



JURNAL TEKNIK

TEKNIK INFORMATIKA - TEKNIK MESIN - TEKNIK SIPIL - TEKNIK ELEKTRO - TEKNIK INDUSTRI

PENGGUNAAN METODE POQ (PERIODE ORDER QUANTITY) DALAM UPAYA PENGENDALIAN TINGKAT PERSEDIAAN BAHAN BAKU (HDN) (STUDI KASUS PADA PERUSAHAAN FRAGRANCE DI TANGERANG)
Diah Septiyana

OPTIMASI PENGENDALIAN BANJIR DI KOTA TANGERANG DENGAN METODE GOAL PROGRAMMING DAN AHP (ANALYTICAL HIERARCHY PROCESS)
Shiddiq Waluyo & Saiful Haq

ANALISA TATA LETAK MATERIAL DI GUDANG PT GGS DALAM MENINGKATKAN EFEKTIFITAS KERJA
Ellysa Kusuma Laksanawati & Rahman Ridho

STUDI EKSPERIMENTAL PENGUJIAN KEKASARAN PERMUKAAN DAN KEAKURASIAN DIMENSI PADA PROSES DRY MACHINING BAJA AISI 01
Riki Candra Putra

ANALISA TINGKAT PENERIMAAN PELANGGAN SELULAR TERHADAP LAYANAN SELULAR BERBASIS 3G PADA PELAJAR SMP DI KABUPATEN TANGERANG
Triyono

ANALISIS KELAYAKAN PROYEK PEMBANGKIT LISTRIK TENAGA MINIHIKRO (PLTM) MENGGUNAKAN SOFTWARE RETCSREEN (STUDI KASUS PADA PLTM SIMALUNGUN, SUMATERA UTARA)
Ria Rossaty

KAPASITAS MOMEN DAN GESER PADA STRUKTUR BALOK DI BANGUNAN TINGGI WILAYAH RAWAN GEMPA
Almufid

MODEL LAYANAN INFORMASI LOKASI MASJID DI WILAYAH KOTA TANGERANG MENGGUNAKAN PERANGKAT BERGERAK (MOBILE DEVICE)
Angga Aditya Permana


ANALISA GANGGUAN HUBUNG SINGKAT DENGAN MENGGUNAKAN ETAP 12.6.0 PADA PT X
Badaruddin & Mochamad Isnan Arsyad

ANALISIS STRATEGI PEMASARAN OBAT BATUK PROSPAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SWOT PADA PT. SOHO GLOBAL HEALTH
Hermanto & Ahmad Rizki K.

MEMBANGUN VOICE OVER INTERNET PROTOCOL (VOIP) MENGGUNAKAN SOFTWARE ASTERISK
Bambang Adi Mulyani

Diterbitkan Oleh:

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang
Jl. Perintis Kemerdekaan I No. 33, Cikokol Tangerang - Tlp. 021 - 51374916

	Jurnal Teknik	Vol. 5	No. 1	Hlm. 1-94	FT. UMT Mei 2016	ISSN 2302-8734
---	---------------	--------	-------	-----------	---------------------	-------------------

JURNAL TEKNIK

Teknik Informatika ~ Teknik Mesin ~ Teknik Sipil
Teknik Elektro ~ Teknik Industri



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH TANGERANG**

Pelindung:

Dr. H. Achmad Badawi, S.Pd., SE., MM.
(Rektor Universitas Muhammadiyah Tangerang)

Penanggung Jawab:

Ir. Saiful Haq, M.Si.
(Dekan Fakultas Teknik)

Pembina Redaksi:

Rohmat Taufik, ST., M.Kom.
Drs. H. Syamsul Bahri, MSi.
Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Pimpinan Redaksi:

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Redaktur Pelaksana:

Yafid Efendi, ST, MT.

Editor Jurnal Teknik UMT:

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Dewan Redaksi:

Hendra Harsanta, SPd., MT.
Tri Widodo, ST., MT.
Bambang Suhardi W, ST., MT.
Almufid, ST., MT.
Siti Abadiyah, ST., MT.
M. Jonni, SKom., MKom.
Elfa Fitria, SKom, MKom.
Lenni, ST., MT.

Kasubag:

Ferry Hermawan, MM.

Kuangan:

Elya Kumalasari, S.Ikom.

Setting & Lay Out:

Muhlis, S.E.
Saiful Alam, SE..

Mitra Bestari:

Prof. Dr. Aris Gumilar
Ir. Doddy Hermiyono, DEA.
Ir. Bayu Purnomo
Dr. Ir. Budiyanto, MT.

JURNAL TEKNIK

Diterbitkan Oleh:

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

Alamat Redaksi:

Jl. Perintis Kemerdekaan I No. 33, Cikokol Tangerang
Tlp. (021) 51374916

Jurnal Teknik	Vol.	No.	Hlm.	UMT	ISSN
	5	1	1-94	Mei 2016	2302-8734

DAFTAR ISI

- **PENGUNAAN METODE POQ (PERIODE ORDER QUANTITY) DALAM UPAYA PENGENDALIAN TINGKAT PERSEDIAAN BAHAN BAKU (HDN) (STUDI KASUS PADA PERUSAHAAN FRAGRANCE DI TANGERANG) – 1**
Diah Septiyana
- **OPTIMASI PENGENDALIAN BANJIR DI KOTA TANGERANG DENGAN METODE GOAL PROGRAMMING DAN AHP (ANALYTICAL HIERARCHY PROCESS) – 6**
Shiddiq Wahyu & Saiful Haq
- **ANALISA TATA LETAK MATERIAL DI GUDANG PT GGS DALAM MENINGKATKAN EFEKTIFITAS KERJA – 12**
Ellysa Kusuma Laksanawati & Rahman Ridho
- **STUDI EKSPERIMENTAL PENGUJIAN KEKASARAN PERMUKAAN DAN KEAKURASIAN DIMENSI PADA PROSES DRY MACHINING BAJA AISI 01 – 17**
RIKI CANDRA PUTRA
- **ANALISA TINGKAT PENERIMAAN PELANGGAN SELULAR TERHADAP LAYANAN SELULAR BERBASIS 3G PADA PELAJAR SMP DI KABUPATEN TANGERANG – 25**
Triyono
- **ANALISIS KELAYAKAN PROYEK PEMBANGKIT LISTRIK TENAGA MINIHIKRO (PLTM) MENGGUNAKAN SOFTWARE RETCSREEN (STUDI KASUS PADA PLTM SIMALUNGUN, SUMATERA UTARA) – 34**
Ria Rossaty
- **KAPASITAS MOMEN DAN GESER PADA STRUKTUR BALOK DI BANGUNAN TINGGI WILAYAH RAWAN GEMPA – 41**
Almufid
- **MODEL LAYANAN INFORMASI LOKASI MASJID DI WILAYAH KOTA TANGERANG MENGGUNAKAN PERANGKAT BERGERAK (MOBILE DEVICE) – 49**
Angga Aditya Permana
- **ANALISA GANGGUAN HUBUNG SINGKAT DENGAN MENGGUNAKAN ETAP 12.6.0 PADA PT X – 60**
Badaruddin & Mochamad Isnan Arsyad
- **ANALISIS STRATEGI PEMASARAN OBAT BATUK PROSPAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SWOT PADA PT. SOHO GLOBAL HEALTH – 69**
Hermanto & Ahmad Rizki K.
- **MEMBANGUN VOICE OVER INTERNET PROTOCOL (VOIP) MENGGUNAKAN SOFTWARE ASTERISK – 84**
Bambang Adi Mulyani



**Sambutan Dekan
Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang**

Puji Syukur kehadiran Allah Swt. karena berkat karunia dan ijin-Nyalah Tim penyusun Jurnal Teknik Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang dapat menyelesaikan tugasnya tepat sesuai dengan waktu ditetapkan.

