

ISBN 978-602-53951-1-6



PROSIDING

**SEMINAR NASIONAL MESIN DAN INDUSTRI XIII
dan
SEMINAR NASIONAL TEKNOLOGI KOMPUTER DAN
TELEKOMUNIKASI IX**



UNTAR
Universitas Tarumanagara

Jakarta, 25-26 April 2019
UNIVERSITAS TARUMANAGARA

Diterbitkan oleh:

Program Studi Teknik Mesin, Teknik Industri dan Teknik Elektro
Jurusan Teknologi Industri Fakultas Teknik
Universitas Tarumanagara

DIDUKUNG OLEH:



PROSIDING
SEMINAR NASIONAL MESIN DAN INDUSTRI XIII dan
SEMINAR NASIONAL TEKNOLOGI KOMPUTER DAN TELEKOMUNIKASI IX



DISPONSORI OLEH :



REVIEWER

Prof. Dr. Ir. Eddy S. Siradj, M.Sc.	(UPN Veteran Jakarta)
Prof. Dr. Ir. I Made Kartika D., Dipl.Ing.	(Universitas Indonesia)
Prof. Dr. Ir. Bambang Suryawan, M.T.	(Universitas Gunadarma)
Prof. Dr. Agustinus Purna Irawan, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
Prof. Dr. Ir. T. Yuri M. Zagloel	(Universitas Indonesia)
Harto Tanujaya, S.T., M.T, Ph.D.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Steven Darmawan, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
Ir. Sofyan Djamil, M.Si.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Ir. Erwin Siahaan, M.Si.	(Universitas Tarumanagara)
Wilson Kosasih, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
I Wayan Sukania, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
Joni Fat, S.T., M.E.	(Universitas Tarumanagara)
Ir. Hadian Satria Utama, MSEE.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Lamto Widodo, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Ir. M. Sobron Yamin Lubis, M.Sc.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Abrar Riza, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)
Dr. Adianto, M.Sc.	(Universitas Tarumanagara)
Lithrone Laricha S, S.T., M.T.	(Universitas Tarumanagara)

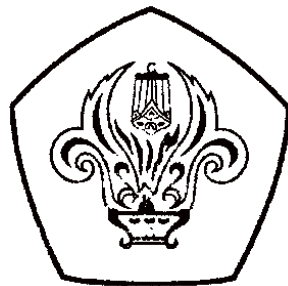
PROSIDING

**SEMINAR NASIONAL MESIN DAN INDUSTRI XIII
dan
SEMINAR NASIONAL TEKNOLOGI KOMPUTER DAN
TELEKOMUNIKASI IX**

ISBN 978-602-53951-1-6

**RISET MULTIDISIPLIN UNTUK MENUNJANG
PENGEMBANGAN INDUSTRI NASIONAL**

Jakarta, 25-26 April 2019
Universitas Tarumanagara



Diterbitkan oleh:
Program Studi Teknik Mesin, Teknik Industri dan Teknik Elektro
Jurusan Teknologi Industri Fakultas Teknik
Universitas Tarumanagara
Jl. Let. Jend. S. Parman No. 1 Jakarta 11440
Telp. 021-5672548, 5663124, 5638335; Fax. 021-5663277
e-mail: snmi@ft.untar.ac.id ; Website: www.untar.ac.id

DAFTAR ISI

Kata Pengantar	i
Sambutan Dekan Fakultas Teknik	ii
Daftar Isi	iii
Susunan Panitia	vi
Susunan Acara	vii
Jadwal Presentasi	viii

Pembicara Kunci

1. Peran Big Data untuk Bersaing Dalam Revolusi Industri 4.0, Budi Santosa	1
2. Overview Pembangkitan Jawa Bali, Sugiyanto	14
3. Peranan Internet of Things (IOT) pada Implementasi Generasi Milenial dan Startup di Era Industri 4.0, Shienny	26

