

## BAB IV

### PROSES, HASIL, DAN PEMBAHASAN

#### A. Proses Pembuatan

Berdasarkan rancangan kerja pada bab III maka dalam proses pengerjaan pryek akhir ini dapat berjalan sesuai dengan rencana. Dalam proses pengerjaan, perancangan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memerlukan waktu kurang lebih 4 minggu. Pengerjaan meja ini membutuhkan alat dan bahan yang dilakukan secara bertahap.

1. Proses persiapan pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor adalah sebagai berikut:

Menyiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan seperti yang telah dianalisa pada bab sebelumnya proses pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor membutuhkan alat dan bahan berupa :

**Tabel 4. Alat dan Bahan**

No	Alat	Bahan
1	Mesin las	Besi hollow
2	Kacamata las	Besi siku
3	Gerinda	Besi plat bordes
4	Mata gerinda	Besi plat
5	Kacamata gerinda	Busa ati
6	Sarung tangan	Elektroda las
7	Bor dan mata bor	Cat
8	Meteran	Cat <i>spray</i>
9	Spidol	Dempul
10	Penggaris	Epoxy
11	<i>Spray gun</i>	Tiner
12	Obeng	Amplas
13	Palu	Baut, mur, dan ring
14	Kunci ring dan pas 14	Karet kaki meja
15	Tang	Dudukan kayu

2. Tahapan dalam pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor diuraikan seperti di bawah ini :

a. Persiapan pembuatan meja kerja *overhaul*

Proses awal untuk pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta adalah dengan cara mendesain terlebih dahulu dalam bentuk gambar teknik. Dalam mendesain meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor telah disesuaikan dengan tinggi badan rata-rata praktikan serta dimensi posisi kerja berdiri. Dari hasil desain yang telah diajukan kepada dosen pembimbing dan mendapat persetujuan maka dihasilkan kesepakatan bentuk dari meja kerja tersebut, sehingga pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta dapat mulai dikerjakan.

b. Pemilihan Bahan dan Komponen

Dalam pemilihan bahan ini disesuaikan dengan kebutuhan dari bahan yang akan digunakan untuk membuat rangka dan komponen yang dibutuhkan untuk meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta. Selain itu pemilihan bahan disesuaikan juga dengan dimensi mesin sepeda motor yang diletakkan di atas meja tersebut.

c. Pembuatan meja kerja *overhaul*

Pembuatan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor bertujuan untuk mempermudah praktikan dalam proses pembongkaran dan pemeriksaan komponen mesin sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik

Universitas Negeri Yogyakarta. Adapun proses pembuatan meja tersebut adalah sebagai berikut:

1) Mengukur dan memotong besi

Pemotongan besi dilakukan sesuai dengan kebutuhan membuat meja seperti pada desain agar kebutuhan besi sesuai rencana pembuatan alat. Pemotongan besi dilakukan dengan menggunakan gerinda tangan, setelah selesai dipotong besi dikumpulkan sesuai dengan ukuran dan pasangan yang akan disatukan dengan las listrik. Besi tersebut dipotong sesuai dengan ukuran dan jumlah seperti tabel di bawah ini :

**Tabel 5. Ukuran Pemotongan Besi**

No	Jenis Besi	Ukuran	Jumlah Potongan
1	Besi hollow 40 mm x 40 mm x 2 mm	79,8 cm	4 batang
		70 cm	10 batang
2	Besi siku 3,6 mm x 3,8 mm x 1 mm	42 cm	4 batang
		20 cm	4 batang
3	Besi plat bordes 2 mm	78 cm x 78 cm	1 lembar
4	Besi plat 1 mm	42 cm x 42 cm	1 lembar
		78 cm x 78 cm	1 lembar
5	Besi plat 5 mm (L)	21 cm x 13 cm	1 lembar

Dalam melakukan proses pengukuran harus teliti jangan sampai kurang dari rancangan yang telah dibuat sebelumnya karena jika tidak sesuai rencana maka hasilnya juga tidak sesuai dengan yang diharapkan.

Proses pemotongan besi harus teliti dan setiap potongan harus diberi jarak toleransi supaya saat dirapikan tidak terjadi kesalahan mengenai kurangnya

ukuran bahan yang telah ditetapkan. Pemotongan besi juga harus sesuai dengan ukuran yang sudah ada supaya tidak terjadi kesalahan pada proses perancangan. Berikut ini merupakan gambar serta hasil pemotongan besi hollow dan besi siku yang akan digunakan sebagai rangka meja dan rak.