Saya menyambut baik diterbitkannya Jurnal Teknik Vol. 5 No. 1, Mei 2016, terbitnya jurnal ini, merupakan respon atas terbitnya Peraturan Menteri Pendidikan Nasional No. 17 Tahun 2010 tentang Pencegahan dan Penanggulangan Plagiat di Perguruan Tinggi; Surat Dirjen Dikti Nomor 2050/E/T/2011 tentang kebijakan unggah karya ilmiah dan jurnal; Surat Edaran Dirjen Dikti Nomor 152/E/T/2012 tertanggal 27 Januari 2012 perihal publikasi karya ilmiah yang antara lain menyebutkan untuk lulusan program sarjana terhitung mulai kelulusan setelah 2012 harus menghasilkan makalah yang terbit pada jurnal ilmiah.

Terbitnya Jurnal ini juga diharapkan dapat mendukung komitmen dalam menunjang peningkatan kemampuan para dosen dan mahasiswa dalam menyusun karya ilmiah yang dilandasi oleh kejujuran dan etika akademik. Perhatian sangat tinggi yang telah diberikan rektor Universitas Muhammadiyah Tangerang khususnya mengenai *plagiarism* dan cara menghindarinya, diharapkan mampu memacu semangat dan motivasi para pengelola jurnal, para dosen dan mahasiswa dalam menyusun karya ilmiah yang semakin berkualitas.

Saya mengucapkan banyak terimakasih kepada para penulis, para pembahas yang memungkinkan jurnal ini dapat diterbitkan, dengan harapan dapat dimanfaatkan seoptimal mungkin dalam peningkatan kualitas karya ilmiah.

Dekan Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang,

Ir. Saiful Haq, M.Si.



Pengantar Redaksi
Jurnal Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang

Puji dan Syukur Alhamdulillah kami panjatkan kehadapan Allah Swt. atas karunia dan lindungan-Nya sehingga Jurnal Teknik Vol. 5 No. 1 Bulan September 2016 dapat diterbitkan.

Menghasilkan karya ilmiah merupakan sebuah tuntutan perguruan tinggi di seluruh dunia. Tri Dharma Perguruan Tinggi yaitu darma pendidikan, darma penelitian, dan darma pengabdian kepada masyarakat mendorong lahirnya dinamika intelektual diantaranya menghasilkan karya-karya ilmiah. Penerbitan Jurnal Teknik ini dimaksudkan sebagai media dokumentasi dan informasi ilmiah yang sekiranya dapat membantu para dosen, staf dan mahasiswa dalam menginformasikan atau mempublikasikan hasil penelitian, opini, tulisan dan kajian ilmiah lainnya kepada berbagai komunitas ilmiah.

Buku Jurnal yang sedang Anda pegang ini menerbitkan 11 artikel yang mencakup bidang teknik sebagaimana yang tertulis dalam daftar isi dan terdokumentasi nama dan judul-judul artikel dalam kulit cover Jurnal Teknik Vol. 5 No. 1 bulan Mei 2016 dengan jumlah halaman 1-94 halaman.

Jurnal Teknik ini tentu masih banyak kekurangan dan masih jauh dari harapan, namun demikian tim redaksi berusaha untuk ke depannya menjadi lebih baik dengan dukungan kontribusi dari semua pihak. Harapan Jurnal Teknik akan berkembang menjadi media komunikasi intelektual yang berkualitas, aktual dan faktual sesuai dengan dinamika di lingkungan Universitas Muhammadiyah Tangerang.

Tak lupa pada kesempatan ini kami mengundang pembaca untuk mengirimkan naskah ringkasan penelitiannya ke redaksi kami. Kami sangat berterimakasih kepada semua pihak yang telah membantu penerbitan Jurnal Teknik ini semoga buku yang sedang Anda baca ini dapat bermanfaat.

Pimpinan Redaksi Jurnal Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang,

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

ANALISA TATA LETAK MATERIAL DI GUDANG PT GGS DALAM MENINGKATKAN EFEKTIFITAS KERJA

Ellysa Kusuma Laksanawati ¹⁾, Rahman Ridho ²⁾

^{1,2)} Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

Jl. Perintis Kemerdekaan I/33, Cikokol Kota Tangerang

e-mail: ¹⁾ *ellysaki@yahoo.com*; ²⁾ *rahmanridho7@gmail.com*

ABSTRAK

Fasilitas penyimpanan gudang merupakan salah satu bagian dari sistem suplai material. Gudang merupakan tempat penyimpanan sementara material sebelum dialirkan dan berfungsi mendekatkan material kepada bagian produksi hingga terjamin kelancaran permintaan dan keamanan persediaan. Permasalahan yang ada di PT. GGS terjadi di gudang material, kurang baiknya prosedur penataan material dan kurangnya alat pada gudang menimbulkan adanya masalah pada gudang tersebut, sehingga gudang terkesan sempit dan kurang tertata. Banyak masalah yang terjadi jika dalam tata letak material digudang tidak teratur, terjadi kecacatan pada material, arus pekerjaan dan lalu lintas gudang menjadi tersendat, sulit mengawasi keadaan dan pekerjaan menjadi tidak efektif. Sistem penyimpanan yang baik, identitas material yang jelas, kebersihan yang terjaga, keamanan yang terjamin, inventaris alat yang baik serta fasilitas umum yang memadai akan mempengaruhi bagi efisiensi, kelancaran aktivitas, dan meningkatkan efektivitas kerja serta membuat kenyamanan dan ketenangan dalam bekerja dan beban/biaya yang tidak perlu bisa dihilangkan atau diminimalkan serta berjalannya kembali prinsip FIFO-FEFO dan 5R.

Kata Kunci: Tata Letak Material, Gudang, Efektivitas Kerja, FIFO, FEFO, 5R

Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi dalam tata letak material gudang tidak teratur adalah tersendatnya arus pekerjaan dan lalu lintas gudang, sulit mengawasi keadaan, suasana kerja menjadi jenuh dan membosankan, semangat kerja menurun sehingga mempengaruhi efektifitas kerja.

Pembatasan Masalah

Agar pembahasan tidak menyimpang dari pokok identifikasi masalah yang ada, maka penelitian dilakukan pada Penempatan material digudang PT. GGS, Tbk.

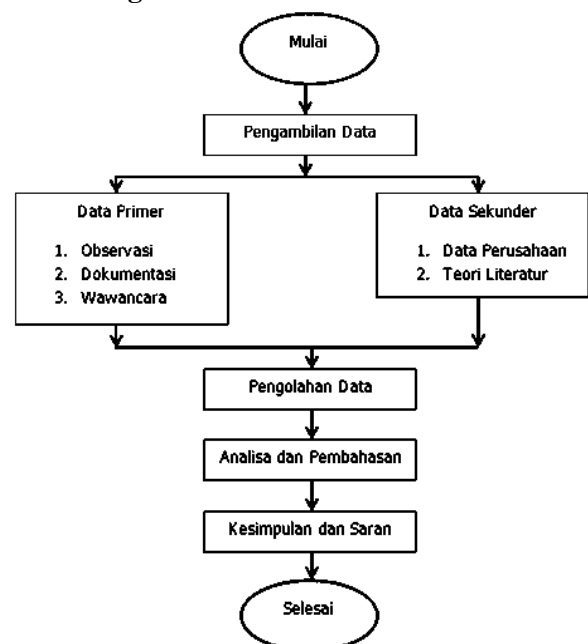
Tujuan Penelitian

Untuk mengetahui sampai sejauh mana pengaruh penempatan material terhadap efektifitas kerja khususnya bagi karyawan dalam menjalankan pekerjaannya.

Manfaat Penelitian

Meningkatkan efektifitas kerja karyawan PT. GGS, Tbk.