Bidang Teknik Mesin

1. Pengaruh <i>Filler 5356</i> pada Sambungan Las Alumunium 6063 Metode <i>Friction Stir Welding</i> , Sayyid Ridho, Syahbuddin	1
2. Eksperimental Model Turbin Angin Horizontal dengan Susunan <i>In-Line</i> , Dimas Wildan Wibowo	12
3. Desain dan Optimasi <i>High Pressure Die Casting</i> Alumunium Ingots 99,7% pada Rotor Motor Pompa untuk Mengurangi <i>Defect Shrinkage Porosity</i> , Charis Maulana	21
4. Studi Penggunaan Baterai Ramah Lingkungan Berbasis Thorium, Budhi Muliawan Suyitno, H. Sorimuda Harahap, Nurrahmawati Aulia Ismail	33
5. Perancangan <i>Lifter</i> Kapasitas 100 Kg untuk Proses <i>Preparation Supply Body</i> , Yunda Febrilianingsih	43
6. Perencanaan Model Penganganan Batubara untuk Mendukung Stabilitas Pasokan Batubara dengan <i>ExtendTM</i> (Studi Kasus PT. PJB UPJ O&M PAITON), Danang Kusmiwardhana, Sugiono, Yudy Surya Irawan	51
7. Analisa Kegagalan Kantong Plastik rHDPE dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), Rifka Findiani, Oyong Novareza, Moch. Agus Choiron	60
8. Distribusi Tegangan Konstruksi <i>Cooling Bank</i> Transformator Akibat Percepatan Horizontal Medium Gempa, Muhammad Zainularifin	67
9. Review Pengaruh Penerapan Metode <i>Campbell Dudek Smith</i> (CDS) pada Jadwal Perawatan dan Jadwal Produksi pada Industri, Teuku Anggara, Pratikto, Achmad As'ad Sonief	78
10. Studi Literatur Mengenai Implementasi <i>Sustainable Manufacturing</i> Menggunakan Metode <i>Life Cycle Sustainability Assessment</i> (LCSA), Galuh Zuhria Kautzar, Ishardita Pambudi Tama, Yeni Sumantri	83
11. Analisis Umur Pahat Terhadap Variasi Kecepatan Makan pada Proses Bubut CNC <i>Grey Cast Iron</i> , Rosehan, Erwin Siahaan, Irvan	88
12. Analisis Performa dan Gas Buang Mesin Gasoline JF51E Terhadap Bahan Bakar Gas LGV (Liquified Gas for Vehicle), Khairil Zumar, Wegie Ruslan	96
13. Pengaruh Temperatur Preheat Terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Hasil Pengelasan Aluminium, Yustiasih Purwaningrum, M. Hari Mustofa, Fernanda Adhi Wibowo	110

14. Pengaruh *Double* dan *Single* Kondensor pada Sistem Pendingin *Central Processing Unit* (CPU) Berbasis *Cascade Straight Heat Pipe* Terhadap Penurunan Temperatur Kerja (CPU), **Wayan Nata Septiadi, I Wayan Gede Widyantara, Ketut Astawa** 117
15. Pengaruh *Double* dan *Single* Kondensor pada Sistem Pendingin *Central Processing Unit* (CPU) Berbasis *Cascade Straight Heat Pipe* Terhadap Penurunan Temperatur Keluaran Kondensor, **Wayan Nata Septiadi, I Kadek Odik Widiantara, Ketut Astawa** 126
16. Pengujian Karakteristik Tungku Gasifikasi dengan Bahan Bakar Kayu, **Aristo Seandy Thomas, Abrar Riza, Steven Darmawan** 134

Bidang Teknik Industri

1. Ergonomi Partisipasi Tim Kerja Virtual pada Start Up Kewirausahaan Sosial, **Helena Juliana Kristina** 143
2. Penentuan Interval Perawatan Mesin *Hammer Mill* Secara *Preventive Maintenance* dengan Menggunakan Metode *Age Replacement* pada PT. XYZ, **Endang Pudji Widjajati, Ervandio Irzky Ardyanta** 151
3. Usulan Waktu *Preventive Maintenance* untuk Menurunkan *Downtime* pada Mesin Crane 0746 dengan *Reliability Block Diagram*, **Evi Febianti, Putro Ferro Ferdinant, Sarah Larasati** 162
4. Studi Kelayakan Bisnis Aspek Finansial Rencana Pendirian Hotel, **Nuraida Wahyuni, Hadi Setiawan, Suryanawati, Akbar Gunawan** 170
5. Perencanaan Pengembangan Arsitektur Sistem Informasi untuk Meningkatkan Promosi Eduwisata Peternakan Wilayah Pondok Rangon, **Tri Retnasari, Eva Rahmawati, Hani Harafani** 177
6. Kegiatan Pengabdian Masyarakat: Perancangan Alat Bantu Packaging pada *Quality Control* Container Dry II PT. Clariant Adsorbent Indonesia, **Frans Jusuf Daywin, Javelin Nicole Samuel, Carla Doaly, Ahmad, Lina Gozali, I Wayan Sukania** 188
7. Peningkatkan Produktivitas Kerja Pengemasan Baut pada PT. X dengan Intervensi Ergonomi Menggunakan Metode QEC, REBA, dan WERA, **Lamto Widodo, Silvi Ariyanti, Bonaventura Andhika W.** 197
8. Usulan Peningkatan Kualitas Produk *Corrugated Sheet* dengan Penerapan *Lean Six Sigma* di PT. Purinusa Eka Persada, **Sukoyo, Anisa Fauziah** 208
9. Strategi Minimasi Produk Cacat Berbasis Metode *Six Sigma* dan *Kaizen* (Studi Kasus: Salah Satu Produsen Sandal di Jakarta), **Lithrone Laricha Salomon, Lilyana, Reynald Andreas** 218
10. Analisis Peramalan (*Forecasting*) Perencanaan Produksi *Office Furniture* Untuk Meningkatkan Strategi Dalam Sistem Penjualan Produk *E-Class* (Studi Kasus: PT. Modera Furintraco Industri), **Lina Gozali, Kevin Oktavian, Tira Natasha, Nita Sari, Claudia Jessica Atmadja** 232
11. Analisis Product Defect Menggunakan *Sevntools* dalam Pengendalian Kualitas Produksi Baju Distro pada UKM Waris, **Rizky Isa Divianto** 242
12. Analisis Kelayakan Keuangan Pendirian PT Sinar Baru Pembuat Pants Support Holder, **Hendry, Maria G Elvira Siswanto, Olivia Audrey, Febricky, I Wayan Sukania** 255
13. Desain Pengukuran Kinerja Perusahaan dengan Metode *Performance Prism* (Studi Kasus pada PT. PFB), **Ahmad, Lithrone Laricha S., Dean Nicolas** 263