Gambar 23. Pemotongan Besi



Gambar 24. Hasil Pemotongan Besi

Pemotongan selanjutnya yaitu memotong plat bordes yang digunakan sebagai kepala meja dan besi plat sebagai alas rak bawah. Pemotongan ini memerlukan kehati-hatian karena plat yang tebal dapat beresiko membuat gerinda

menjadi terpentel sedangkan lpat yang tipis beresiko membuat plat terpentel.

Berikut ini merupakan gambar pemotongan plat.



Gambar 25. Pemotongan Plat

2) Proses perakitan meja

a) Proses perakitan rangka dengan menggunakan las listrik dimulai dengan membuat rangka meja kerja *overhaul*. Mengelas 4 batang besi besi hollow ukuran 79,8 cm dan 10 batang besi hollow ukuran 70 cm untuk membuat rangka meja kerja tersebut. Berikut ini merupakan gambar pengelasan rangka meja kerja *overhaul*.



Gambar 26. Pengelasan Rangka Meja Kerja *Overhaul*

- b) Selanjutnya membuat rak *tools* dengan mengelas besi siku dengan ketebalan 2 mm dengan masing-masing panjang 20 cm sejumlah 4 batang dan 42 cm sejumlah 4 batang. Besi ini dilas dengan besi plat yang memiliki lebar 42 x 42 cm sebagai tempat meletakkan peralatan yang digunakan untuk *overhaul*. Berikut ini gambar pengelasan rak *tools*.



Gambar 27. Pengelasan Rak *Tools*

Mengelas rak pada rangka meja dengan jarak dari tepi kanan dan kiri meja masing-masing 14 cm. Berikut ini merupakan gambar pengelasan rak pada rangka meja kerja *overhaul*.



Gambar 28. Pengelasan Rak pada Rangka Meja Kerja *Overhaul*

- c) Memasang plat atas yaitu menggunakan plat bordes dengan ketebalan 2 mm dan lebar 78 x 78 cm. Plat ini dilas dengan bagian rangka dengan cara menitik pada bagian-bagian tertentu untuk memperoleh penguatan. Berikut ini merupakan gambar pengelasan plat atas pada meja kerja *overhaul*.



Gambar 29. Pengelasan Plat Atas pada Meja Kerja *Overhaul*

- d) Kemudian memasang plat rak bawah dengan menggunakan besi plat ketebalan 1 mm dan lebar 78 x 78 cm. Sama halnya dengan memasang plat atas, plat ini dilas dengan rangka paling bawah dengan menitik pada bagian tertentu. Berikut merupakan gambar pengelasan plat rak bawah.



Gambar 30. Pengelasan Plat Rak Bawah

- e) Setelah semua selesai dipasang, langkah selanjutnya yaitu proses pendempulan, pengamplasan dan pengecatan meja kerja *overhaul*. Berikut ini gambar pengecatan meja kerja *overhaul*.



Gambar 31. Pengecatan Meja Kerja *Overhaul*

- f) Memasang dudukan ragum di bawah plat atas. Dudukan ini bertujuan supaya plat atas tetap kuat menahan puntiran dari ragum. Plat ini berbentuk L memiliki tebal 5 mm dengan panjang 21 cm dan 13 cm serta lebar 4 cm. Berikut merupakan gambar pengelasan dudukan ragum pada meja kerja *overhaul*.



Gambar 32. Pengelasan Dudukan Ragum pada Meja Kerja *Overhaul*



Mengecat dudukan ragum dengan menggunakan cat *spray* dan meratakan warna cat pada meja kerja *overhaul*.



Gambar 33. Mengecat Dudukan Ragum

Mengebor plat atas untuk dudukan ragum yaitu dengan menggunakan mata bor ukuran 10.



Gambar 34. Mengebor Plat Atas

- g) Memasang karet kaki meja pada meja kerja *overhaul*. Karet ini memiliki lebar 40 mm x 40 mm yang dipasang dengan memasukannya pada bagian bawah kaki meja.



