

ABSTRAK
PROSES PEMBUATAN RANGKA DAN COVER
PADA MESIN LAS SPOT

Oleh :
DWI HABI YUNIAWAN
16508134080

Tujuan pembuatan rangka dan *cover* mesin Las *Spot* yaitu 1) Mengetahui bagaimana urutan pengerjaan pembuatan rangka dan *cover* mesin Las *Spot*. 2) Mengetahui peralatan yang menunjang dalam pembuatan rangka dan *cover* mesin Las *spot*. 3) Mengetahui hasil atau kinerja dari rangka dan *cover* mesin Las *Spot* yang telah diselesaikan pembuatannya.

Metode yang digunakan dalam pembuatan rangka dan *cover* mesin Las *spot*, yaitu dengan cara mengidentifikasi gambar kerja. Dari Identifikasi gambar kerja, diperoleh gambaran tentang konstruksi yang akan dibuat, dan beserta bahan yang akan digunakan. Bahan yang digunakan dalam pembuatan rangka mesin Las *spot* ini adalah Baja *hollow*, bahan yang digunakan dalam pembuatan *cover* yaitu menggunakan Plat Aluminium. Proses pembuatan rangka dan *cover* pada mesin las *spot* yaitu meliputi : membuat sketsa pada bahan, pemotongan bahan, pengeboran, perakitan, penyempurnaan permukaan, dan melakukan penyesuaian dengan komponen lain atau melakukan uji fungsi.

Hasil dari pembuatan rangka dan *cover* mesin Las *Spot* dapat disimpulkan bahwa : 1) Urutan pengerjaan rangka dan *cover* terdiri dari kegiatan : Mengukur & menggambar sketsa, melakukan pemotongan bahan, pengeboran, perakitan dan penyempurnaan permukaan,. 2) Peralatan penunjang dalam pembuatan rangka dan *cover* terdiri dari : roll meter, mistar baja, mistar siku, penggores, mesin gerinda, Las MIG, palu, penitik, bor tangan, kikir dan peralatan keselamatan kerja yang digunakan meliputi : Helm las, kaca mata gerinda, earplug, sarung tangan. 3) Hasil uji kinerja diperoleh data sebagai berikut : a) Uji dimensi : terdapat perbedaan ukuran benda kerja dengan gambar kerja b) Uji Fungsi : rangka dan *cover* dapat dirangkai satu sama lain.

Kata Kunci : Rangka , *Cover*, Pembuatan