14. Perancangan Penyeimbangan Lini Perakitan Upper Sepatu pada PT. XYZ Menggunakan Pendekatan *Mixed-Model Assembly Line Problem*, **Anak Agung Gede Dwisuyoga Putra, Dida Diah Damayanti, Widia Juliani** 275
15. Usulan Penyeimbangan Lini Perakitan *Transformer* untuk Meningkatkan Efisiensi Lini pada PT. XYZ Menggunakan Metode *Genetic Algorithm*, **Dzulhia Ardiaty, Dida Diah Damayanti, Murni Dwi Astuti** 284
16. Pengukuran Biaya Ekspektasi Kegagalan dan Penyebab Dominan dengan Pendekatan *FMEA Cost-Based* dan *Fault Tree Analysis (FTA)* di Bagian Produksi PT PJC, **W Susihono, D L Trenggonowati, A P Ma'arif** 293
17. Rancangan Alat Bantu Kerja yang Ergonomis pada Proses Pencetakan dan Penekanan Tahu di UKM Produksi Tahu, **Frans Jusuf Daywin, Nofi Erni, Lithrone Laricha S., Monica** 301
18. Analisis Kepuasan Pasien Terhadap Kualitas Pelayanan Rumah Sakit Umum Daerah (RSUD) dr. Dradjat Prawiranegara dengan Menggunakan Pendekatan *Service Quality* dan *Lean Service*, **Ade Irman, Nurul Ummi, Irfan Faturohman** 316
19. Peningkatan Produktivitas di Trimming 2 G-Line PT. Suzuki Indomobil Motor dengan Pendekatan *Work Load Analysis*, **Wilson Kosasih, Lithrone Laricha S., Claudia Putri** 326

Bidang Teknik Elektro

1. Desain dan Implementasi QR Code Berbasis *Android* dengan Metode *Error Correction Kode Bose, Chaudhuri, Hocquenghem (BCH)* untuk Sistem Presensi, **Ajif Priyambodo, Koredianto Usman, Ledya Novamizanti** 337
2. Perancangan Tingkat Kematangan Daun Teh Menggunakan *Centroid Clustering* Berdasarkan Ruang Warna YCBCR, **Bagaskara Aji Wicaksono, Ledya Novamizanti, Nur Ibrahim** 345
3. Perancangan *Single-/Dual-Band Bandpass Filter* Menggunakan Kombinasi Multi STUB, **Yudiansyah, Gunawan Wibisono, Teguh Firmansyah** 353
4. Distribusi Manajemen Sistem dengan Integrasi Perangkat Otomasi pada Gardu Konsumen Jaringan 20 kV Bersifat Transparan untuk Smart Grid, **Hamzah Hilal, Muhammad Taufiq Ridhwan** 360
5. Aplikasi *Delivery Schedule System* pada PT.XYZ, **Okto Yonatan, Tonny Prayogo** 370
6. Pengembangan Prototipe Pengukur Gula Darah dengan Komunikasi Nirkabel, **Pratondo Busono dan Rony Febryarto** 379
7. Perancangan dan Pengembangan Sistem Cerdas Untuk Pemantauan dan Pengontrolan Pompa Infus, **Pratondo Busono dan I Made Astawa** 387

SUSUNAN PANITIA

Pelindung : Rektor Universitas Tarumanagara
Prof. Dr. Agustinus Purna Irawan, S.T., M.T.
Penasehat : Dekan Fakultas Teknik Universitas Tarumanagara
Harto Tanujaya, S.T., M.T., Ph.D.
Penanggungjawab : Ketua Jurusan Teknologi Industri Fakultas Teknik Universitas Tarumanagara
Dr. (Cand). Ir. Sofyan Djamil, M.Si.

Panitia Pengarah:

Ketua : Prof. Dr. Ir. Eddy S. Siradj, M.Sc. (UPN Veteran Jakarta)
Anggota : Prof. Dr. Ir. I Made Kartika D., Dipl.Ing. (UI)
Prof. Dr. Ir. Bambang Suryawan, M.T. (Universitas Gunadarma)
Prof. Dr. Agustinus Purna Irawan, S.T., M.T. (UNTAR)
Prof. Dr. Ir. T. Yuri M. Zagloel (UI)
Dr. Ir. Iftikar Z. Sतालaksana, M.Sc. (ITB)
Harto Tanujaya, S.T., M.T, Ph.D. (UNTAR)
Dr. Steven Darmawan, S.T., M.T. (UNTAR)

Panitia Pelaksana:

