

DAFTAR ISI

		Halaman
LEMBAR PERNYATAAN		i
LEMBAR PENGESAHAN		ii
PENGHARGAAN		iii
ABSTRAK		v
ABSTRACT		vi
DAFTAR ISI		vii
DAFTAR GAMBAR		x
DAFTAR TABEL		xii
BAB I	PENDAHULUAN	
1.1	Latar Belakang	1
1.2	Rumusan Masalah	2
1.3	Tujuan Penelitian	2
1.4	Ruang Lingkup dan Batasan Masalah	3
1.5	Sistematika Penulisan	3
BAB II	TINJAUAN PUSTAKA	
2.1	Spesifikasi Aluminium 6061	4
2.2	Proses <i>Assembly</i>	4
2.3	Torsi Baut	5
	2.3.1 Spesifikasi Baut Yang Digunakan	7
2.4	Keselamatan dan Kesehatan Kerja	8
	2.4.1 Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)	8
2.5	Pemeriksaan Kelurusan (<i>Straightness</i>)	10
	2.5.1 Pemeriksaan Kelurusan dengan Mistar Baja	11
	2.5.2 Pemeriksaan Kelurusan dengan <i>Dial Indicator</i>	12
2.6	Pemeriksaan Kesikuan	12

BAB III	METODE PELAKSANAAN	
3.1	Alur Proses	14
3.2	Alat Yang Dibutuhkan	16
3.3	Langkah-Langkah Perakitan	18
	3.3.1 Perakitan Tahap 1	19
	3.3.2 Perakitan Tahap 2	21
	3.3.3 Perakitan Tahap 3	22
	3.3.4 Perakitan Tahap 4	23
	3.3.5 Perakitan Tahap 5	25
	3.3.6 Perakitan Tahap 6	28
	3.3.7 Perakitan Tahap 7	30
	3.3.8 Perakitan Tahap 8	31
	3.3.9 Perakitan Tahap 9	37
	3.3.10 Perakitan Tahap 10	38
	3.3.11 Perakitan Tahap 11	39
	3.3.12 Perakitan Tahap 12	40
BAB IV	PEMBAHASAN	
4.1	Pengujian Pembebanan Torsi Material	43
	4.1.1 Baut M4	43
	4.1.2 Baut M5	44
	4.1.3 Baut M6	45
	4.1.4 Baut M8	46
	4.1.5 Hasil keseluruhan Pengujian Pembebanan Torsi Material	47
4.2	Menentukan Nilai Penyimpangan Maksimum	48
4.3	Level Risiko	50
4.4	Pengujian <i>Assembly</i>	52
	4.5.1 Metode Pengujian <i>Assembly</i>	52
	4.5.2 Hasil Pengujian <i>Assembly</i>	53

BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1	Kesimpulan	57
5.2	Saran	58
	DAFTAR PUSTAKA	59
	LAMPIRAN	
A	Standar Operasional Prosedur Perakitan	60
B	<i>Analisa Von Mises, Displacement, Safety Factor</i>	61