Gambar 35. Memasang Karet Kaki Meja Kerja *Overhaul*

- h) Memasang busa ati pada permukaan kepala meja kerja *overhaul*. Busa ati dipasang sebagai penahan supaya dudukan kayu tidak mudah bergeser saat *overhaul* dan komponen tidak mudah licin ketika diletakkan di atas meja. Busa ini memiliki lebar 78 cm x 78 cm dengan tebal 5 mm.



Gambar 36. Memasang Busa Ati

- i) Memasang ragum pada meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor. Ragum ini memiliki dimensi 4 inch yang dipasang pada bagian samping kanan meja.



Gambar 37. Memasang Ragum

- j) Memasangudukan kayu pada meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor. Dudukan kayu ini memiliki panjang 37 cm dan lebar 27,5 cm. Pada salah satu sisinya dibuat dengan ketinggian yang berbeda yaitu 17 cm sedangkan sisi yang lain 11,5 cm. Dudukan ini digunakan untuk menopang mesin sehingga tidak terguling ketika dilakukan *overhaul*.



Gambar 38. Memasang Dudukan Kayu

## B. Hasil Pembuatan

Hasil pembuatan meja kerja *overhaul* sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta sesuai dengan rancangan yang sudah dipersiapkan dari awal langkah perancangan meja kerja. Bahan-bahan

meja, busa ati, dudukan kayu, baut, ring dan mur telah sesuai dengan konsep awal rancangan pembuatan yang sudah dijelaskan pada bab sebelumnya. Meja kerja *overhaul* sepeda motor memiliki dimensi meja yaitu panjang dan lebar 78 cm dan tinggi 80 cm. Dilengkapi dengan rak *tools* yang menggantung di bawah meja dengan ukuran panjang dan lebar 42 cm serta tinggi 20 cm.

Meja kerja ini juga dilengkapi dengan ragam sebagai kelengkapan tambahan yang digunakan untuk mendukung pekerjaan *overhaul*. Ragam ini berdimensi 4 inch dengan jarak dudukan selebar 13 cm. Ragam ini dipasang pada sisi kanan samping meja dengan pertimbangan supaya tidak mengganggu aktivitas pembongkaran maupun pemasangan komponen.

Selain itu, dudukan kayu juga merupakan kelengkapan tambahan yang mendukung meja kerja *overhaul*. Dudukan ini memiliki panjang 37 cm dan lebar 27,5 cm. Pada salah satu sisinya dibuat dengan ketinggian yang berbeda yaitu 17 cm sedangkan sisi yang lain 11,5 cm. Hal ini dibuat dengan pertimbangan supaya dudukan mampu menopang mesin sehingga tidak terguling ketika dilakukan *overhaul*.

Sehingga dengan adanya meja kerja *overhaul* tersebut dapat menunjang pekerjaan *overhaul* sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta. Hasil pembuatan meja kerja *overhaul* sepeda motor dapat dilihat pada gambar berikut.

Berikut gambar hasil pembuatan meja kerja *overhaul* sepeda motor di Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta



#### Spesifikasi Meja

1. Panjang 78 cm
2. Lebar 78 cm
3. Tinggi 80 cm

#### Spesifikasi Rak *Tools*

1. Panjang 42 cm
2. Lebar 42 cm
3. Tinggi 20 cm

Jarak Dudukan Ragum 13 cm

#### Spesifikasi Dudukan Kayu

1. Panjang 37 cm
2. Lebar 27,5 cm
3. Tinggi 17 cm dan 11,5 cm

Gambar 39. Meja Kerja *Overhaul* Sepeda Motor

### C. Proses Pengujian Meja Kerja *Overhaul*

Proses pengujian meja kerja *overhaul* digunakan untuk mengetahui hasil kerja dan kinerja meja kerja *overhaul* yang sudah dibuat. Pengujian ini terbagi menjadi 2 jenis yaitu : pengujian penggunaan meja kerja *overhaul* dan pengujian kinerja meja kerja *overhaul*. Proses pengujian meja kerja *overhaul* dapat dijelaskan sebagai berikut.