Ketua : Wilson Kosasih, S.T., M.T.
Wakil Ketua : Joni Fat, S.T., M.E.
Sekretariat : 1. Lithrone Laricha S, S.T., M.T. (Koordinator)
2. Carla Olyvia Doaly, S.T., M.T.
3. Endro Wahyono
Bendahara : Ir. Sofyan Djamil, M.Si.
Seksi Publikasi & Sponsor : 1. Dr. Ir. Erwin Siahaan, M.Si. (Koordinator)
2. Agus Halim, S.T., M.T.
3. Ir. Hadian Satria Utama, MSEE.
Seksi Makalah : 1. Dr. Lamto Widodo, S.T., M.T. (Koordinator)
2. Dr. Ir. M. Sobron Yamin Lubis, M.Sc.
3. Dr. Abrar Riza, S.T., M.T.
4. Dr. Adianto, M.Sc.
5. Meirista Wulandari, S.T., M.Eng.
6. Dr. Ir. Endah Setyaningsih, M.T.
7. Dr. Hugeng
Seksi Acara & Dokumentasi : 1. I Wayan Sukania, S.T., M.T. (Koordinator)
2. Dr. Steven Darmawan, S.T., M.T.
3. Lina Gozali, S.T., M.M., Ph.D.
4. Suraidi, S.T., M.T.
5. Yohanes Calvinus, S.T., M.T.
Seksi Perlengkapan : 1. Ir. Rosehan, M.T. (Koordinator)
2. Ahmad, S.T., M.T.
3. Karyati, S.E.
4. Kusno
5. Agun Gunawan
6. Herman
7. Slamet Budi Nugroho
8. Sofyan Maulana
Seksi Konsumsi : 1. Sri Endah, S.E. (Koordinator)
2. Farida Ariyanti, S.E.

JADWAL PRESENTASI
KAMIS, 25 APRIL 2019

BIDANG : Teknik Mesin
MODERATOR : Ir. Rosehan, M.T.

RUANG : I
SESI : 2

No.	Waktu	Penulis	Judul	Kode Makalah
1.	15.30-15.45	Yunda Febrilianingsih	Perancangan <i>Lifter</i> Kapasitas 100 Kg untuk Proses <i>Preparation Supply Body</i>	TM - 07
2.	15.45-16.00	Teuku Anggara Pratikto Achmad As'ad Sonief	Review Penagruh Penerapan Metode <i>Campbell Dudek Smith</i> (CDS) pada Jadwal Perawatan dan Jadwal Produksi pada Industri	TM - 12
3.	16.00-16.15	Galuh Zuhria Kautzar Ishardita Pambudi Tama Yeni Sumantri	Studi Literatur Mengenai Implementasi <i>Sustainable Manufacturing</i> Menggunakan Metode <i>Life Cycle Sustainability Assessment</i> (LCSA)	TM - 13
4.	16.15-16.30	Yustiasih Purwaningrum M. Hari Mustofa Fernanda Adhi Wibowo	Pengaruh Temperatur Preheat Terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Hasil Pengelasan Aluminium	TM - 16
5.	16.30-16.45	Wayan Nata Septiadi I Wayan Gede W. Ketut Astawa	Pengaruh <i>Double</i> dan <i>Single</i> Kondensor pada Sistem Pendingin <i>Central Processing Unit</i> (CPU) Berbasis <i>Cascade Straight Heat Pipe</i> Terhadap Penurunan Temperatur Kerja (CPU)	TM - 18
6.	16.45-17.00	Wayan Nata Septiadi I Kadek Odik Widiantara Ketut Astawa	Pengaruh <i>Double</i> dan <i>Single</i> Kondensor pada Sistem Pendingin <i>Central Processing Unit</i> (CPU) Berbasis <i>Cascade Straight Heat Pipe</i> Terhadap Penurunan Temperatur Keluaran Kondensor	TM - 19

PENGARUH TEMPERATUR PREHEAT TERHADAP SIFAT FISIK DAN MEKANIK HASIL PENGELASAN ALUMINIUM

Yustiasih Purwaningrum, M. Hari Mustofa, Fernanda Adhi Wibowo
Teknik Mesin, FTI, Universitas Islam Indonesia
Jl. Kaliurang km 14,5 Yogyakarta
e-mail: yustiasih.purwaningrum@uii.ac.id

Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh temperatur preheat terhadap sifat fisik dan mekanik hasil pengelasan aluminium. Aluminium yang digunakan adalah aluminium seri 5051 dengan tebal 4 mm. Pengelasan dilakukan dengan jenis las GMAW (Gas Metal Arc Welding) dengan menggunakan gas pelindung argon. Preheat bertujuan untuk mengurangi perbedaan temperatur dari material induk sehingga akan meminimalkan masalah yang terjadi seperti distorsi, tegangan sisa yang berlebih dan cracking pada logam induk atau daerah las. Temperatur preheat yang digunakan adalah 70°C, 90°C, dan 110°C. Pengujian dilakukan untuk mengetahui sifat mekanik dan sifat fisik dari hasil pengelasan. Pengujian tarik dan pengujian kekerasan dilakukan untuk mengetahui sifat mekanik hasil pengelasan, sedangkan untuk mengetahui sifat fisik hasil las dilakukan pengamatan fotomikro, struktur mikro dan pengujian distorsi. Hasil pengujian menunjukkan kekuatan tarik terbesar terdapat pada spesimen dengan temperatur preheat 70°C dengan nilai 134,61 MPa. Sedangkan nilai terendah terdapat pada spesimen dengan temperatur preheat 90°C, hal tersebut disebabkan karena spesimen pada temperatur tersebut terdapat porositas yang banyak. Nilai kerataan pada spesimen dengan variasi temperatur preheat 70°C, 90°C, dan 110°C mempunyai nilai 0.18 mm, 0.14 mm dan 0.36 mm. Hasil pengujian Vickers Microhardness menunjukkan bahwa nilai kekerasan tertinggi terdapat pada daerah las al tersebut sesuai dengan struktur mikro yang didapat pada pengamatan fotomikro. Daerah las mempunyai ukuran struktur mikro lebih kecil dibandingkan logam induk dan daerah HAZ (Heat Affected Zone).