Metodologi



Gambar 1. Metodologi Penelitian

Landasan Teori

Tata Letak

Tata letak menurut Wignjosoebroto (2009) adalah tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi. Pengaturan tersebut akan berguna untuk luas area penempatan mesin atau fasilitas penunjang produksi lainnya, kelancaran gerakan perpindahan material, penyimpanan material baik yang bersifat temporer maupun permanen, personel pekerja dan sebagainya.

Tujuan perencanaan tata letak fasilitas yaitu:

1. Memaksimumkan pemanfaatan peralatan pabrik;
2. Meminimumkan kebutuhan tenaga kerja;
3. Mengusahakan agar aliran bahan dan produk lancar;
4. Meminimumkan hambatan pada kesehatan;
5. Meminimalkan usaha pemeliharaan barang;
6. Meningkatkan kemampuan dalam beradaptasi dan melakukan perawatan; dan
7. Menyediakan keamanan dan kepuasan kerja bagi operator.

Material (bahan baku)

Material (Bahan baku) merupakan salah satu unsur yang paling aktif didalam perusahaan yang secara terus-menerus diperoleh, diubah yang kemudian dijual kembali. Sebagian besar dari sumber-sumber perusahaan juga sering dikaitkan dalam persediaan bahan baku yang akan digunakan dalam operasi perusahaan (pabrik). Kelompok-kelompok persediaan:

1. Bahan baku;
2. Barang-barang dalam proses (*Good in Process/ Work in Process*); dan
3. Barang-barang jadi (*Finish Goods*).

Gudang

Storage, warehouse atau *inventory* adalah tempat untuk menyimpan material baik bahan baku, barang setengah jadi maupun barang jadi yang siap dikirim ke pelanggan. Sebagian besar material disimpan di gudang di lokasi tertentu sampai material tadi diperlukan dalam proses produksi. Gudang digunakan untuk

mendukung berjalannya proses logistik. Jenis-jenis Gudang:

1. *Raw material* (bahan baku);
2. *Work in progress* (setengah jadi);
3. *Maintenance, repair, operating supply*; dan
4. *Finish goods* (barang jadi).

Maka dalam perencanaan gudang dan sistem pergudangan diperlukan hal-hal berikut ini:

1. Memaksimalkan penggunaan ruangan;
2. Memaksimalkan penggunaan peralatan;
3. Memaksimalkan penggunaan tenaga kerja;
4. Memaksimalkan kemudahan dalam penerimaan seluruh material dan pengiriman material; dan
5. Memaksimalkan perlindungan terhadap material.

Efektivitas Kerja

Efektivitas kerja terdiri dari dua kata yaitu *efektivitas* dan *kerja*. Efektivitas yang berasal dari kata efektif, yaitu suatu pekerjaan dikatakan efektif jika suatu pekerjaan dapat menghasilkan satu unit keluaran (output), dan dapat diselesaikan tepat pada waktunya sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Efektivitas kerja adalah suatu keadaan dimana aktifitas jasmaniah dan rohaniah yang dilakukan oleh manusia dapat mencapai hasil akibat sesuai yang dikehendaki dan merupakan kemampuan untuk memilih tujuan yang tepat atau peralatan yang tepat untuk pencapaian tujuan yang ditetapkan.

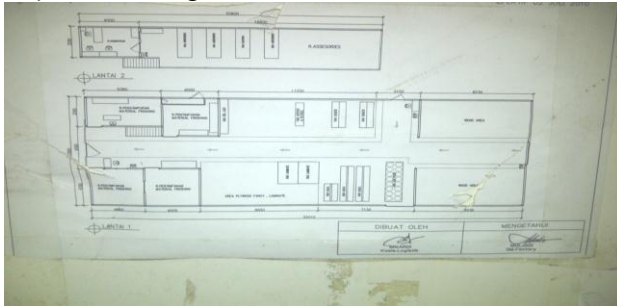
Ergonomi

Kata Ergonomi berasal dari bahasa Yunani yaitu *Ergos* (kerja) dan *Namos* (hukum). Jadi maksud ergonomi adalah ilmu yang mempelajari keterkaitan manusia dengan lingkungan kerjanya. Disiplin ilmu ergonomi adalah suatu cabang keilmuan secara sistematis memanfaatkan informasi-informasi mengenai sifat, kemampuan dan keterbatasan manusia untuk merancang suatu sistem kerja sehingga orang dapat hidup dan bekerja pada sistem tersebut dengan baik, dan mencapai tujuan yang diinginkannya dengan efektif, efisien, aman dan nyaman.

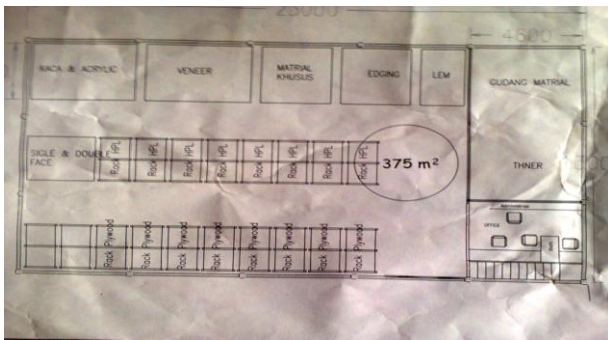
Gambaran Umum Perusahaan

PT. Gema Graha Sarana bergerak di bidang kontraktor dan manajemen proyek interior, *furniture fit out* serta manufaktur bidang produksi masal untuk *officer chair*, *workstation* dan *blinds*. Saat ini resmi mengendalikan produksi panel laminasi dan *furniture* laminasi.

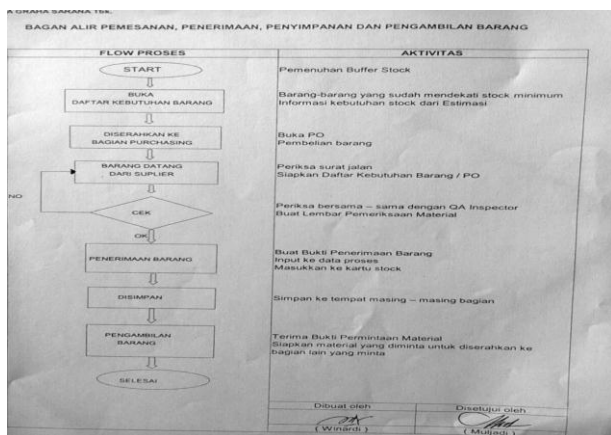
**Pengumpulan Data
Layout Gudang**



Gambar 2. Layout Gudang terdahulu.



Gambar 3. Layout Gudang sekarang



Gambar 4. Bagan Alir Pemesanan, Penerimaan, Penyimpanan dan Pengambilan Barang (material).

Sasaran Mutu Divisi Logistik

1. Melakukan *stock opname* setiap akhir bulan dan memastikan deviasi *stock opname* sesuai dengan target;
2. Memastikan ketersediaan material pokok sesuai dengan standar *bufter stock*;

3. Program 1000000 jam kerja tanpa kecelakaan (*medical treatment, fatality, kebakaran, nearmiss, kerusakan property*), baik di karyawan maupun subkontraktor;
4. Menurunkan kasus P3K sebanyak 30% dari tahun sebelumnya, baik di karyawan maupun subkontraktor;
5. 75% dari total karyawan setiap divisi melaporkan SHE OC tiap bulannya; dan
6. Jumlah hari absensi karyawan karena sakit berbanding jumlah hari kerja total karyawan dalam sebulan di tiap divisi maksimal 5%.

