

METODE PENANGANAN POROSITY PENGELASAN PADA ERECTION BLOCK 10-11 DI TANK DECK KAPAL KRI. TELUK KUPANG

Ahmad Munir

Abstrak

Pengelasan yang dilakukan pada erection block pada saat pembangunan kapal harus sempurna dan mempunyai kekuatan yang memadai. Seperti yang terjadi pada pemeriksaan pengelasan erection block 10-11 tank deck pada Kapal KRI. TELUK KUPANG dilakukan untuk mengetahui cacat las pada struktur las bagian dalam. Dengan menggunakan radiography test / x-ray untuk mengetahui cacat las bagian dalam lasan. Porosity merupakan cacat las yang harus ditangani / diperbaiki untuk mendapatkan hasil las yang baik. Dalam proses perbaikan porosity diperlukan tahapan / prosedur yang baik dan benar. Mulai dari mengetahui sambungungan las yang terdapat porosity sampai dengan perbaikannya. Metode penanganan yang dilakukan untuk perbaikan porosity pada erection block 10-11 tank deck KRI TELUK KUPANG diantaranya : Gouging, Grinding, Colour check, dan Welding. Untuk memastikan hasil perbaikan benar – benar sempurna harus dilakukan X-ray ulang.

Kata Kunci:*porosity, welding, x-ray, gouging, colour check*

THE METHOD OF POROSITY HANDLING ON ERECTION BLOCK 10-11 IN TANK DECK KRI. TELUK KUPANG

Ahmad Munir

Abstract

The welding carried out in the erection block during the construction of the ship must be perfect and have sufficient strength. As happened in the erection block welding erection block 10-11 tank deck on KRI.TELUK KUPANG is done to find out the welding defect in the internal welding strap. Using radiography test / x-ray to find out the welding defect in the weld. Porosity is a welding defect that must be handled / improved to get a good weld result. In the process of porosity improvement required stages / procedures are good and correct. Starting from knowing the welding connections that have porosity up to the repair. Methods of handling done to repair the porosity of erection block 10-11 tank deck KRI.TELUK KUPANG include: Gouging, Grinding, Colour check, and Welding. To make sure the repair result is absolutely perfect a re-X-ray should be performed.

Keywords:*porosity, welding, x-ray, gouging, colour check*