Kata kunci: Pengelasan GMAW, Preheat, kekuatan tarik, distorsi, struktur mikro.

1.1 Latar Belakang

Definisi *preheat* menurut AWS (*American Welding Society*) adalah panas yang diberikan terhadap logam yang akan dilakukan pengelasan. *Preheat* bisa dilakukan dengan menggunakan gas burner, *oxy-gas asetillen*, dan pemanasan induksi atau pemanasan *furnace*.

Pada saat proses pengelasan logam di sekitar daerah las mengalami siklus *thermal* cepat sehingga terjadi perubahan sifat. Perubahan ini dapat mengurangi kekuatan sambungan las sehingga harus dihindari dengan memberikan perlakuan *preheat* dan (PWHT) *post weld heat treatment* pada sambungan las (Hestiawan & Suyono, 2014). *Preheating* akan mengurangi perbedaan temperatur dari material induk sehingga akan meminimalkan masalah yang terjadi seperti distorsi, tegangan sisa yang berlebih dan *cracking* pada logam induk atau daerah las (Wiryosumarto & Okomura, 2000).

Gatot dkk (2015) melakukan penelitian tentang variasi suhu *preheat* terhadap sifat mekanik material SA 516 GRADE 70 yang disambung dengan metode SMAW (*Shielded Metal Arc Welding*). Hasil penelitian nilai ketangguhannya meningkat akibat proses *preheat* dengan nilai paling tinggi terdapat pada suhu *preheat* 250°C.

Penelitian lain dilakukan oleh Rusnoto (2014) yang meneliti pengaruh proses *preheat* pada pengelasan baja ST 37. *Preheat* dilakukan dengan oven pada suhu 95°C, 105°C, 115°C, dan 125°C ditahan selama 30 menit, spesimen dikeluarkan dari oven kemudian

dilakukan pengelasan dan didinginkan menggunakan pendinginan udara. Hasil pengujian tarik menunjukkan kekuatan tarik meningkat seiring dengan penambahan suhu *preheat*.

Hasil pengelasan GMAW (*Gas Metal Arc Welding*) aluminium 5083 yang dikenakan proses *preheat* mempunyai nilai tegangan dan regangannya meningkat dibandingkan tanpa dilakukan *preheat*. Sedangkan nilai kekerasan akan turun jika dilakukan proses *preheat* pada aluminium. (Darsin & Junus, 2010). Sedangkan *preheat* yang dilakukan pada aluminium seri 6063 T6 yang disambung dengan proses pengelasan FSW (*Friction Stir Welding*) mempunyai nilai kekuatan tarik dan ketangguhan lebih tinggi dibandingkan hasil las tanpa *preheat* (Purwaningrum & Supriyanto, 2013).

Dari beberapa penelitian tentang proses *preheat* diatas dapat disimpulkan bahwa material yang dilakukan proses *preheat* sebelum dilakukan pengelasan akan mengakibatkan perubahan nilai kekuatan tarik dan nilai kekerasan.

1.2 Metodologi Penelitian

Material

Material yang digunakan adalah aluminium tipe 5051 yang berbentuk plat dengan ukuran 30mm x 10mm x 4 mm seperti pada gambar 1. Komposisi kimia aluminium 5051 dapat dilihat pada Tabel 1.



Gambar 1. Aluminium 5051

Tabel 1. Komposisi Kimia Dari Material Aluminium 5051

Unsur	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	Ni	Pb	Sn	Al
%	0,06	0,2351	0,043	0,055	>1,8924	0,0353	0,0045	0,192	0,0009	0,0029	0,0052	97,47

Aluminium dengan seri 5051 mempunyai sifat tahan korosi dan mampu las yang baik. Untuk pemakaian aluminium seri ini adalah digunakan untuk pipa minyak, tangki penyimpanan gas, dan komponen kendaraan darat, laut dan udara.