Analisa dan Pembahasan

Tabel 1. Permasalahan yang ada di Gudang

Masalah Yang Terjadi	Masalah Yang Terjadi
Setelah diadakan inspeksi 5R terlihat lantai bersih, tetapi penyusunan material masih kurang tertata dengan rapi.	Penumpukan material di rak dan identitas material yang tidak jelas karena hanya menggunakan lakban kertas berwarna coklat.
Identitas jenis material tidak terlihat karena menggunakan <i>doubletip</i> kecil berwarna gelap.	Banyak material yang belum diletakan di rak dan perapihan kembali rak yang kosong.
Alas lem sudah rusak dan kumuh, belum adanya pallet baru.	Belum tertata baik kembali material karena tidak tersedianya alat (tangga) untuk menaikan, mengambil material yang terletak diatas rak, dan tidak seragamnya penempatan material di rak.
Lantai rusak, area <i>incoming</i> seharusnya bebas dari benda yang tidak diperlukan.	Penempatan material <i>edging</i> yang kurang baik, terlihat ruangan menjadi sempit.
Terlihat jelas dari atas penempatan material kurang tertata rapi, dimana rak tidak satu area dengan rak, pallet dengan pallet dan material yang dipackaging bentuk <i>roll</i> dengan <i>roll</i> .	Tidak dibuatnya meja atau pallet untuk penempatan material <i>edging</i> ini, dan lemari penyimpanan data BPM, DKB, <i>Material</i> , <i>Reservation</i> tidak dapat ditutup karena telah penuh, sebagian data-data pun disimpan didalam dus, seharusnya

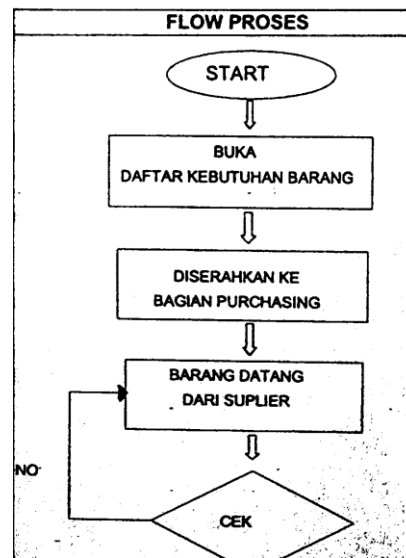
Masalah Yang Terjadi	Masalah Yang Terjadi
	area ini bisa dipergunakan dengan lebih efektif agar terlihat rapi dan luas baik untuk penempatan <i>edging</i> maupun penambahan lemari data.
Kenaikan suhu ruangan gudang <i>finishing</i> .	Peletakan material dengan manual.
Alat Pengukur suhu. Standar suhu ruangan gudang <i>finishing</i> adalah 24-25°C untuk menghindari terjadinya ledakan akibat thineer yang menguap, tetapi suhu digudang <i>finishing</i> menunjukkan kenaikan angka mencapai 29-31°C.	Area gudang <i>plywood</i> setelah di adakan inspeksi 5R. Material datang dari supplier langsung kedalam gudang, operator logistik menyiapkan kayu (kaso) untuk dijadikan alas atau <i>pallet</i> . Material diturunkan dan di cek fisik oleh operator logistik tanpa menggunakan alat bantu (manual) dan disaksikan oleh supervisor logistik untuk memeriksa kualitas material yang datang.

Analisa sistem yang sedang berjalan

Dari keadaan di Gudang, mulai dari gudang material, gudang finishing, gudang asesoris dan gudang plywood di PT. GGS diwajibkan 5R berjalan, sistem FIFO dan FEFO juga diterapkan terutama digudang finishing. Pemesanan, penerimaan, penyimpanan dan pengambilan material dari gudang material-aseesoris pun juga sudah diterapkan sistem MSDS (Material Safety Data Sheet), yaitu melalui lembar intruksi kerja dimana semua divisi logistik wajib mengetahui dan mampu menerapkannya dilapangan agar prosedur ISO yang sudah ditetapkan berjalan.

A GRAHA SARANA Tbk.

BAGAN ALIR PEMESANAN, PENERIMAAN



Gambar 6. Bagan Alir Pemesanan, Penerimaan dan Pengambilan Material

Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dari Gudang, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Di PT. GGS luas gudang material-*plywood* sudah mencukupi untuk penyimpanan semua jenis bahan baku yang diperlukan hanya saja penempatan dan identitas material yang harus diperbaiki dan dilengkapi untuk membantu para operator agar bekerja lebih efektif dan mencapai hasil yang maksimal; dan
2. Kurang baiknya prosedur penataan material dan kurang jelas identitas pada material menimbulkan masalah pada gudang tersebut, sehingga gudang terkesan sempit dan kurang tertata. Kondisi tata letak material digudang yang tidak berdasarkan suatu perancangan tata letak yang menyeluruh dapat menyebabkan ketidakefisienan waktu dan pekerjaan menjadi tidak efektif untuk pengambilan dan penyimpanan material serta menyulitkan operator dalam menangani dan mengawasi material baik stock maupun data.

Saran

Unsur-unsur yang penting dalam tata letak material digudang untuk meningkatkan

efektifitas kerja para operator gudang di PT. GGS yaitu:

1. Membuat identitas material dengan jelas dan mudah terlihat, baik itu identitas jenis, jumlah, ukuran dan lain sebagainya. Hal ini memang sering terlupakan ataupun sering kali disepelekan. Padahal dampaknya sangat baik jika membuat identitas material dengan jelas yaitu mengurangi kesalahan pengambilan material, mempermudah pengambilan, pengawasan, pendataan stock material agar seragam baik fisik ataupun data.
2. Perbaiki penempatan jenis material secara keseluruhan khususnya digudang *finishing* dan asesoris.
3. Mengupayakan pelarangan bagi pekerja lain masuk gudang secara bebas.
4. Mengupayakan pengadaan inventaris (alat) digudang seperti tangga, *trolli* permanen, dan *lift* barang. Jika perlu menambahkan personil gudang dan forklip. Hal ini bertujuan mengurangi waktu *delay* bagi operator produksi untuk pengambilan material dan meningkatkan *skill* operator gudang dengan membiasakan menggunakan alat berat dalam merapikan tempat (Gudang).

Daftar Pustaka

- Sritomo Wignjosoebroto. April, 2009. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Edisi ketiga|Cetakan keempat.
- Prof. Dr. Eryatno. *Ilmu Meningkatkan Mutu dan Efektivitas Manajemen*. Jilid 1.
- Hadiguna dan Setiawan. 2008. *Definisi Tata Letak Fasilitas*. 2008, pp. 15-20.
- Mayer. 2000, *Syarat Pertimbangan Pembangunan Gudang*.
- Firman Ardhiansyah Ekoanindyio, Yaumal Agit Wedana. Januari, 2012. *Jurnal Perencanaan Tata Letak Gudang*, Vol. VI. No.1, hal. 46 – 57.
- Sistem Manajemen Gudang. *romailprincipe.wordpress.com/2009*.
- Perbaikan Tata Letak Penempatan barang di Gudang Penyimpanan Material.
- santrinurrisakaronsih@gmail.com, nazr_lin@ub.ac.id, ceria_fmt@ub.ac.id*.

