PENGARUH BESAR ARUS TEMPER BEAD WELDING TERHADAP KETANGGUHAN HASIL LAS SMAW PADA BAJA SS41

SKRIPSI

KONSENTRASI TEKNIK PRODUKSI

Diajukan untuk memenuhi persyaratan Memperoleh gelar Sarjana Teknik



Disusun oleh:

DANU WIHARJO NIM. 125060200111065

KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS BRAWIJAYA FAKULTAS TEKNIK MALANG 2014

LEMBAR PERSETUJUAN

PENGARUH BESAR ARUS TEMPER BEAD WELDING TERHADAP KETANGGUHAN HASIL LAS SMAW PADA BAJA **SS41**

SKRIPSI

KONSENTRASI TEKNIK PRODUKSI

Diajukan untuk memenuhi persyaratan Memperoleh gelar Sarjana Teknik



Disusun oleh:

DANU WIHARJO NIM. 125060200111065

Telah diperiksa dan disetujui oleh:

Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II

NIP. 19701017 199802 1 001

Dr. Eng. EKO SISWANTO, ST.,MT Prof. Dr. Ir. RUDY SOENOKO, M.Eng.Sc NIP. 19490911 198403 1 001

LEMBAR PENGESAHAN

PENGARUH BESAR ARUS TEMPER BEAD WELDING TERHADAP KETANGGUHAN HASIL LAS SMAW PADA BAJA SS41

SKRIPSI KONSENTRASI TEKNIK PRODUKSI

Diajukan untuk memenuhi persyaratan memperoleh gelar Sarjana Teknik

Disusun oleh:

DANU WIHARJO NIM. 125060200111065

Skripsi ini telah diuji dan dinyatakan lulus pada Tanggal 17 Juli 2014

Majelis Penguji

Skripsi I

Skripsi II

<u>Dr. Ir. Wahyono Suprapto, MT.Met.</u> NIP. 19551117 198601 1 001 <u>Dr. Eng. Mega Nur Sasongko, ST.,MT</u> NIP. 19740930 200012 1 001

Skripsi III

Khairul Anam, ST., MSc. NIP. 861127 06 3 1 0032

Mengetahui, Ketua Program Studi S1 Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Brawijaya

<u>Dr.Eng. Widya Wijayanti, ST., MT.</u> NIP. 19750802 199903 2 002