Proses Pengelasan

Proses pengelasan dilakukan dengan pengelasan GMAW (*Gas Metal Arc Welding*) dengan metode lapis banyak (*multilayer*). Parameter pengelasan dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Parameter Pengelasan

Lapisan Las	Kecepatan Pengelasan (m/s)	Tegangan (volt)	Arus (Ampere)	Kecepatan Filler (m/s)
1	0,0029 m/s	14 v	100 A	0,079 m/s
2	0,0035 m/s	14 v	100 A	0,085 m/s
3	0,0045 m/s	14 v	100 A	0,095 m/s

Filler yang digunakan adalah tipe ER5356 yang mempunyai paduan unsur magnesium. Proses pengelasan dilakukan dengan memberikan gap sepanjang 4 mm sesuai dengan standar gap (American Bureau of Shipping Incorporated, 2007)

Sedangkan gas pelindung yang dipakai adalah gas argon. *Preheat* dilakukan dengan menggunakan *gas burner*. Variasi temperature *preheat* yang digunakan adalah 70°C, 90°C, dan 110°C. Parameter proses *preheat* dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Parameter Proses *Preheat*

No	Suhu <i>Preheat</i> (°C)	Waktu Pencapaian (menit)	Jarak <i>Torch</i> (mm)	Sudut <i>Torch</i>
1	70°C	14:03	20	60°
2	90°C	19:45	20	60°
3	110°C	25:34	20	60°

Pengujian Material

Pengujian hasil pengelasan yang dilakukan adalah pengujian mekanik dan pengujian fisik. Pengujian mekanik yang dilakukan adalah pengujian tarik dengan menggunakan *Universal Testing Machine* dan pengujian kekerasan dengan menggunakan metode *Vickers Microhardness*.

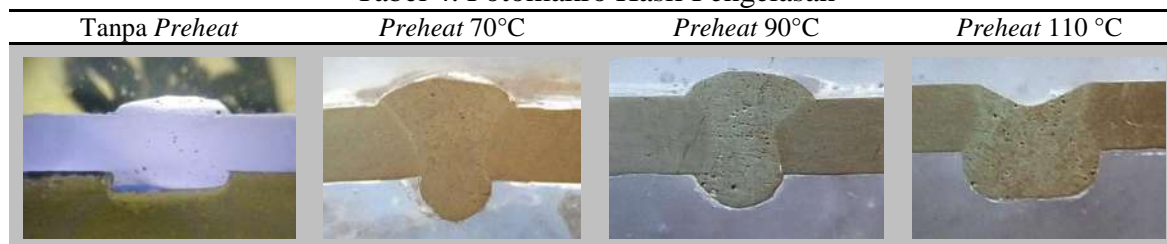
Sedangkan pengujian fisik yang dilakukan adalah pengujian distorsi dengan menggunakan dial indicator, pengamatan fotomikro dengan stereozoom, dan pengamatan struktur mikro dengan menggunakan mikroskop optic.

1.3 Hasil dan Pembahasan

Pengamatan Fotomakro

Pengamatan fotomakro dilakukan dengan menggunakan stereozoom dengan pembesaran 10x. Hasil pengamatan dapat dilihat pada Tabel 4. Fotomakro dilakukan pada daerah las, HAZ dan logam induk.

Tabel 4. Fotomakro Hasil Pengelasan



Dari Tabel 4 terlihat bahwa semakin besar nilai suhu *preheat* maka penetrasi las semakin turun ke bawah atau mencair. Dapat dilihat juga bahwa terdapat cacat di spesimen tanpa *preheat* dan di semua variasi *preheat* yaitu berupa cacat porositas. Porositas disebabkan oleh gas yang larut ke dalam aluminium cair. Gas tersebut tidak bisa keluar dari larutan karena proses pembekuan yang cepat menyebabkan gas ini terperangkap dan membentuk gelembung halus.

Porositas juga disebabkan oleh sifat dari aluminium yang rentan terhadap porositas dan gas argon tidak melindungi sempurna alur lasnya. Usaha yang paling baik untuk menghindarinya adalah menghilangkan sumber hidrogen baik yang berbentuk zat-zat seperti minyak maupun yang berbentuk uap air (Wirjosumarto & Okomura, 2000).

Pengamatan Struktur Mikro

Pengamatan struktur mikro dilakukan dengan menggunakan mikroskop optic dengan pembesaran 100 x, sehingga 10 strip pada gambar menunjukkan nilai 100 µm. Pengujian

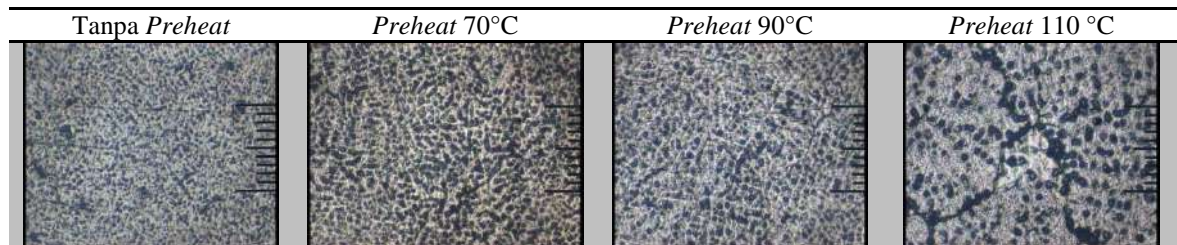
dilakukan pada 4 spesimen variasi suhu tanpa *preheat*, *preheat* 70°C, 90°C, dan 110°C. Untuk hasil pengujian mikro dapat dilihat pada Tabel 5 dan Tabel 6.