STUDI EKSPERIMENTAL PENGUJIAN KEKASARAN PERMUKAAN DAN KEAKURASIAN DIMENSI PADA PROSES *DRY MACHINING* BAJA AISI 01

Riki Candra Putra

Program Studi Teknik Mesin
Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang
Jl. Perintis Kemerdekaan I/33, Cikokol Kota Tangerang
e-mail: *riki.candra@gmail.com*

ABSTRAK

Akhir-akhir ini proses pemesinan banyak menimbulkan dampak negatif terhadap lingkungan dan pekerja. Hal ini banyak disebabkan oleh penggunaan cairan pendingin (*flood coolant*) untuk mendinginkan proses pemotongan pada saat pahat memotong benda kerja. Oleh karena itu para ilmuwan saat ini berusaha untuk mengurangi dampak-dampak yang diakibatkan oleh penggunaan cairan fluida tersebut. Salah satu metode yang digunakan adalah proses *Dry Machining*. Proses *Dry machining* adalah proses yang dilakukan pada proses pemotongan logam tanpa menggunakan fluida pendingin/*cutting fluid*. Proses ini dapat menguntungkan karena dapat mengurangi biaya yang besar pada proses pemesinan. Akan tetapi *dry machining* dapat menimbulkan temperatur yang sangat tinggi pada benda kerja dan pahat sehingga menimbulkan kekasaran permukaan yang tinggi dan ketidakakurasian dimensi. Percobaan dilakukan dengan menggunakan salah satu jenis proses pemesinan yaitu proses pembubutan, dengan menggunakan benda kerja AISI O1 pada kekerasan yang tinggi dan pahat CBN. Penelitian ini bertujuan untuk melihat tingkat kekasaran permukaan yang terjadi dan keakurasian dimensi yang dicapai pada benda kerja. Hasil yang didapat dari percobaan ini yaitu didapat tingkat kekasaran permukaan yang halus dan tingkat keakurasian dan penyimpangan atau variasi dimensi hingga 0.011 mm. Manfaat yang dapat diambil dari percobaan ini adalah digunakannya *dry machining* sebagai dasar pertimbangan dalam menentukan metode alternatif pemotongan logam yang tepat guna.

1. PENDAHULUAN

Proses pemesinan merupakan metode pengerjaan logam yang sangat populer. Proses ini memegang peranan penting dalam industri manufaktur karena hampir semua produk yang dibuat melalui proses tuang (*casting*) maupun pembentukan (*forming*) memerlukan proses pengerjaan akhir (*finishing*) dengan cara di *machining*. Disamping itu, proses pemesinan mampu menghasilkan komponen-komponen mekanik yang mampu tukar untuk keperluan perakitan. Kelebihan lainnya adalah bahwa proses pemesinan mampu menghasilkan kekasaran permukaan yang baik sehingga proses ini sangat sesuai untuk membuat komponen-komponen mesin yang menitikberatkan pada kehalusan permukaan [1].

Salah satu benda kerja yang dilakukan proses pemesinan adalah baja AISI O1. Material ini secara luar digunakan untuk komponen

mesin, misalnya *gear, piston, nozzle, dies* dan *cams* serta untuk aplikasi perkakas pada proses pengerjaan dingin seperti *roll, punch* dan *forging* [2]. Akhir-akhir ini proses pemesinan banyak menimbulkan dampak negatif terhadap lingkungan dan pekerja. Hal ini banyak disebabkan oleh penggunaan cairan pendingin (*flood coolant*) untuk mendinginkan proses pemotongan pada saat pahat memotong benda kerja, karena untuk menghindari pemanasan yang tinggi yang dapat berakibat rusaknya benda kerja dan pahat, dampak-dampak negatif tersebut antara lain [3].

1. Akibat polusi limbah cair sisa pemakaian cairan pendingin yang bisa merusak lingkungan yang disebabkan tidak tepatnya dalam penanganan sisa-sisa cairan pendingin tersebut; dan

2. Berbahaya terhadap kesehatan operator karena reaksi kimia yang terjadi antara cairan dengan kulit.

Selain itu karena harga cairan pendingin yang begitu mahal sehingga dapat menyebabkan tingginya biaya yang harus dialokasikan oleh perusahaan hanya untuk cairan pendingin.

Oleh karena itu para ilmuwan saat ini berusaha untuk mengurangi dampak-dampak yang diakibatkan oleh penggunaan cairan *fluida* tersebut dengan menemukan metode terbaru adalah proses *Dry Machining*.

Dry machining merupakan proses pemesinan tanpa menggunakan cairan pendingin dalam memotong logam oleh pahat [3]. Akan tetapi *dry machining* dapat menimbulkan masalah-masalah pada proses pemesinan antara lain:

1. Temperatur pahat dapat naik dengan sangat cepat, sehingga umur pahat menjadi lebih pendek;
2. Keakurasian dimensi yang tidak ketat; dan
3. Kekerasan (*hardness*) material dapat berkurang, material menjadi lebih ulet dan terjadinya perubahan struktur mikro dari material akibat meningkatnya temperatur.

Oleh karena itu pada penelitian ini akan dihasilkan dan dianalisa keuntungan-keuntungan dari proses *dry machining* dan dihindari masalah-masalah yang terjadi pada paragraf di atas. Sehingga perlu dicari dan dikaji permasalahan masalah pada penelitian ini, antara lain:

- 1) Bagaimana pengaruh proses *dry machining* terhadap kekasaran permukaan dan keakurasian dimensi;
- 2) Bagaimana perbandingan tingkat kekasaran permukaan teoritis dengan kekasaran permukaan sebenarnya (eksperimen);
- 3) Bagaimana hubungan kekasaran permukaan dengan panjang pemakanan;
- 4) Bagaimana kekakuan mesin bubut yang terjadi sewaktu pengerjaan benda kerja; dan
- 5) Toleransi dan keakurasian dimensi yang dicapai.

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Proses pemotongan logam

Proses pemotongan logam adalah merupakan suatu proses yang digunakan untuk mengubah suatu produk dari logam (komponen

mesin) dengan cara pemotongan [4].

Proses pemotongan dengan menggunakan mesin perkakas dalam istilah teknik proses ini sering disebut proses pemesinan.

Proses pemesinan adalah proses pemotongan logam dengan pahat yang bergerak relatif terhadap benda kerja akan menghasilkan geram dan sementara itu permukaan benda kerja secara bertahap akan terbentuk menjadi komponen yang dikehendaki.

Pada proses pemesinan suatu pahat dipasangkan pada suatu jenis mesin perkakas dan dapat merupakan salah satu dari berbagai jenis pahat/perkakas potong yang disesuaikan dengan cara pemotongan dan bentuk akhir dari produk.

Gerak relatif dari pahat terhadap benda kerja dapat dipisahkan menjadi dua macam komponen gerakan yaitu gerak potong dan gerak makan. Pada penelitian ini proses pemesinan yang dilakukan menggunakan posisi benda kerja dalam posisi tetap dan gerak potong pahat mendekati benda kerja dan melakukan pemakanan. Kombinasi gerak potong dan gerak makan tersebut dilakukan oleh mesin bubut (*Lathe*).

Elemen Dasar Proses Membubut

Elemen dasar dari proses membubut dapat diketahui dengan menggunakan rumus yang dapat diturunkan. Kondisi pemotongan ditentukan sebagai berikut [4]:

Benda kerja;	d_o	=	Diameter awal (mm)
	d_m	=	Diameter akhir (mm)
	L_t	=	Panjang pemesinan (mm)
Pahat;	K_r	=	Sudut potong utama ($^{\circ}$)
	γ_o	=	Sudut geram ($^{\circ}$)
	r	=	Radius ujung pahat ($^{\circ}$)

Kemudian untuk rumusan yang dipakai pada kerja mesin bubut adalah sebagai berikut:

$$a = \text{Kedalaman pemotongan } \frac{d_o - d_m}{3} \text{ (mm)}$$

$$f = \text{Gerak makan (mm/r)}$$

$$n = \text{Putaran poros utama (benda kerja) (r/min)}$$

Elemen dasar dari proses membubut dapat diketahui atau dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

1. Kecepatan potong, $V = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \left(\frac{m}{min} \right)$
Dimana, d = diameter rata-rata
= $(d_o + d_m) / 2$ (mm)

2. Kecepatan makan, $V_f = f \cdot n$ (mm/min)
3. Waktu pemotongan, $t_c = l_t / V_f$

Dalam penelitian ini hasil kekasaran permukaan dan ketelitian dimensi dipengaruhi oleh kondisi pemotongan pada mesin bubut, kondisi pemotongan tersebut digambarkan oleh beberapa variabel sebagai berikut [4]:

- a. Kecepatan potong, adalah kecepatan benda kerja melintasi pahat;
- b. Gerak makan (*feed*), adalah jarak yang ditempuh pahat sepanjang benda kerja pada suatu putaran poros utama mesin perkakas (*spindle*); dan
- c. Kedalaman potong (*a*), adalah nilai kedalaman pemotongan yang dilakukannya perkakas dan besarnya dinyatakan dalam milimeter.