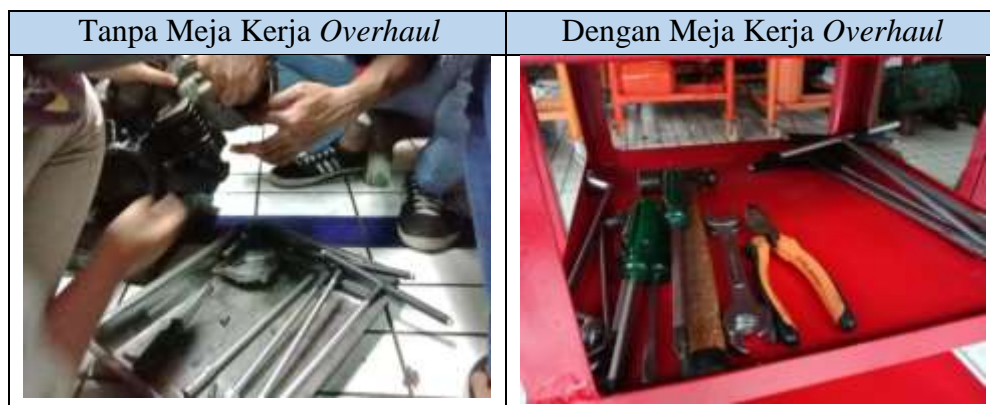
#### 1. Pengujian Penggunaan Meja Kerja *Overhaul*

Pengujian penggunaan meja kerja *overhaul* sepeda motor bertujuan untuk memastikan bahwa meja kerja dapat digunakan dengan efektif dan efisien. Pengujian ini dilakukan dengan membandingkan pekerjaan *overhaul* tanpa menggunakan meja kerja dan menggunakan meja kerja.

##### a. Penyimpanan Alat

Pada praktik tanpa menggunakan meja kerja *overhaul* sepeda motor,

praktikan justru menggunakan nampan sebagai tempat peralatan *overhaul*. Hal ini karena tidak adanya tempat yang tersedia yang dapat digunakan untuk menyimpan komponen. Sedangkan pada praktik menggunakan meja kerja *overhaul* sepeda motor, praktikan dapat meletakkan peralatan tersebut pada rak *tools* yang menggantung di bawah kepala meja kerja. Rak ini cukup memudahkan praktikan dalam mencari peralatan karena ukuran rak yang lebar sehingga mudah dalam menemukan peralatan yang dibutuhkan. Penyimpanan alat yang digunakan untuk *overhaul* dapat dilihat pada gambar di bawah ini.

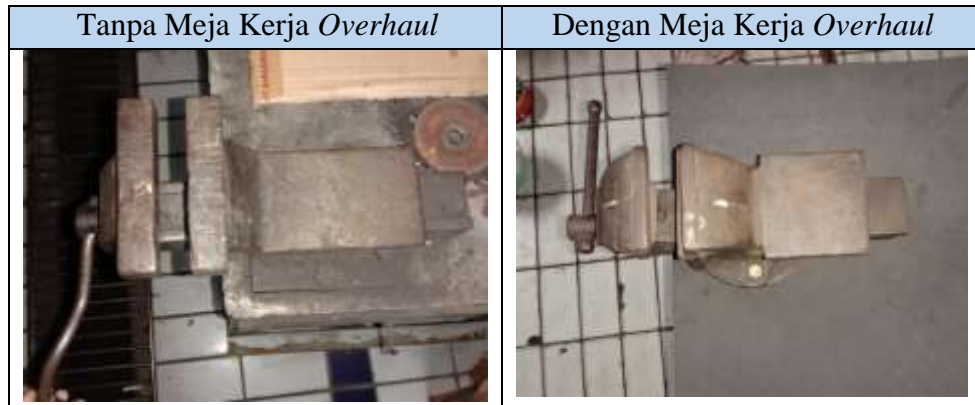


b. Posisi Ragum

Posisi ragum yang ideal untuk melakukan *overhaul* juga berpengaruh pada efektivitas kerja praktikan. Pada praktik tanpa menggunakan meja kerja *overhaul*, posisinya berada pada meja kerja yang letaknya terpisah dengan tempat praktik. Hal itu menimbulkan gerakan-gerakan yang kurang efektif dilakukan oleh praktikan. Sedangkan posisi ragum pada meja kerja *overhaul* lebih memudahkan praktikan dalam melakukan kegiatan menyekur atau menjepit komponen karena posisinya yang menyatu dengan meja kerja sehingga gerakan juga dapat

