

DAFTAR PUSTAKA

- Putra, A. R. (2017). PENGARUH POLARITAS PENGELASAN DAN JENIS ELEKTRODA TERHADAP KEKUATAN. *JPTM*, 84-93.
- Anwar, B., Z., M., & Ardiansyah, T. (Oktober 2020). Analisis Ketangguhan Hasil Pengelasan GMAW Posisi Vertikal pada Baja ST 42 dengan Pola Gerakan Zig-Zag Elektroda. *Jurnal Teknik Mesin*, Vol. 21 NO. 1.
- Arifin , A., & Hendrianto, M. (April 2018). PENGARUH ARUS DAN JARAK KAMPUH PENGELASAN TERHADAP DISTORSI SAMBUNGAN PELAT BAJA KARBON RENDAH DENGAN MENGGUNAKAN SMAW . *Jurnal Teknik Mesin Untirta*, Vol.IV, No.1.
- Arifin , A., & Sulistyawan, T. (Oktober 2017). Peningkatan Kualitas Sambungan Las Baja Karbon Rendah Dengan Metode Taguchi. *Jurnal Teknik Mesin Untirta*, hal. 59 - 63.
- Arivin , A., & Hendrarianto, M. (April 2018). PENGARUH ARUS DAN JARAK KAMPUH PENGELASAN TERHADAP DISTORSI SAMBUNGAN PELAT BAJA KARBON RENDAH DENGAN MENGGUNAKAN SMAW. *JURNAL TEKNIK MESIN UNTIRTA*, 20 - 25.
- Atmaja, L. N., Budi, H. B., & Komari, A. (Agustus 2019). Analisa Pengaruh Sudut Pengelasan Dan Kuat Arus Terhadap Kekuatan Pada Pengelasan Plat (Square Plat) Menggunakan SMAW. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Industri Universitas Kadiri*, hal 131 – 140.
- Ferdiansyah, A., Pristiansyah, & Rollastin, B. (2021). OPTIMASI PARAMETER PROSES 3D PRINTING FDM TERHADAP KEKUATAN TARIK FILAMENT ABS CCTREE MENGGUNAKAN METODE TAGUCHI L9. *SEMINAR NASIONAL INOVASI TEKNOLOGI TERAPAN*.
- Gunawan, Y., Endriatno, N., & Anggara, B. H. (Maret 2017). ANALISA PENGARUH PENGELASAN LISTRIK TERHADAP SIFAT MEKANIK BAJA KARBON RENDAH DAN BAJA KARBON TINGGI. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin*, Vol. 2, No. 1.
- Hakim, A. R., & Imran . (Februari 2020). Analisa pengaruh variasi kampuh terhadap hasil pengelasan SMAW pada stainless steel 304 menggunakan pengujian ultrasonic dan kekuatan tarik. *Jurnal Polimesin* , Volume 18, Nomor 1.
- Hamid, A. (Januari 2016). ANALISA PENGARUH ARUS PENGELASAN SMAW PADA MATERIAL BAJA KARBON RENDAH TERHADAP KEKUATAN MATERIAL HASIL SAMBUNGAN. *Jurnal Teknologi Elektro*, Vol.7, No.1.
- Harijono, & Purwanto, H. (2017). Analisis Keakuratan Hasil Uji Impact dengan Metode Izod dan Charpy. *Seminar Nasional Hasil Penelitian* .