2.2 Komponen Pengerjaan Pemesinan

Mesin Bubut

Mesin bubut mencakup segala mesin perkakas yang memproduksi bentuk silindris. Akan tetapi dapat juga dipakai untuk beberapa kepentingan lain [5].

Mesin bubut yang digunakan untuk memotong benda kerja menggunakan mesin bubut konvensional dengan putaran maksimum sampai 2000 RPM, konstruksi mesin bubut tersebut pada umumnya memiliki *ekor tetap, sekerup pengarah, batang hantaran, perletakan majemuk, sadel pahat, dan apron*.

Sifat material pahat

Sifat-sifat material dari pahat yang perlu dipertimbangkan adalah kekerasan, keuletan, ketahanan beban kejutan termal, sifat adhesi yang rendah, dan daya larut elemen/komponen material pahat [4].

Bahan yang dipakai untuk pahat adalah *Cubic Boron Nitride (CBN)*, yaitu bahan pahat yang sesuai pada pemesinan berbagai baja dalam keadaan dikeraskan (*hardened steel*), besi tuang, HSS maupun karbida semen [8].

Sifat material benda kerja

Material benda kerja menjadi salah satu faktor yang sangat dominan yang dapat mempengaruhi timbulnya temperatur pada proses pemotongan. Benda kerja AISI O1 mempunyai karakteristik kemampuan mesin yang baik, stabilitas dimensi yang baik pada saat *hardening*, dan mempunyai kombinasi yang baik antara kekerasan permukaan dan ketangguhan sesu-

dah *hardening* dan *tempering* [6].

Definisi Alat Ukur

Dalam penelitian ini untuk melihat nilai kekasaran permukaan dan kestabilan dimensi oleh karena itu perlu diketahui karakteristik dari alat ukur kekasaran permukaan dan dimensi yang dipakai, secara umum bagian-bagian utama yang membentuk sebuah alat ukur adalah [4]:

1. Sensor: bagian penghubung antara alat ukur dan benda ukur;
2. Pengubah: bagian untuk mengubah/memperjelas isyarat dari sensor dan meneruskan ke bagian penunjuk; dan
3. Penunjuk/pencatat: bagian penunjukkan besaran harga hasil pengukuran.

Kekasaran Permukaan (R_i)

Permukaan adalah batas yang memisahkan benda padat dengan sekelilingnya. Kekasaran permukaan adalah bentuk geometri permukaan suatu benda [1,4].

Hubungan antara nilai kekasaran permukaan dengan radius mata potong pahat (r) adalah: $R_i = \frac{f^2}{32r}$ (μm), dimana: { f = Feed rate (mm/rev)} [1].

Dimensi dan Toleransi

Dalam penelitian ini hasil yang diinginkan adalah tingkat ketelitian dimensi yang tinggi, maka tingkat ketelitian perlu ditambahkan bilangan toleransi pada dimensi. Toleransi adalah besar variasi yang diperkenankan pada suatu bagian tertentu atau merupakan variasi total yang diizinkan pada dimensi tertentu [5].

Dimensi dengan toleransi yang ketat berarti bahwa bagian suku cadang tersebut harus pas betul dengan bagian lainnya.

Perlakuan Panas pada Benda Kerja

Dalam penelitian ini diperlukan perlakuan panas (heat treatment) yang merupakan salah satu proses yang diperlukan untuk merubah sifat-sifat material sebelum proses *finishing*. Perlakuan panas adalah suatu proses pemanasan dan pendinginan logam dalam keadaan padat untuk mengubah sifat-sifat fisis logam tersebut [5].

Tahapan dari heat treatment yang dilakukan pada baja AISI O1 adalah sebagai berikut: *Austenizing* → *Hardening* → *Quenching* → *Tempering* → *Freely by air*.

2.3 Dry Machining

Proses *Dry machining* adalah proses yang dilakukan pada proses pemotongan logam tanpa menggunakan fluida pendingin/*cutting fluid* [3,9].

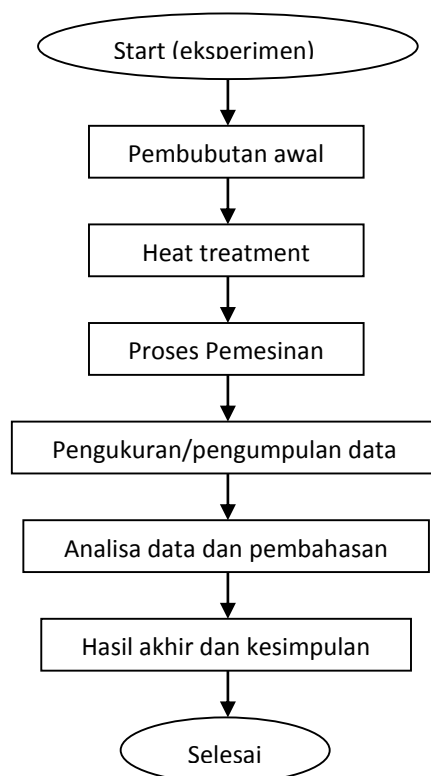
Proses *dry machining* sangat tepat dilakukan pada baja yang sudah dikeraskan atau pembubutan material yang dikeraskan (*hard turning*) dengan tingkat kekerasan dari 45 – 70 HRC, *hard turning* biasa dilakukan pada proses *finishing* karena proses ini berada di akhir pembuatan suatu produk jadi.

Performansi yang dihasilkan dari proses *hard turning* apabila dilakukan pada mesin yang mempunyai konfigurasi yang baik maka akan menghasilkan penyelesaian permukaan di bawah 0.0003 mm, nilai kesilindrisan pada 0.00025 mm, dan pengaturan dimensi sekurang-kurangnya [12].

3. METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Diagram Alir Prosedur Penelitian

Adapun diagram alir dari eksperimen ini adalah sebagai berikut:



Penjelasan dari diagram alir di atas adalah:

1. Pembubutan awal: pembubutan lunak, untuk menyeragamkan dimensi benda kerja;
2. *Heat treatment*: untuk mencapai kekerasan tertentu dari benda kerja;
3. *Dry machining*: Proses eksperimen; dan

4. Pengukuran kekasaran permukaan dan diameter benda kerja hasil eksperimen.

3.2 Benda Kerja

Benda uji yang digunakan adalah AISI O1. Dimana AISI O1 termasuk ke dalam golongan tool steel yaitu *oil-hardening tool steels* [6,13]. Benda kerja berbentuk *solid bar* dengan diameter 32 mm dan panjang 100 mm.

3.3 Pahat

Pahat yang digunakan adalah *Cubic Boron Nitride (CBN)* yang mempunyai bentuk geometri sudut 80 derajat dan preparasi tepi merupakan gabungan antara *chamfer* dan *honed*. Radius mata pahat yang digunakan adalah 0.8 mm.

Sifat-sifat material pahat adalah sebagai berikut:

Kekerasan	: 2700 HV
Keuletan	: 5.0 MPa
Kekuatan Flexural	: 120-130 MPa

Tool holder yang digunakan untuk uji pemotongan adalah PCLNR20K jenis *right-handed* dengan *side cutting edge angle* 5°. *Back rake angle* -5° dan *side rake angle* -5°.

