW (Curb Weight) 9440 kg sehingga beban daya angkut maximum nya adalah 5560 kg. Dengan jumlah penumpang 47 orang dan berat orang yang di asumsikan 60 kg/orang, sehingga beban total penumpangnya adalah 2820 kg. Selisih 2740 kg dapat digunakan untuk beban daya angkut barang.