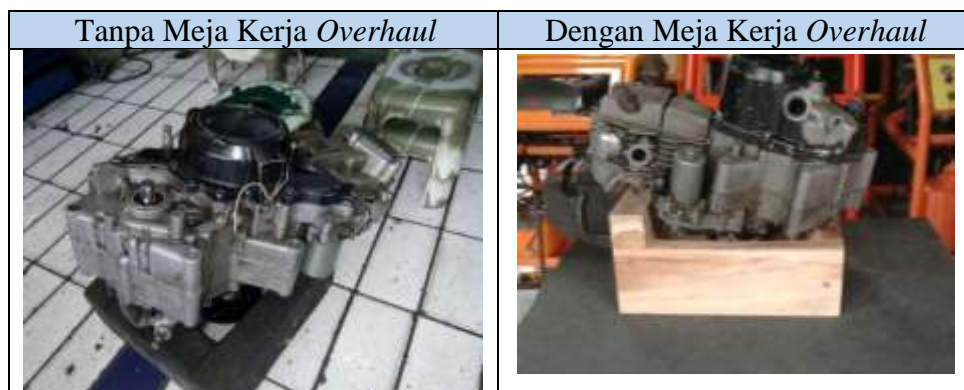


diminimalisir.



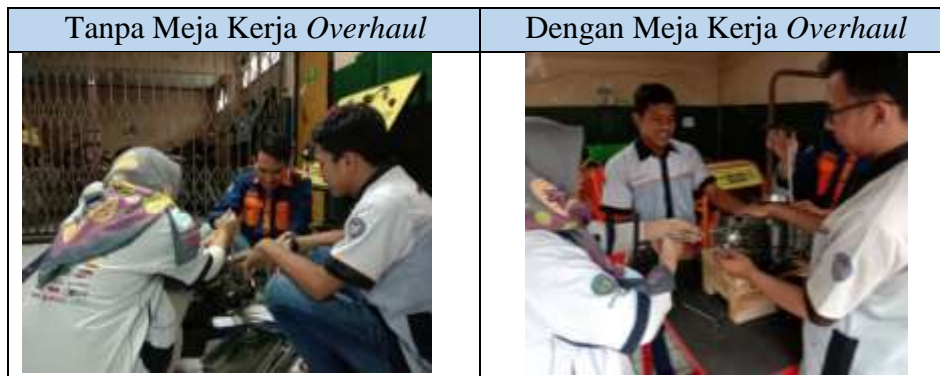
c. Posisi Dudukan Kayu

Posisi dudukan kayu yang digunakan saat praktik tanpa meja kerja *overhaul* terlihat solid namun hanya mampu menopang pada salah satu sisi mesin saja. Praktikan mengalami kesulitan ketika melepas kepala silinder karena tidak ada penopang pada kepala silinder. Sedangkan dudukan kayu yang digunakan saat praktik *overhaul* menggunakan meja kerja *overhaul* mampu menopang salah satu sisi mesin dengan baik dan mampu menopang kepala silinder sehingga mudah dalam melakukan pembongkaran.



d. Proses Pembongkaran Mesin

Pembongkaran mesin dilakukan di atas dudukan kayu dengan melepas pada bagian kepala silinder hingga kopling. Pada proses ini praktikan tidak mengalami kesulitan saat membongkar, namun komponen diletakkan di sekitar tempat praktik ataupun dicampur dengan alat pada nampan karena tidak ada tempat khusus yang digunakan untuk menyimpan komponen yang berukuran sedang. Sedangkan adanya meja kerja *overhaul* saat melakukan pembongkaran mesin cukup memudahkan praktikan dalam menyimpan komponen yang telah dibongkar. Hal ini karena meja kerja memiliki luasan untuk meletakkan komponen di atas meja sehingga resiko kerusakan obyek dan kehilangan komponen dapat diminimalisir.



e. Proses Perakitan Mesin

Pada proses perakitan mesin, praktikan perlu mengubah posisi mesin supaya stabil saat dilakukan pemasangan. Dapat dilihat pada gambar praktik tanpa meja kerja *overhaul*, untuk memasukkan bagian blok silinder posisi obyek lebih rendah dari siku sehingga kesulitan dalam memasang apabila posisi kurang pas. Namun saat praktik menggunakan meja kerja *overhaul* praktikan menjadi lebih mudah dalam memasang blok silinder karena berada sejajar dengan siku dan mudah