3.4 Proses Perlakuan Panas

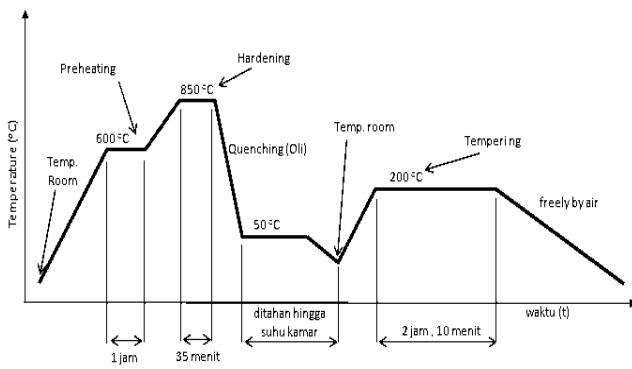
Pada perlakuan panas (*heat treatment*) menggunakan tungku pembakaran dengan spesifikasi sebagai berikut:

Merk	: Hofmann
Buatan	: Austria
Type	: K1
No Pabrikasi/Thn Pembuatan	: 99252/1999
Daya/Amp./Volt/Freq.:	6.6 W/9.5 A/400 V/50 Hz
Suhu maksimum	: 1200 °C

Dengan tujuan untuk mendapatkan kekerasan yang tinggi maka dilakukan proses *heat treatment* pada baja AISI O1 dengan tahapan proses sebagai berikut:

Austenizing (Pre-heating) → Hardening → Quenching → Tempering → Freely by air.

Untuk proses perlakuan panas pada baja AISI O1 di atas dapat digambarkan pada diagram di bawah ini.



Berdasarkan proses perlakuan panas dengan tujuan pengerasan yang sudah dilakukan di atas, kemudian benda kerja dapat diuji kekerasan untuk mendapatkan nilai kekerasan.

Mesin uji kekerasan yang dipakai untuk mencari nilai kekerasan HRC adalah sebagai berikut:

- Merk : WOLPERT Testor Amster/Germany
- Type : Testor HT 2002
- Kapasitas : Beban 150 kgf (1471 N)

Untuk mengidentifikasi benda kerja maka dilakukan *stamping* dengan penomoran. Dari jumlah benda kerja sebanyak 8 (delapan) buah maka didapat nilai kekerasan rata-rata sebesar 58.738 HRC.

3.5 Variabel proses pemesinan

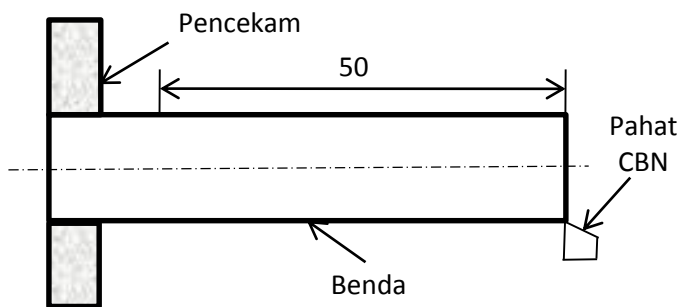
Variabel yang diinginkan adalah:

1. Kecepatan potong (V) : 200 mm/min
2. Kedalaman potong (a) : 0.15 mm
3. Kecepatan Spindel (n) : 2000 RPM
4. Gerak Makan (f) : 0.072 mm/put

3.6 Rancangan Penelitian

Benda kerja dengan diameter 32 mm akan dibubut sepanjang 50 m sebanyak delapan (8) buah.

Ilustrasi pemotongan adalah sebagai berikut:



Mesin bubut yang digunakan adalah dengan spesifikasi sebagai berikut:

- Type : DP 132 s/4 T
- Merk : Voest – ALPINE (Steinel) WEILER

Buatan Austria
Putaran motor : 2000 RPM

Sesudah di bubut benda kerja akan dilakukan proses pengukuran kekasaran permukaan dan pengukuran diameter.

3.7 Pengukuran Kekasaran Permukaan

Alat pengukur kekasaran permukaan menggunakan *Rauchness Tester* merk Mitutoyo SJ-201 dengan *trace of length* 5.6 mm, *cut of length* 0.8 mm.

Kekasaran permukaan dengan satuan mikrometer (μm) diukur sebanyak 3 titik setiap 5 mm mulai dari pertama kali ujung pembubutan, yaitu mulai dari jarak 5 mm sampai dengan jarak 15 mm, sehingga jumlah titik pengukuran sebanyak $3 \times 24 = 72$ titik.

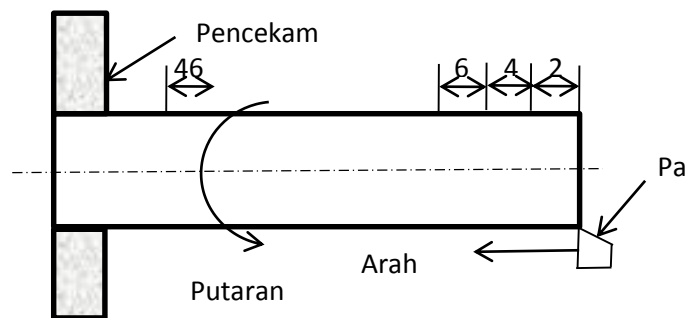
Tabel Hasil pengukuran kekasaran permukaan adalah sebagai berikut:

rata-rata Ra ₁ (jarak 5 mm)	rata-rata Ra ₂ (jarak 5-10 mm)	rata-rata Ra ₃ (jarak 10-15 mm)
0.605 μm	0.573 μm	0.548 μm

Didapat nilai rata-rata kekasaran permukaan sebesar 0.575 μm .

3.8 Pengukuran Diameter rata-rata

Diameter benda kerja diukur dengan menggunakan sigmat tiap jarak 2 mm mulai dari ujung pembubutan sampai jarak 46 mm. Lihat ilustrasi pengukuran berikut:



Pengukuran dilakukan sebanyak 115 titik pada satu sampel dan pada jumlah 8 sampel didapat jumlah data pengukuran sebanyak 920 data diameter, dengan nilai diameter pengukuran (d_p) adalah 31.68 mm

Kemudian dihasilkan selisih antara diameter pengukuran (d_p) dari benda dengan diameter awal (d_o) dari benda dengan rumusan: $\Delta d = d_o - d_p$, dan nilai selisih tersebut menjadi nilai penyimpangan dimensi rata-rata benda dengan nilai maksimum adalah 0.029 mm dan

nilai minimum 0.013 mm.

4. PENGOLAHAN DATA DAN PEMBAHASAN

Kemudian dihitung nilai teoritis dari kekasaran permukaan, keakurasian dimensi dan hubungan antara kekakuan mesin dan kekasaran permukaan sebagai berikut:

4.1 Perhitungan Kekasaran Permukaan

Dengan memasukkan nilai variabel-variabel pemotongan didapat elemen-elemen dasar dari proses membubut antara lain:

Menghitung diameter rata-rata:

$$d_{rata-rata} = \frac{d_o - d_m}{2} = \frac{(32 - 31.68)mm}{2} = 31.84$$

Kecepatan potong (V):

$$V = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} = \frac{\pi \times 31.84 \text{ mm} \times 2000 \text{ rpm}}{1000} = 199.9 \text{ m/min} \approx 200 \text{ m/min}$$

Kecepatan pemakanan (Vf):

$$V_f = f_r \times n \\ V_r = 0.072 \text{ mm/put} \times 2000 \text{ rpm} \\ = 144 \text{ mm/min}$$

Waktu pemotongan:

$$t_c = l_t / V_f \\ = (50 \text{ mm}) / (144 \text{ mm/min}) \\ = 0.347 \text{ menit}$$

f_r = Gerak pemakanan (mm/put)

l_t = Panjang benda kerja (mm)

n = putaran spindel (rpm)

r = radius mata potong (mm)

Nilai kekasaran permukaan ideal (Ri):

$$R_i = \frac{f_r^2}{32r} = \frac{0.072 \text{ mm/put}^2}{32 \times 0.8 \text{ mm}} = 0.2025 \mu\text{m}$$

Nilai di atas adalah nilai teoritis yang didapat dengan memasukkan variabel pemotongan.

