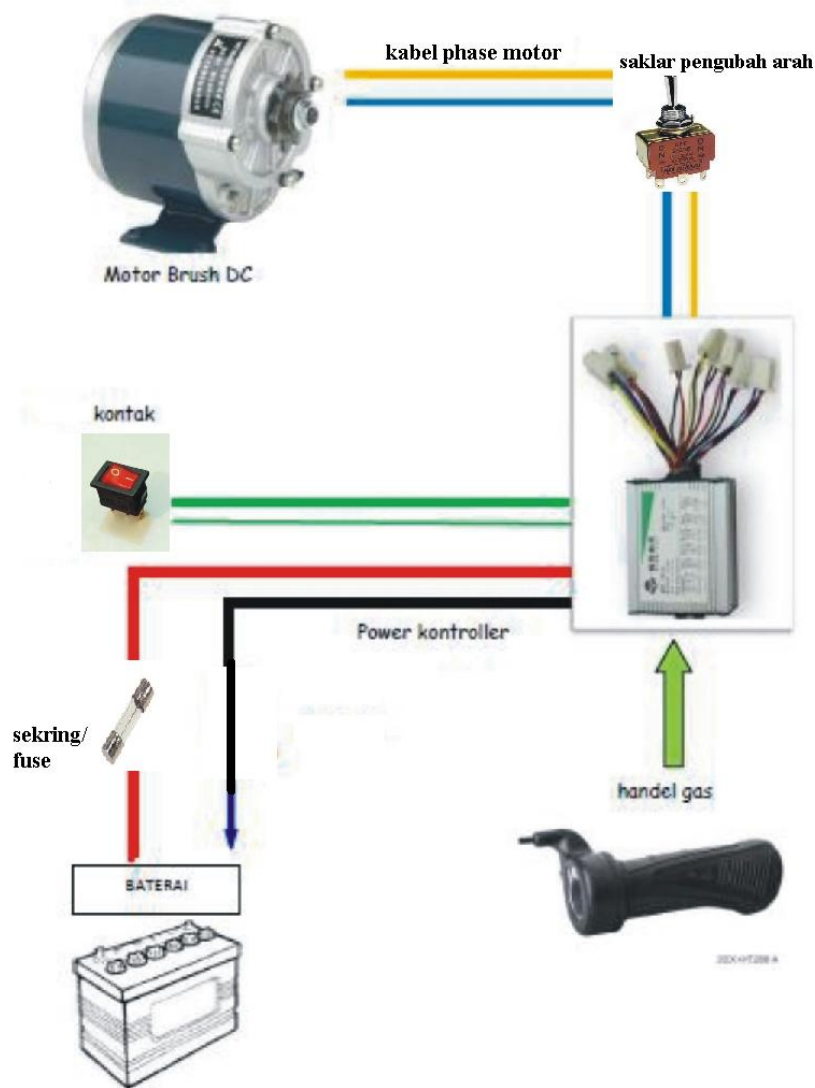


BAB II PENDEKATAN PEMECAHAN MASALAH

A. Identifikasi Gambar Kerja



Gambar 1 skema block diagram

Gambar kerja merupakan media komunikasi untuk menjelaskan konsep dasar pembuatan seperti menentukan jenis bahan dan menentukan mesin yang akan digunakan serta peralatan lain yang dapat mendukung proses pembuatan. Sehingga peranan gambar kerja sangat penting untuk memulai proses pembuatan. Gambar kerja memuat informasi-informasi penting yang mana informasi tersebut dapat mendukung proses pembuatannya seperti bentuk benda, jenis bahan, ukuran, toleransi, dan simbol-simbol pengerjaan. Hal ini harus bisa dipahami oleh

seorang operator sehingga dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan sebuah rancangan. Yang perlu dilakukan pada gambar kerja antarlain:

1. Mengetahui rangkaian yang akan dibuat.
2. Mengetahui bahan yang digunakan dan ukuran dalam proses pembuatan benda kerja.
3. Mengetahui peralatan yang akan digunakan.
4. Mengetahui peralatan keselamatan kerja yang dibutuhkan, bentuk akhir dan dimensi benda kerja yang ingin dibuat.

B. Identifikasi Bahan

Identifikasi bahan merupakan salah satu hal yang penting dalam perancangan benda kerja. Identifikasi bertujuan agar produk yang dibuat sesuai dengan harapan dan dapat menunjang kinerja dari mobil penyapu elektrik. Proses perangkaian komponen listrik menggunakan kawat timah/tenol sebagai bahan untuk menyatukan komponen dengan kabel, tenol merupakan perlengkapan pendukung berfungsi sebagai perekat komponen elektronika yang mampu mengalirkan arus listrik dengan baik. Spesifikasi bahan yang dibutuhkan tampak pada tabel dibawah ini

Tabel 1 Jenis bahan

No	Nama Bahan	Ukuran	Keterangan
1.	Tenol/Kawat Timah,	2 Meter	
2.	Kontroler,	1buah (36V500W)	
3.	Kabel, Shoket, dan Saklar	Kabel (2), Shoket dan Saklar	Kabel=@4M shoket=6pasang, saklar=2buah.

C. Tata Cara dan Urutan Pengerjaan

Tatacara dan urutan pengerjaan dibuat agar mempermudah pekerjaan dalam proses pembuatan produk dan menghasilkan produk sesuai dengan apa yang diinginkan. Dalam perangkaian komponen kelistrikan ini memiliki beberapa urutan pengerjaan yaitu :

- 1) Mengukur panjang kebutuhan bahan
- 2) Memotong bahan
- 3) Perakitan komponen kelistrikan
- 4) Pengeboran

- 5) Penyempurnaan permukaan
- 6) Penyesuaian dengan komponen lainya (uji fungsi dan kinerja)

D. Alat, Mesin Yang Digunakan

Dalam melakukan pekerjaan pembuatan penyapu memerlukan berbagai peralatan serta mesin di setiap proses pengerjaan, dari proses pengukuran sampai proses finising.

Tabel 2 Peralatan yang digunakan

No	Proses pengerjaan	Mesin	Alat/Perkakas	K3
1	Identifikasigambarkerja		1.Gambarkerja	1. <i>Wear pack</i>
2	Pengukuranbendakerja		1. Mistar baja 2. Meteran	1. <i>Wear pack</i>
3	Proses pembuatan	1. Solder 2. Mesin bor 3. Multimeter	1. Tang potong 2. Mata borø 6 3. Tenol/Kawat Timah	1. Kacamata 2. Sarungtangan 3. masker 4. <i>Wear pack</i>
4	Proses finising	1.Multimeter	1. Aki/ <i>Accu</i> 36V	1. Kacamata 2. Sarungtangan 3. Masker 4. <i>Wear pack</i>