



Plagiarism Checker X Originality Report

Similarity Found: 13%

Date: Wednesday, May 29, 2019

Statistics: 59 words Plagiarized / 469 Total words

Remarks: Low Plagiarism Detected - Your Document needs Optional Improvement.

MODUL PRAKTIKUM PROSES PRODUKSI IKHWANUL QIRAM, MT FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN UNIVERSITAS PGRI BANYUWANGI 2017 I.

PENDAHULUAN Proses produksi merupakan suatu proses yang banyak dilakukan di bidang teknik mesin. Aktivitas ini meliputi penggunaan peralatan-peralatan dan mesin-mesin perkakas untuk merubah material atau bahan baku menjadi produk yang lebih berguna.

Hal ini membutuhkan keterampilan dan pengetahuan khusus bagi pekerja maupun supervisi proses produksi tersebut. Hal ini juga menyangkut mahasiswa yang akan menghadapi dunia kerja di masa mendatang. Aktivitas proses produksi diantaranya terdiri dari kerja bangku dan pengelasan. Pekerjaan kerja bangku yaitu membuat kontruksi dengan alat tangan, dan dilakukan di bangku kerja/ragum.

Kerja bangku merupakan pekerjaan dasar yang harus dikuasai dalam mengerjakan benda kerja secara manual bagi seseorang yang berkecimpung dalam bidang teknik mesin. Pengelasan merupakan penyambungan dua bahan atau lebih yang didasarkan pada prinsip-prinsip proses difusi, sehingga terjadi penyatuan bagian bahan yang disambung. Kelebihan sambungan las adalah konstruksi ringan, dapat menahan kekuatan yang tinggi, mudah pelaksanaannya, serta cukup ekonomis.

Program praktikum proses produksi ini sangat membantu mahasiswa dalam menerapkan ilmu yang telah didapatnya, sehingga bisa terampil dalam pengoperasian mesin perkakas. Setelah terampil dan menguasai serta mempunyai skill yang baik, maka seorang mahasiswa diharapkan mampu menghadapi persaingan bebas nanti. II. TUJUAN PRAKTIKUM Tujuan kegiatan praktikum ini adalah: a. Untuk mengenal secara langsung tentang alat-alat non mesin dan penggunaan cara yang benar. b.

Agar mahasiswa dapat menerapkan secara langsung teori yang didapatkan dibangku kuliah sehingga mahasiswa dapat lebih memahami dan mendalami teori tersebut. c. Mengetahui dan mempraktekkan beberapa proses pengerjaan benda kerja. d. Dapat merakit beberapa benda kerja menjadi barang jadi. c. Dapat membuat laporan praktikum yang baik. III. Gambar Benda Kerja IV. Alat dan Bahan Peralatan : a. Mesin Las Dan Perlengkapannya b. Helm c. Glovess d.

Apron / Overall e. Safety Boots f. Smeet Tang g. Palu Terak h. Sikat Las i. Meja Las Bahan : a. Besi Siku MILD STEEL 30 mm x 20 mm x 3 mm b. Besi 8 mm SNI c. Besi Beton 10 mm SNI d. ELEKTRODE NK-68 E6013 V. Prosedur Kerja Proses pembuatan benda kerja di atas dilakukan dengan tahapan berikut: 1. Pengukuran kondisi di lapangan untuk lebar benda kerja. 2. Persiapan material sesuai kebutuhan. 3. Persiapan peralatan seperti gergaji, meteran, alat las dan lain-lain.

4. Pemotongan besi siku sesuai ukuran yang direncanakan. 5. Pengelasan besi siku menjadi rangka benda. 6. Pemotongan besi diameter 10 mm dan dilanjutkan dengan pemasangan pada rangka. 7. Pemotongan besi diameter 8 mm dan dilanjutkan dengan pemasangan pada rangka. 8. Proses finishing dan pembersihan area kerja. VI. Penutup Penyusunan laporan praktikum dilakukan dengan skema sebagai berikut: 1.

Deskripsi setiap tahapan proses yang dilakukan meliputi material, peralatan, lama proses dan prosedur kerja. Penyusunan tahapan proses dapat dilakukan dalam bentuk tabel. 2. Deskripsi kendala atau permasalahan yang dihadapi. 3. Deskripsi solusi atau metode alternatif yang dilakukan.

INTERNET SOURCES:

4% - <https://www.slideshare.net/rhizqianacliquers/laporan-praktikum-kerja-bangku>

4% -

<https://rizalblogspotpoltek.blogspot.com/2016/03/proses-penyambungan-pipeline.html>

4% - <https://djavaningen.wordpress.com/2011/07/16/pengertian-las/>