- Jalil , S. A., Zulkifli, & Rahayu, T. (Agustus 2017). ANALISA KEKUATAN IMPAK PADA PENYAMBUNGAN PENGELASAN SMAW MATERIAL ASSAB 705 DENGAN VARIASI ARUS PENGELASAN . *Jurnal Polimesin*, Vol. 15, No. 2.
- Karohika, I. G. (2015). Pengaruh Variasi Arus dan Jenis Elektrode pada Pengelasan Smaw Terhadap Sifat Mekanik Baja Karbon . *Jurnal ilmiah teknik mesin*, Vol. 3, No. 4.
- Kataren, L. P., Budiarto, U., & Wibawa, A. (Oktober 2019). Analisa Pengaruh Variasi Kampuh Las dan Arus Listrik Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Sambungan Las GMAW (Gas Metal ARC Welding) Pada Aluminium 6061. *JURNAL TEKNIK PERKAPALAN*, Vol. 7, No. 4.
- Muftinur, M. A., Haryono, Wijayanto, J., & Prakoso, A. P. (2018). ANALISIS KETANGGUHAN MATERIAL BAJA A36 HASIL PENGELASAN FCAW (FLUX CORED ARC WELDING) BERDASARKAN METODE PENGUJIAN IMPAK ASTM E23. *Seminar Nasional Cendekiawan*.
- Muftinur, M. A., Haryono, Wijayanto, J., & Prakoso, A. P. (2018). ANALISIS KETANGGUHAN MATERIAL BAJA A36 HASIL PENGELASAN FCAW (FLUX CORED ARC WELDING) BERDASARKAN METODE PENGUJIAN IMPAK ASTM E23. *Seminar Nasional Cendekiawan*.
- Muttaqin, B. I. (2019). Telaah Kajian dan Literature Review Design of Experiment (DOE). *Journal of Advances in Information and Industrial Technology (JAIIIT)*, Vol. 1, No. 1.
- Naharuddin, Sam, A., & Nugraha, C. (2015). KEKUATAN TARIK DAN BENDING SAMBUNGAN LAS PADA MATERIAL BAJA SM 490 DENGAN METODE PENGELASAN SMAW DAN SAW. *Jurnal Mekanikal* , Vol.6, No.1.
- Pratiwi, Y. R., & Wibowo, S. S. (Mei 2019). PENGARUH JENIS ELEKTRODA DAN JUMLAH PASS TERHADAP UJI KEKERASAN HASIL PENGELASAN DAN STRUKTUR MIKRO PADA PROSES PENGELASAN SHIELDED METAL ARCH WELDING. *Jurnal Riset dan Konseptual*, Hal. 159-166.
- Putra Famoesa, M. A., S, P. I., & Pranata, E. (Juli 2020). PENGARUH VARIASI SUDUT KAMPUH V PADA SAMBUNGAN LAS FCAW DARI MATERIAL BAJA SS 400. *Jurnal Sumberdaya Bumi Berkelanjutan (Semitan)*, Vol.2, No.1.
- Qomari, A. N., Solichin, & Hutomo, P. T. (Oktober 2015). PENGARUH POLA GERAKAN ELEKTRODE DAN POSISI PENGELASAN TERHADAP KEKERASAN HASIL LAS PADA BAJA ST60. *Jurnal Teknik Mesin* , Tahun 23, No. 2.
- Rahmadani, R., Hidayat, A., Fadri, M. R., Syaputra, A. R., Haprabu, E. S., Nugroho, V. A., . . . Djiwo, S. (Oktober 2020). Pengaruh Hardening Terhadap Struktur Mikro Dan Sifat Mekanis Baja AISI 1045. *Jurnal JMMME*, Vol. 1, No. 2.
- Saputra, L. I., Budiarto, U., & Jokosisworo, S. (Oktober 2019). Analisa Perbandingan Kekuatan Tarik, Impak, dan Mikrografi Pada Sambungan Las Baja SS 400 Pengelasan SMAW

(Shielded Metal Arc Welding) Akibat dengan Variasi Jenis Kampuh dan Posisi Pengelasan.
Jurnal Teknik Perkapalan, Vol. 7, No. 4.

Sunaryo, H. (2008). *Teknik Pengelasan Kapal*. Jakarta.

Syach, S., Nurrohkayati, A. S., & Pranoto, S. H. (Juli 2022). Optimasi parameter untuk kekasaran permukaan pada proses pembubutan baja ST37 dengan menggunakan metode taguchi.
Jurnal Sains, Teknologi dan Informatika, hlm.113-120.

Syahrani, A., Mustafa, & Oktavianus. (Januari 2017). PENGARUH VARIASI ARUS PENGELASAN GTAW TERHADAP SIFAT MEKANIS PADA PIPA BAJA KARBON ASTM A 106. *Jurnal Mekanikal*, Vol. 8 No.1.

Syahrani, A., Mustafa, & Oktavianus. (Januari 2017). PENGARUH VARIASI ARUS PENGELASAN GTAW TERHADAP SIFAT MEKANIS PADA PIPA BAJA KARBON ASTM A 106. *Jurnal Mekanikal*, 721-729.

Tarkono, Siahaan, G. P., & Zulhanif. (September 2012). Studi Penggunaan Jenis Elektroda Las Yang Berbeda Terhadap Sifat Mekanik Pengelasan SMAW Baja AISI 1045 . *Jurnal Mechanical*, Vol. 3, No. 2.

Wardani, C. U., Samantha, Y., & Budiman, H. (2017). ANALISIS PENGUJIAN IMPAK METODA IZOD DAN CHARPY MENGGUNAKAN BENDA UJI ALUMINIUM DAN BAJA ST37. *Jurnal unama*.

Yakub, A., Karmiaji, D. W., & Ramadhan, A. I. (Januari 2016). OPTIMASI DESAIN RANGKA SEPEDA BERBAHAN BAKU KOMPOSIT BERBASIS METODE ANOVA. *Jurnal Teknologi*, Volume 8 No. 1.