Tabel 5 menunjukkan strukturmikro logam induk, daerah HAZ dan daerah batas antara Las dan HAZ. Struktur mikro untuk semua variasi temperature *preheat* pada daerah tersebut mirip. Pada daerah batas las dan HAZ terlihat perubahan struktur mikronya. Pada daerah HAZ butiran struktur mikronya kecil sedangkan daerah Las butirannya lebih besar.

Tabel 5. Struktur Mikro Hasil Las



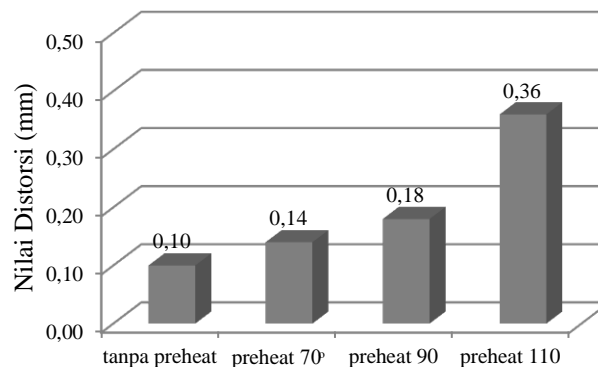
Tabel 6. Struktur Mikro Daerah Las



Dari Tabel 6 dapat kita lihat butiran struktur mikro daerah las untuk semua variasi pengelasan yang dilakukan. Ukuran butiran pada hasil las dengan temperatur *preheat* 110°C lebih besar dibandingkan dengan variasi temperatur yang lain.

Pengujian Distorsi

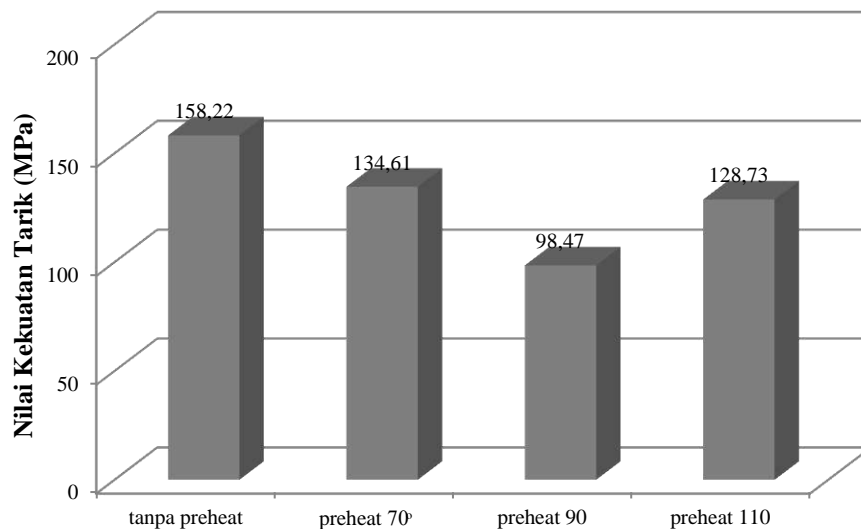
Pengujian distorsi dilakukan dengan membuat mesh pada hasil pengelasan dengan jarak 1 cm, kemudian titik-titik tersebut diuji tingkat kerataannya dengan menggunakan dial indicator. Hasil pengujian dapat dilihat pada Gambar 2. Dari gambar terlihat bahwa semakin besar temperatur *preheat* maka semakin besar nilai distorsi hasil pengelasannya.



Gambar 2. Nilai Kerataan Hasil Las

Pengujian Tarik

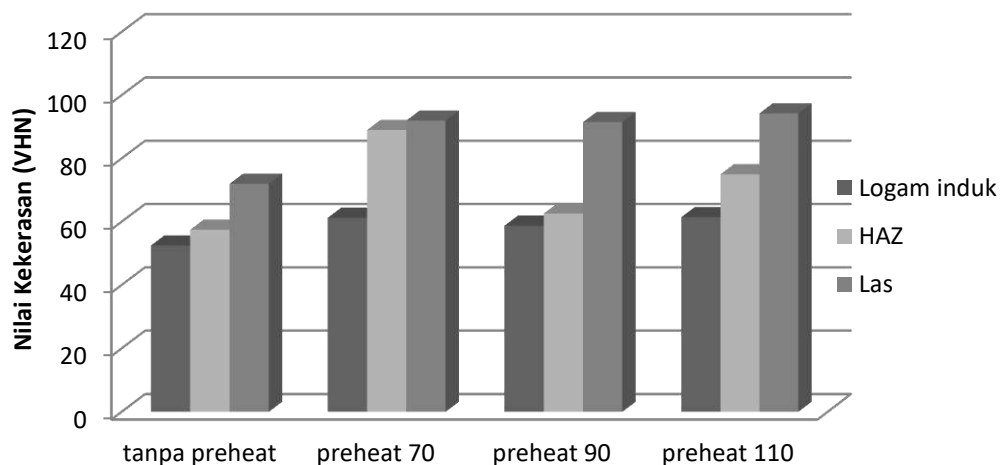
Pengujian tarik dilakukan dengan menggunakan standard ASTM E8. Hasil dari pengujian tarik ini berupa nilai tegangan tarik dan regangan. Gambar 3 menunjukkan nilai kekuatan tarik hasil las. Nilai kekuatan tarik hasil las dengan preheat 90°C mempunyai nilai paling kecil dibandingkan hasil pengelasan yang lain karena terdapat banyak porositas pada hasil pengelasannya.



