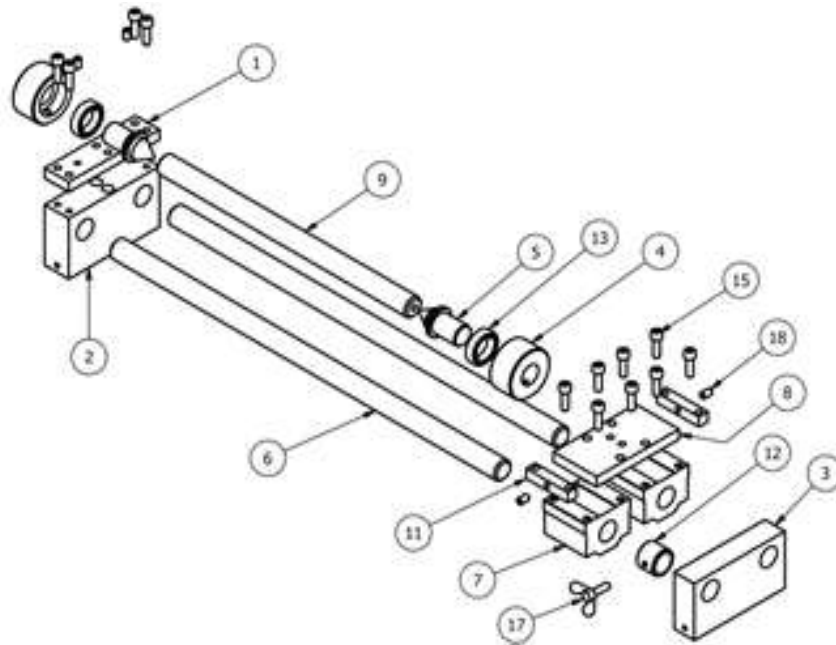


BAB II

PENDEKATAN PEMECAHAN MASALAH

A. Identifikasi gambar kerja

Identifikasi gambar kerja merupakan langkah awal dalam proses pengerjaan, karena gambar merupakan cara seorang ahli teknik dalam menyampaikan sebuah ide mengenai suatu komponen menjadi satu kesatuan suatu alat tertentu. Dalam hal ini seorang ahli teknik juga harus mengerti proses pembuatan gambar kerja yang benar sesuai standar ISO yang digunakan. Gambar yang dibuat harus jelas dan dapat dikerjakan oleh operator (H, N Sugiarto 1999: 1).



ITEM	QTY	PART NAME	MATERIAL	DESCRIPTION
1	1	Bracket Pillow Center	Aluminium 601	
4	2	Pillow Poros Center	Aluminium 601	
5	2	Poros Center	Steel, Mild St37	
8	1	Dudukan Pillow 2	Aluminium 601	
9	1	Poros Kalibrasi	Stainless Steel 440C	
11	2	Bracket Setting	Aluminium 601	

Gambar 1. Unit center pada meja center (Tim Desain Meja Center: 2020)

B. Identifikasi bahan

Identifikasi bahan merupakan salah satu hal yang penting dalam proses pengerjaan *unit center* sebagai bagian dari sistem penggerak mekanik pada meja *center*. Identifikasi bertujuan agar produk yang dibuat sesuai dengan harapan dan dapat menunjang kinerja dari *unit center*. Pada proses pengerjaan *unit center* meliputi pembuatan berbagai komponen antara lain proses pembuatan *bracket pillow center*, *pillow poros center*, *poros center*, *dudukan pillow 2*, *poros kalibrasi*, dan *bracket setting* yang masing-masing terbuat dari bahan tertentu dan mempunyai spesifikasi yang berbeda-beda. Spesifikasi bahan yang dibutuhkan tampak pada table 1 dibawah ini:

Tabel 1. Kebutuhan Bahan *Unit Center*

No.	Nama Bahan	Spesifikasi	Keterangan
1.	<i>Aluminium 6061</i>	109 x 29 x 10.5 mm	<i>Bracket pillow center</i>
2.	<i>Aluminium 6061</i>	Ø48 x 25 mm	<i>Pillow poros center</i>
3.	<i>Steel, mild St37</i>	Ø28 x 53 mm	<i>Poros center</i>
4.	<i>Aluminium 6061</i>	99 x 52 x 10.5 mm	<i>Dudukan pillow 2</i>
5.	<i>Stainless steel 440C</i>	Ø20 x 300 mm	<i>Poros kalibrasi</i>
6.	<i>Aluminium 6061</i>	50 x 10.8 x 10.5	<i>Bracket setting</i>

C. Identifikasi Alat dan Mesin yang digunakan

Identifikasi alat dan mesin yang akan digunakan adalah hal utama yang dilakukan agar tidak mengalami hambatan dalam pengerjaan pembuatan *unit center*. Alat dan mesin yang digunakan dalam proses pembuatan *unit center* seperti pada tabel 2 dibawah ini:

Tabel 2. Alat dan Mesin yang digunakan

No.	Proses Pengerjaan	Mesin	Alat / Perkakas
1.	Pengukuran bahan		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Penggores ➤ Mistar Baja ➤ Penyiku ➤ Jangka Sorong ➤ Mikrometer

			➤ <i>Surface finish comparator</i>
2.	Pemotongan Bahan	➤ Mesin Gergaji Besi <i>Hacksaw</i>	➤ Sarung Tangan ➤ Kacamata ➤ Ragum ➤ Jangka Sorong
3.	Permesinan Bubut	➤ Mesin Bubut	➤ Kacamata ➤ Jangka Sorong ➤ Mata Bor ➤ Pahat Bubut ➤ Bor <i>Center</i> ➤ Palu
4.	Permesinan Frais	➤ Mesin Frais	➤ Sarung tangan ➤ Kacamata ➤ Jangka Sorong ➤ Mata Bor ➤ <i>End Mill</i> ➤ <i>Face Mill</i> ➤ Bor <i>Center</i> ➤ Palu
5.	<i>Finishing dan Assembly</i>	➤ <i>Assembly</i>	➤ Kikir <i>Instrument</i> ➤ Palu