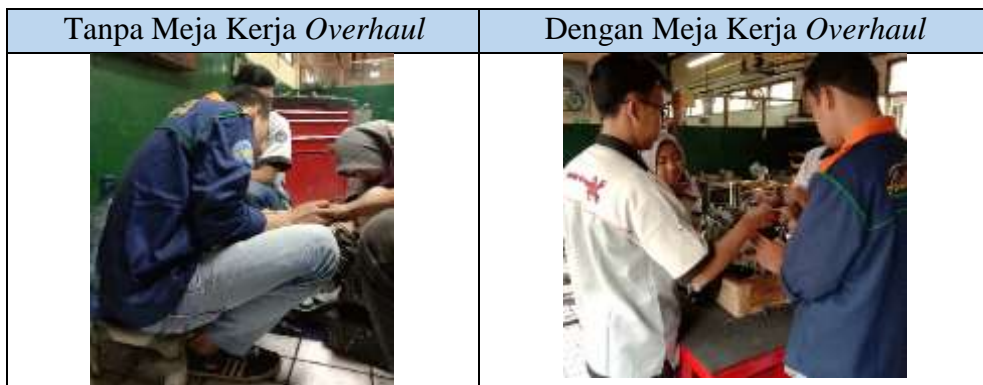


terlihat oleh mata.



f. Posisi Kerja

Posisi kerja saat praktik tanpa meja kerja *overhaul* dilakukan dengan duduk mengelilingi mesin yang diletakkan di atas dudukan. Posisi ini cukup nyaman namun apabila dilakukan dalam waktu yang lama akan menyebabkan nyeri pada bagian kaki. Sedangkan posisi kerja saat menggunakan meja kerja *overhaul* dilakukan dengan berdiri. Selain pekerjaan akan selesai dengan waktu yang lebih cepat, pada posisi ini praktikan menjadi lebih nyaman dan leluasa dalam melakukan *overhaul* karena tenaga yang dikeluarkan praktikan lebih maksimal.



2. Pengujian Kinerja Meja Kerja *Overhaul*

Pengujian kinerja meja kerja *overhaul* ini dilakukan dengan menggunakan

instrumen angket. Angket diberikan kepada 12 responden sebagai sampel dari mahasiswa yang melakukan praktik *overhaul*. Responden ini kemudian mengisi instrumen angket sesuai pernyataan yang ada dengan mencoba melakukan praktik *overhaul* tanpa meja kerja *overhaul* dan dengan meja kerja *overhaul*. Hasil dari angket tersebut dapat mengetahui hasil kinerja meja kerja *overhaul* dengan keefektifan meja kerja *overhaul*.

Data yang dihasilkan dari angket yang diberikan kepada praktikan dihitung menggunakan rumus rata-rata.

$$\text{Rata-rata penilaian} = \frac{\text{Jumlah Skor hasil penilaian}}{\text{Jumlah penilaian}}$$

Kemudian hasil perhitungan rata-rata tersebut di konversi menjadi nilai kualitatif berskala 5 dengan skala Likert pada acuan tabel konversi nilai menurut Eko Putro Widoyoko (2016: 238) seperti pada Tabel 8 dan konversi data kuantitatif ke kualitatif dapat dilihat pada Tabel 9.

**Tabel 6. Skala Likert berskala 5**

NILAI	PREDIKAT	
	RUMUS	PERHITUNGAN
A	$X > X_i + 1,8 S_{bi}$	$X > 4,2$
B	$X_i + 0,6 S_{bi} < X \leq X_i + 1,8 S_{bi}$	$3,4 < X \leq 4,2$
C	$X_i - 0,6 S_{bi} < X \leq X_i + 0,6 S_{bi}$	$2,6 < X \leq 3,4$
D	$X_i - 1,8 S_{bi} < X \leq X_i - 0,6 S_{bi}$	$1,8 < X \leq 2,6$
E	$X \leq X_i - 1,8 S_{bi}$	$X \leq 1,8$

Keterangan :

X = skor aktual (skor yang dicapai)

