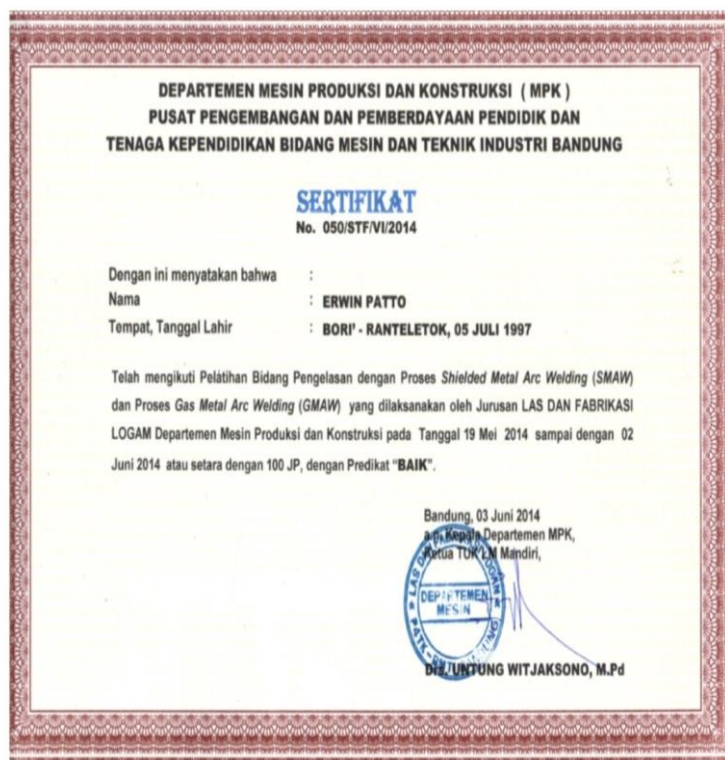


LAMPIRAN I

HASIL DATA PENELITIAN



STRUKTUR PROGRAM DIKLAT PENGELASAN PROSES SMAW & GMAW POLA 100 JAM

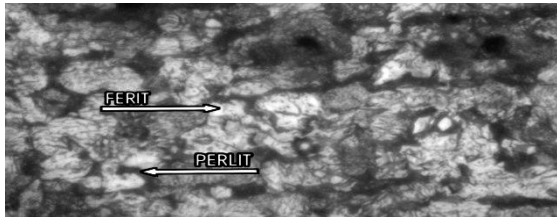
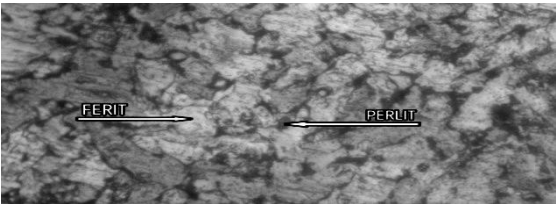
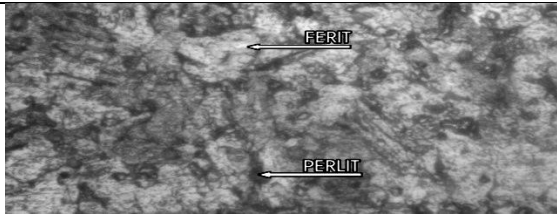
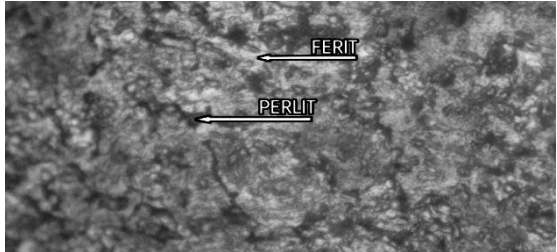
NO	MATERI DIKLAT	ALOKASI WAKTU (JAM)
1	Keselamatan & Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L)	2
2	Teknik Pengelasan <i>Shielded Metal Arc Welding</i> (SMAW) dan <i>Gas Metal Arc Welding</i> (GMAW)	4
3	Pengelasan Pelat Baja Karbon (ASTM A-36), <i>Butt Joint</i> Posisi 2G/PC dan 3G/PF dengan Proses Kombinasi <i>Shielded Metal Arc Welding</i> (SMAW) dan <i>Gas Metal Arc Welding</i> (GMAW)	30
4	Pengelasan Pelat Baja Karbon (ASTM A-36), <i>Fillet Joint</i> Posisi 2F/PB, 3F/PF dengan Proses <i>Gas Metal Arc Welding</i> (GMAW)	20
5	Pengelasan Pipa Baja Karbon (ASTM A-106), <i>Butt Joint</i> Posisi 5G/PF dengan Proses <i>Shielded Metal Arc Welding</i> (SMAW)	40
6	Pengujian dan Pemeriksaan Hasil Las	4
JUMLAH JAM		100

Mengetahui,

Kepala Bengkel Las,

IWAN PURWAWIANA S.ST

SURAT KETERANGAN HASIL PENELITIAN STRUKTUR MIKRO

NO	FOTO STRUKTUR MIKRO	SPEKIMEN
1		Normal tanpa perlakuan
2		80 Ampere
3		90 Ampere
4		100 Ampere

Makassar, 01 Juli 2024
Kepala Laboratorium Pengujian Material
Politeknik ATI Makassar



Enni Sulfiana, ST, MT.

NIP. 198804032020122001

LAMPIRAN II

HASIL DATA PENELITIAN



GAMBAR L- I Mesin Las yang digunakan



GAMBAR L II Elektroda yang digunakan

Pemotongan specimen baja ST 37



GAMBAR 1. Pemotongan specimen



Gambar 2. Proses pengelasan

Hasil pengelasan dan pemotongan specimen uji tarik dan struktur mikro



Gambar 1. Specimen uji kelenturan



Gambar 2. Mesin Mikroskop Mikro



Gambar 3. Specimen struktur mikro 80 A



Gambar 4. Specimen struktur mikro 90 A



Gambar 5. Specimen struktur mikro 100 A

HASIL PENGUJIAN UJI KELENTURAN DAN STRUKTUR MIKRO BAJA ST 37



GAMBAR 1. Spesimen normal



GAMBAR 2. Spesimen 80 A



GAMBAR 3. Spesimen 90 A



GAMBAR 4. Spesimen 100 A