4.2 Standar Deviasi

Standar deviasi digunakan untuk mengukur tingkat keakurasian proses dan tingkat penyimpangan atau variasi yang terjadi pada pengukuran diameter produk

$$S = \sqrt{\frac{\sum (X_i - \bar{X})^2}{n - 1}}$$

Contoh pada sampel nomor 1 dengan nilai selisih nilai diameter benda $(X_i - \bar{X})^2 = 2.6 \times 10^{-3}$ mm dan jumlah pengukuran sebanyak 5 pada satu sampel maka:

$$S = \sqrt{\frac{2.6 \times 10^{-3}}{5-1}} = 0.025 \text{ maka nilai rata-rata } S \text{ pada keseluruhan sampel (8 sampel) adalah: } 0.011$$

4.3 Kekakuan Mesin (Cr)

Nilai rata-rata kekasaran permukaan (Ra) adalah 0.576 μm , maka:

$$C_r = \frac{R_a \cdot 8 \cdot r}{f_r^2} = \frac{0.576 \times 8 \times 0.8}{0.072^2} = 711$$

Nilai konstanta Cr adalah 711 merupakan sistem yang kaku karena untuk kekakuan mesin mempunyai kekakuan terbaik dibawah harga Cr 2000.

4.4 Hubungan Cr dengan Ra

Semakin kecil nilai kekasaran permukaan (Ra) maka semakin besar nilai kekakuan mesin, dan nilai gerak pemakanan (f_r) merupakan nilai yang diharuskan jika ingin mendapatkan kekasaran permukaan yang rendah.

4.5 Hubungan Ra dengan Δd

Nilai kekasaran permukaan (Ra) menurun dengan bertambahnya panjang pemakanan sepanjang benda kerja dengan panjang pemotongan 46 mm.

Hal ini disebabkan oleh adanya defleksi (δ) dan getaran yang terjadi pada benda kerja yang diakibatkan gaya potong dari pahat, semakin panjang benda maka defleksi dan getaran pada ujung benda kerja akan semakin besar, sehingga getaran yang timbul akan besar pada awal panjang pemakanan.

4.6 Perbandingan Ri dan Ra

Perbandingan kekasaran permukaan teoritis (Ri) dan kekasaran permukaan eksperimen (Ra) terdapat adanya perbedaan, hal ini disebabkan oleh adanya pengaruh temperatur pemotongan yang tinggi, dan getaran eksitasi mandiri (*chatter*).

Harga parameter kekasaran permukaan eksperimen (Ra) diatas merupakan suatu bentuk kekasaran yang halus, dapat dibandingkan

pada tabel berikut [17]:

ISO Number	Mean Roughness (Ra ; μm)	Keterangan
N12	50.0	- Sangat Kasar
N11	25.0	
N10	12.5	- Kasar
N9	6.3	
N8	3.2	- Normal
N7	1.6	
N6	0.8	
N5	0.4	- Halus
N4	0.2	
N3	0.1	- Sangat halus

4.7 Keakurasian Dimensi Benda kerja

Toleransi dan keakurasian dimensi diameter benda kerja dengan menggunakan mesin bubut konvensional adalah sebagai berikut:

1. Nilai selisih diameter terjadi lebih besar pada posisi pengukuran jarak 2.4mm dan 6 mm karena pengaruh getaran dan defleksi yang besar.
2. Nilai selisih diameter rata-rata (Δd) yang maksimum adalah 0.029mm dan minimum adalah -0.013mm, besar kecilnya nilai Δd diukur dari jarak nilai standar 0.
3. Nilai positif (+) berarti nilai selisih Δd benda kerja lebih besar dan nilai negatif (-) berarti nilai Δd lebih kecil, yang dipengaruhi kedalaman potong (a), getaran dan defleksi benda kerja.

5. KESIMPULAN DAN SARAN

1. *Dry machining* dapat dilakukan pada proses pemesinan yang memerlukan tingkat kekasaran permukaan yang rendah dan tingkat keakurasian dimensi yang tinggi;
2. Nilai kekeasaran permukaan eksperimen adalah 0.576 μm dan keakurasian dimensi berdasarkan nilai standar deviasi (S) adalah 0.011;
3. Nilai kekasaran permukaan eksperimen yang didapat adalah tingkat permukaan dengan keterangan halus atau sama dengan ISO number N5;
4. Agar data lebih teliti sebelum eksperimen sebaiknya mesin dicek kepresisiannya; dan
5. Perlu dilakukan penelitian untuk mencari hubungan antara kekasaran permukaan,

keakurasian dimensi dan kekakuan mesin, serta ditentukan hubungan antara variabel-variabel pemotongan dan pengaruhnya terhadap kekasaran permukaan.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] ST., MT, Wiyono Slamet. Proposal penelitian "Pengembangan model empiris untuk memprediksi kekasaran permukaan pada *finish hard turning*". Universitas Sultan Ageng Tirtayasa, Jurusan Teknik Mesin. 2005.
- [2] Wiyono Slamet, AS Danardono, Kiswanto Gandjar. *Pengaruh parameter pemesinan terhadap kualitas permukaan baja DF-3 (AISI O1) yang dikeraskan*. JURNAL TEKNOLOGI Universitas Indonesia, Edisi No.3, tahun XIX, September 2005, 179-265.
- [3] Shefelbine Wendy and Dornfeld A., David. *The Effect of Dry machining on burr size*, the Journal of Consortium and Edge Finishing. University of California, Berkeley. 2004.
- [4] Hartanto Agus. Tugas Akhir., *Analisa pengujian umur pahat dan kekasaran permukaan pada benda kerja ST 42*. Universitas Mercubuana, Jurusan Teknik Mesin. 2003.
- [5] Amstead, B.H. 1990. *Teknologi Mekanik*, Jakarta. Erlangga.
- [6] Corus Engineering Steels. *Cold work tool steel to AISI O1*. http://www.corusnz.com/downloads/Tool_steel_AISIO1.pdf#search='AISI%20O1'
- [7] Ozel Tuqrul and Karpat Yigit. Predictive modeling of surface roughness and tool wear in hard turning using regression and neural networks. Int., Journal of machine tools and manufacture 45 (2005) 467-479. University of New Jersey. 2004
- [8] http://www.mothersontools.com/cbn_har_d_steel_adv.thm
- [9] Feng, C, Shaw. Hattor, Mitsuro. *Cost and Process Information Modelling for Dry Machining*. Manufacturing Engineering Laboratory NIST, DoC and AIST, MITI.
- [10] Graham Don, Huddle Dave and McNamara Dennis. Feature Article – *Machining Dry is Worth A Try*. Fro MMS Online™. 2005.

- [11] Ozel Tuqrul, Hsu Kong-Tsu, and Zeren Erol. *Effect of cutting edge geometry, workpiece hardness, feed rate and cutting speed on roughness and forces in finish turning of hardened AISI H13 steel*. Intl J Adv Manuf Technol page 25:262-269 . University of New Jersey. 2005.
- [12] Soroka, P, Daniel. *Hard Turning and the machine tool*, Hardinge Inc., 2003.
- [13] Metal Handbook. *Heat treating cleaning and finishing*. Eighth edition. Volume 2. American Society for Metal (ASM)
- [14] Web master www.kyocera.com
- [15] [Http://global.kyocera.com/prdct/tool/ceratiptip/repert/CBN.html](http://global.kyocera.com/prdct/tool/ceratiptip/repert/CBN.html)
- [16] Ariani Wahyu Dorothea. *Pengendalian kualitas statistik (Pendekatan kuantitatif manajemen kualitas)*. Penerbit ANDI Yogyakarta. 2004.
- [17] Rochim, T. *Teori dan Teknologi Proses Pemesinan*, Laboratorium Teknik Produksi dan Metrologi Industri, Jurusan Teknik Mesin, FTI, ITB, Bandung. 1993.