

## ABSTRAKSI

Valentinus Ari Cahya Permana, 2A414965

PROSES PRODUKSI HOLDER LINE DI PT. NIKKO TEKNIK INDONESIA

Penulisan Ilmiah Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma 2014

Kata kunci :PLAT HOLDER, BLOK HOLDER, PROSES HOLDER LINE

(xiii+38+Lampiran)

*Holder Line merupakan salah satu komponen pada Carriage Battery yang terdapat pada kendaraan forklift. Tujuan penulisan ilmiah ini adalah untuk mengetahui proses produksi Holder Line serta mengetahui mesin yang digunakan pada tiap proses produksinya, dimana proses yang dilakukan menggunakan mesin shearing, mesin press, mesin pemotongan (bandsaw), mesin milling, mesin las Gas Metal Arc Welding (GMAW), gerinda. Proses pembentukan Holder Line dimulai dari pembentukan plat holder dan blok holder, pada pembentukan plat holder dimulai dengan pemotongan plate sheet sesuai dimensi drawing, pada mesin press dilakukan proses pembentukan dan pembuatan lubang pada plat sheet sesuai drawing dengan menggunakan metode compound, pada proses bending dilakukan penekukan pada kedua sisi plat holder sebesar  $90^0$ , pada proses penggerindaan dilakukan penghalusan pada permukaan plat holder, proses pembentukan blok holder dimulai dengan pemotongan blok holder dengan mesin bandsaw, pada proses milling yaitu penyayatan blok holder sesuai dimensi yang ditentukan, pada pemotongan bandsaw yaitu pemotongan blok holder sesuai dengan dimensi yang ditentukan, pada proses penggerindaan penghalusan bagian sisi blok holder, proses akhir las gas metal arc welding yaitu penggabungan dari plat holder dan blok holder menjadi holder line, pada proses pengecekan dilakukan pada pengambilan holder line satu persatu dan dilanjutkan pengecekan untuk mengetahui kecacatan pada proses pengelasan, dalam perhitungan Kecepatan potong (Cutting Speed) pada mesin milling dengan besar diameter pisau sebesar 100 mm dan putaran spindle sebesar 870 rpm maka mendapatkan hasil kecepatan potong sebesar 273,18 m/menit.*

Daftar Pustaka (1991-2016)