

PROSES PRODUKSI BRAKET TYPE 1-1 / YAMAHA MIO DI PT.UMBUL REJEKI, SERANG.

Ahmad Bahtiar, Ridwan ST, MT.

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci :

Abstraksi :

Mesin kempa (press) yaitu mesin yang digunakan untuk Teknik Pembentukan dengan cara Hot Working maupun Cold Working, mesin kempa terdiri dari rangka mesin yang menopang sebuah landasan dan sebuah penumbuk (punch), sumber tenaga yang menyebabkan penumbuk bergerak lurus menuju landasannya. Sebuah kempa harus dilengkapi dengan die dan pons yang dirancang untuk operasi spesifik tertentu. Dalam proses pembuatan Braket type 1-1 / Yamaha Mio di PT.Umbul Rejeki, dimulai dari penyediaan bahan baku atau material yang berupa plat besi (steel coil) dengan ukuran 2,60 X 220 X 914mm, kemudian bahan baku atau material tersebut di proses melalui beberapa proses Kempa, diantaranya Blanking, Bending, Piercing, Jogle dan Grinding. Produksi Braket type 1-1 / Yamaha Mio selalu di inspeksi dengan toleransi ukuran dan frekuensi periksa yang telah ditentukan pada standar proses. Dengan mengetahui proses pembuatan Braket type 1-1 / Yamaha Mio diharapkan dapat menambah wawasan dan pengetahuan Braket type 1-1 / Yamaha Mio serta proses pembuatannya.