Gambar 3. Nilai Kekuatan Tarik Hasil Las

Pengujian Kekerasan

Gambar 4 menunjukkan nilai kekerasan hasil pengelasan dengan semua variasi temperatur *preheat* pada daerah logam las, HAZ dan logam induk. Pengujian kekerasan dilakukan dengan menggunakan Vickers Microhardness dengan beban 100 grf.



Gambar 4. Nilai Kekerasan Hasil Las

Dari gambar terlihat bahwa semakin besar suhu preheat semakin tinggi nilai kekerasannya. Hal ini dikarenakan pada material yang dilakukan proses *preheat* pendinginan suhunya tidak terlalu cepat karena semua sisi suhunya sama yang menyebabkan butiran pada aluminium menjadi halus dan rapat. Butiran yang halus dan

rapat ini membuat kekuatan untuk merusaknya semakin besar sehingga nilai kekerasannya akan naik. Untuk nilai kekerasan yang paling tinggi terdapat pada suhu *preheat* 110°C.

1.4 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan beberapa hasil sebagai berikut:

1. Pengamatan fotomakro menunjukkan bahwa semua variasi suhu dari tanpa *preheat*, 70°C, 90°C, dan 110°C terdapat cacat *porosity* dan jumlah *porosity* paling banyak terdapat pada variasi suhu *preheat* 110°C. Cacat ini disebabkan karena sifat material aluminium yang rentan terhadap *porosity* dan material ini juga tipis sehingga gas argon tidak melindungi daerah las dari udara luar dengan sempurna.
2. Hasil pengamatan strukturmikro menunjukkan bahwa pada struktur daerah HAZ semakin tinggi suhu *preheat*, semakin terlihat batas butirnya. Hal ini menunjukkan bahwa kekuatannya pada daerah HAZ semakin baik tetapi kekerasannya semakin berkurang.
3. Dari hasil pengujian kekerasan didapatkan bahwa nilai kekerasan aluminium yang diberikan perlakuan *preheat* lebih besar dibandingkan dengan tanpa diberikan perlakuan *preheat*. Untuk nilai kekerasan yang paling besar terdapat pada variasi suhu *preheat* 70°C dengan kenaikan nilai kekerasan sebesar 27,78% dari variasi tanpa *preheat*. Untuk daerah yang paling besar nilai kekerasannya yaitu terdapat pada daerah las dengan kenaikan nilai rata-rata sebesar 19,95% dari nilai rata-rata daerah HAZ.
4. Dari hasil pengujian kekuatan tarik didapatkan bahwa nilai tegangan terbesar terdapat pada variasi suhu tanpa *preheat*. Untuk nilai tegangan pada variasi suhu 70°C mengalami penurunan nilai tegangan sebesar 19,7% dari variasi suhu tanpa *preheat*. Dan untuk nilai terkecil terdapat pada variasi suhu *preheat* 90°C dengan penurunan nilai sebesar 58,31% dari *preheat* 110°C..
5. Dari hasil penelitian pada pengelasan dengan variasi *preheat*. Karena sifat dari material yang diperlukan adalah kekuatan tarik dan tingkat distorsi yang kecil, dan karena pada variasi suhu *preheat* 90°C mengalami masalah dalam proses pengelasan yang mengakibatkan logam las tidak mengisi sempurna. Maka suhu *preheat* 70°C dipilih sebagai suhu *preheat* yang paling optimal.

Daftar Pustaka

- Darsin, M., & Junus, S. (2010). Analisis Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Paduan Aluminium 5083 Akibat Pengelasan Metal Inert Gas (MIG) Dengan Variasi Preheat Dan Post Heat. *Jurusan Teknik Mesin Universitas Jember*.
- Daryanto. (2011). *Teknik Mengelas Logam*. Bandung: PT Sarana Tutorial Nurani Sejahtera.
- Gatot, Nur, & Abdillah. (2015). Pengaruh Variasi Suhu Preheat Terhadap Sifat Mekanik Material SA 516 Grade 70 Yang Disambung Dengan Metode Pengelasan SMAW. *Prodi D-3 Teknik Mesin Fakultas Teknik Industri-ITS*.
- Hestiawan, H., & Suyono, A. F. (2014). Pengaruh Preheat Dan Post Welding Heat Treatment Terhadap Sifat Mekanik Sambungan Las Smaw Pada Baja Amutit K-460. *Program Studi Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Bengkulu*.
- Purwaningrum, Y., & Supriyanto, L. (2013). Optimization Of Mechanical And Physical Properties Of FSW With Variation Of Preheat Temperature. *Mechanical Engineering Department, Faculty of Industrial Engineering Islamic University of Indonesia*.

- Rusnoto. (2014). Pengaruh Proses Preheating Pada Pengelasan SMAW Terhadap Kekuatan Tarik Material Baja ST 37. *Teknik Mesin Universitas Pancasakti Tegal*.
- Wirjosumarto, H., & Okomura, T. (2000). *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: PT Pradnya Paramita.