

# **PROSES PERAKITAN CHASSIS TRUCK MERCEDES-BENZ MB800 DI PT.DAIMLERCHRYSLER INDONESIA**

**SUWANDI, SYAHBUDDIN.,PH.D**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2002

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : elemen mesin

Abstraksi :

Perakitan chassis kendaraan bermotor jenis light truck dilakukan pada departemen ACV PT. DaimlerChrysler Indonesia. Salah satu perakitannya adalah perakitan chassis tersebut yang melakukan proses penyambungan komponen chassis truck Mercedes-Benz MB800 seperti dengan menggunakan proses sambungan keling dan sambungan baut pada station 1 Riveting. Perakitan chassis truk Mercedes-Benz MB800 dirakit pada assy chassis MB800, dan perakitan tersebut dilakukan melalui beberapa tahap, yaitu tahap pertama dilakukan proses penyambungan Winkel, feder bock dan hinter feder bock pada pallet 1. Setelah perakitan pada pallet 1 atau tahap pertama selesai chassis di angkat dengan menggunakan crane kemudian chassis diletakan pada main zig untuk dilakukan perakitan quertrager, perakitan pada main zig merupakan tahap kedua. Setelah perakitan pada main zig selesai, chassis diangkat kembali dengan menggunakan crane dan kemudian di letakan pada pallet 2 untuk dilakukan perakitan komponen komponen yang lainnya seperti motor konsole, konsole, anschlag dan lain lain. Penganalisaan proses perakitan dan pengelangan, langkah langkah pengelangan pada perakitan chassis MB800 diulas dengan data yang berasal dari observasi yang dilakukan dilapangan yang diperkuat dengan dasar teori yang ada untuk mengetahui maksud perusahaan ini menggunakan sambungan keling dan sambungan baut dalam proses perakitan chassis MB800.