S<sub>bi</sub> = simpangan baku skor ideal

$$= (1/6) \text{ (skor maksimal ideal-skor minimal ideal)}$$

Xi = rerata

$$= \frac{1}{2} \text{ (skor maksimal ideal + skor minimal ideal)}$$

$$= \frac{1}{2} (5+1)$$

$$= 3$$

Sbi = simpangan baku ideal

$$= 1/6 \text{ (skor maksimal ideal-skor minimal ideal)}$$

$$= 1/6 (5-1)$$

$$= 0,67$$

Skor maksimal ideal = 5

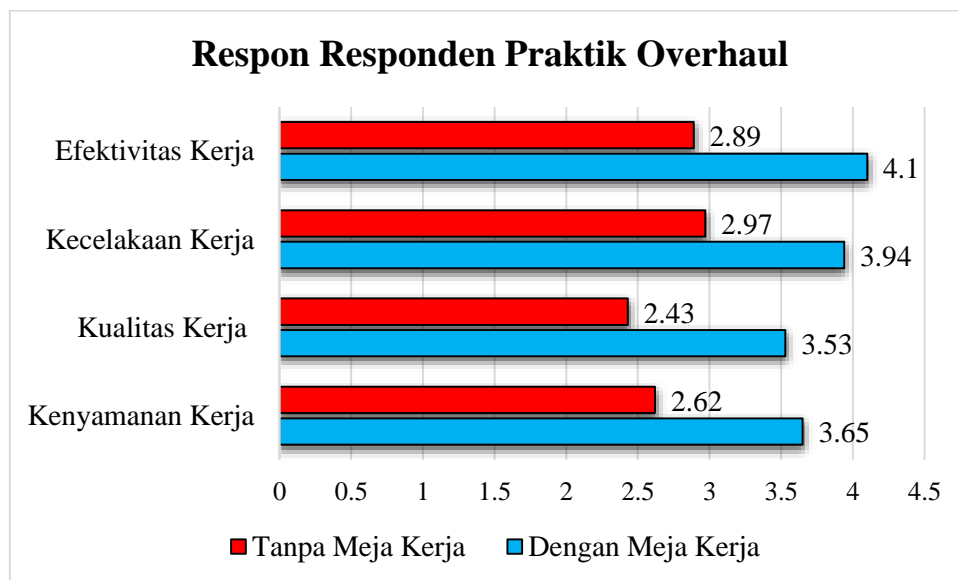
Skor minimal ideal = 1

**Tabel 7. Konversi Data Kuantitatif ke Data Kualitatif**

Rumus	Rerata Skor	Respon
$X > Xi + 1,8 Sbi$ $X > 3 + (1,8 \cdot 0,67)$ $X > 3 + (1,2)$ $X > 4,2$	$X > 4,2$	Baik Sekali
$Xi + 0,6 Sbi < X \leq Xi + 1,8 Sbi$ $3 + 0,6 \cdot 0,67 < X \leq 3 + 1,8 \cdot 0,67$ $3 + 0,4 < X \leq 3 + 1,21$ $3,4 < X \leq 4,2$	$3,4 < X \leq 4,2$	Baik
$Xi - 0,6 Sbi < X \leq Xi + 0,6 Sbi$ $3 - 0,6 \cdot 0,67 < X \leq 3 + 0,6 \cdot 0,67$ $3 - 0,4 < X \leq 3 + 0,4$ $2,6 < X \leq 3,4$	$2,6 < X \leq 3,4$	Cukup
$Xi - 1,8 Sbi < X \leq Xi - 0,6 Sbi$ $3 - 1,8 \cdot 0,67 < X \leq 3 - 0,6 \cdot 0,67$ $3 - 1,2 < X \leq 3 - 0,4$ $1,8 < X \leq 2,6$	$1,8 < X \leq 2,6$	Kurang
$X \leq Xi - 1,8 Sbi$ $X \leq 3 - (1,8 \cdot 0,67)$ $X \leq 3 - 1,2$ $X \leq 1,8$	$X \leq 1,8$	Kurang Sekali

Hasil rata-rata skor dari angket yang telah diberikan kepada responden akan dinilai melalui tabel 6. Hasil dari penilaian 12 responden akan diambil nilai rata-

rata dari setiap butir instrumennya. Dari hasil rata-rata setiap butir instrumen kemudian data tersebut dijumlahkan dan dibagi dengan jumlah butir pertanyaan yang ada sehingga menghasilkan rata-rata nilai dari angket tersebut. Rata-rata nilai tersebut kemudian dicocokkan dengan tabel 6 untuk mengetahui hasil dari praktik *overhaul* tanpa menggunakan meja kerja *overhaul* dan dengan menggunakan meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor. Hasil penilaian dari instrumen angket dapat dilihat pada diagram berikut.



