



PENGELASAN BESI / BAJA TUANG & REPAIR



Proses las / pengelasan merupakan penyambungan materials yang populer di industri dan konstruksi. Struktur yang dipabrikasi dengan proses las harus sesuai dengan tujuan penggunaannya dan menunjukkan kinerja sebagaimana fungsi yang diharapkan.

Disamping itu, dalam pabrikasinya harus memperhatikan aspek biaya yang mengarah pada biaya serendah mungkin. Oleh karena itu, sangat diperlukan suatu disain las yang dapat menghasilkan sambungan las seperti yang diharapkan.

SASARAN PROGRAM

- ◆ Dapat menyebutkan klasifikasi baja cor
- ◆ Dapat menyebutkan klasifikasi baja cor
- ◆ Memahami sifat mampulas besi cor
- ◆ Dapat memilih elektroda
- ◆ Dapat melakukan pengelasan besi / Baja cor

AGENDA

1. Prinsip – prinsip Pengelasan dengan SMAW
2. Mesin las AC / DC
3. Simbol – simbol pengelasan
4. Welding safety equipment
5. Klasifikasi Baja / Besi cor
6. Sifat mampu las besi / baja cor
7. Cara pengelasan besi cor
8. Pemilihan elektroda
9. Prosedur Pengelasan besi cor
10. Pre / post heat pada pengelasan
11. Praktek pengelasan besi / baja tuang

DURASI: pelatihan dilaksanakan selama 5 hari Jam : 09.00 s/d 16.00 WIB

PESERTA

- ◆ Operator
- ◆ Technical Salesman
- ◆ Supervisor
- ◆ Engineer

FASILITAS

- ◆ Materi Pelatihan
- ◆ Instruktur Berkualitas
- ◆ Sertifikat
- ◆ Souvenir Eksklusif
- ◆ Makan Siang & Kopi/Teh



PENDAFTARAN

Hubungi : Mutia

Sekretariat : Gd. P2M - Dept. Teknik Mesin FTUI
Jl. Salemba Raya 4, Jakarta Pusat 10430
Phone /fax.: 021-3149720, 021-3144660
E-mail : p2minfo@indosat.net.id
Website : <http://www.p2mmesin.com>

Nama Rekening Virtual : FT P2M Departemen Teknik Mesin
Nomor Rekening Virtual : 8887-267-108001-352
Nama Bank : BNI Kantor Cabang UI Depok
NPWP : 02.486.770.7-412.000
(UNIVERSITAS INDONESIA)