

ABSTRAKSI

Piter 28414451

PROSES PEMBUATAN BUCKET ZX120 0.45M3 SIDE PIN DI PT. OHGISHI INDONESIA

Laporan kerja praktek Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma 2017

Kata kunci : *bucket excavator, assembly, welding*

(x+29+ Lampira)

Produk excavator alat berat yang di gunakan untuk membongkar sesuatu gedung atau pengerukan sungai dan tanah, ekskavator memiliki beberapa bagian, bagian utama nya adalah bucket proses pembentukan Bucket memiliki bagian-bagian yang penting seperti brackets dan lip adapter tooth, bucket membutuhkan proses yang sangat panjang dan tahap-tahap yang rumit mulai dari bahan baku yang digunakan proses pembuatan, hingga prosesnya menjadi Bucket. Pembentukan dalam bucket banyak dilalui oleh proses welding yaitu penyatuan 2 atau lebih logam atau besi., proses bucket dengan proses utama nya yaitu welding/pengelasan. Proses pembuatan bucket dengan mesin pengelasan/welding terbag menjadi 4 alur proses yang didalamnya terdapat proses assembling, welding, grinding, dan quality control dan menggunakan material SS400 yang mengandung Carbon (C), Silicon (Si) and Manganese (Mn) Phosphorus (P) 0.05% Max and Sulphur (S) 0.05% karena cocok untuk dipakai di pembuatan bucket ini. Proses pembuatan bucket disini lebih ke proses pengelasan atau proses utama dalam proses pembuatan bucket ini. Pengelasan disini menggunakan las GMAW karena pengelasan memakai mesin GMAW memakai gas pelindung atau shielding gas karena cocok dalam suhu ruangan agar lasan tidak banyak cacat las. Proses welding adalah proses penyatuan dalam proses pembuatan bucket karena menyatukan 4 bagian yaitu bagian Plat utama Bucket & plat dinding samping, brackets, bottom pads, dan adapter tooth.

(Daftar pustaka 1955 – 2013)