Berdasarkan diagram di atas dapat diketahui perbedaan hasil uji praktik *overhaul* mesin sepeda motor tanpa menggunakan meja kerja *overhaul* dengan menggunakan meja kerja *overhaul* yang dilakukan oleh 12 mahasiswa.

Dari segi kenyamanan kerja, praktik *overhaul* menggunakan meja kerja memperoleh skor 3,65 dengan kategori baik sedangkan praktik *overhaul* tanpa meja kerja memperoleh skor 2,62 dengan kategori cukup baik. Dari segi kualitas

kerja praktik *overhaul* menggunakan meja kerja memperoleh skor 2,53 dengan kategori baik sedangkan praktik *overhaul* tanpa meja kerja memperoleh skor 2,43 dengan kategori kurang baik. Dari segi kecelakaan kerja, praktik *overhaul* menggunakan meja kerja memperoleh skor 3,94 dengan kategori baik, sedangkan praktik *overhaul* tanpa meja kerja memperoleh skor 2,97 dengan kategori cukup baik. Dari segi efektivitas kerja, praktik *overhaul* menggunakan meja kerja memperoleh skor 4,10 dengan kategori baik, sedangkan praktik *overhaul* tanpa meja kerja memperoleh skor 2,89 dengan kategori cukup baik. Sehingga secara keseluruhan perbandingan skor rerata keduanya adalah 3,80 dengan kategori baik untuk praktik *overhaul* menggunakan meja kerja *overhaul* dan skor 2,73 dengan kategori cukup baik untuk praktik *overhaul* tanpa meja kerja *overhaul*.

#### **D. Pembahasan**

Dari hasil pengujian yang sudah dilakukan dapat disimpulkan sebagai berikut yaitu:

1. Pengujian meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor dilakukan dengan menggunakan mesin Kaze R tahun 1995 untuk mengetahui kinerja meja kerja tersebut. Dari percobaan yang telah dilakukan mulai dari penyimpanan alat, posisi ragum, posisi dudukan kayu, pembongkaran mesin, perakitan mesin hingga posisi kerja, praktik menggunakan meja kerja *overhaul* lebih nyaman dan aman dibanding tanpa menggunakan meja kerja *overhaul*. Hal ini dikarenakan meja kerja tersebut sudah dilengkapi dengan rak *tools* untuk menyimpan alat, ragum yang menyatu dengan meja kerja yang memudahkan

dalam menjepit komponen, dudukan kayu untuk menopang mesin saat *overhaul*, pembongkaran dan perakitan mesin yang nyaman karena obyek dikerjakan sejajar dengan tangan, serta posisi kerja berdiri yang membuat pekerjaan *overhaul* dapat dilakukan lebih cepat dan tenaga yang dikeluarkan lebih maksimal.

2. Meja kerja ini memiliki dimensi panjang dan lebar masing-masing 78 cm dan tinggi 80 cm. Panjang dan lebar meja kerja dibuat dengan ukuran tersebut untuk memberikan ruang gerak saat melakukan *overhaul*. Sedangkan tinggi meja kerja dibuat sesuai dengan dimensi posisi kerja berdiri. Untuk dudukan kayu dibuat dengan panjang 37 cm, lebar 27,5 cm dan tinggi 17 cm supaya dudukan mampu menopang sisi mesin sehingga tidak mudah terguling saat dilakukan *overhaul*.
3. Pengujian kinerja meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor juga dilakukan dengan menggunakan metode angket. Instrumen yang dibuat dapat dilihat pada lampiran 1. Skala penilaian yang digunakan adalah skala likert atau skala bertingkat. Dalam penilaian hasil angket dilakukan dengan menggunakan metode rata-rata skor. Hasil penilaian angket secara keseluruhan adalah 3,80 dengan kategori baik untuk praktik *overhaul* menggunakan meja kerja *overhaul* dan skor 2,73 dengan kategori cukup baik untuk praktik *overhaul* tanpa meja kerja *overhaul*.

Berdasarkan hasil pengujian di atas, kinerja meja kerja *overhaul* mesin sepeda motor didapatkan hasil bahwa meja kerja yang dibuat dinyatakan baik dan digunakan sebagai meja kerja *overhaul* untuk mendukung pekerjaan *overhaul* di

Bengkel Sepeda Motor Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.