

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	4
BAB 2 DASAR TEORI	
2.1 Bahan-Bahan Pengecoran Dan Cetakan	5
2.1.1 Besi Cor	5
2.1.2 Cetakan Pengecoran	7
2.1.2.1 Sifat-sifat Pasir Cetak	7
2.1.2.2 Pengujian Pasir Cetak.	8
2.1.3 Peleburan dan Penuangan Besi Cor	8
2.1.4 Proses Pengecoran	9
2.2 Sistem Produksi	10
2.2.1 Proses Produksi	11
2.2.2 Sistem Manufaktur	11
2.3 Definisi Kapasitas	14
2.3.1 Metode Pengukuran Kapasitas	14
2.3.2 Meningkatkan Kapasitas Pabrik	16
2.4 Pengukuran waktu	16
2.4.1 Langkah-langkah sebelum melakukan Penelitian	17
2.4.2 Melakukan Pengukuran Waktu	19
2.4.3 Uji Kecukupan dan Kesragaman Data	19
2.5 Perhitungan Waktu	21
2.5.1 Perhitungan Waktu Siklus Rata-rata	21
2.5.2 Perhitungan Waktu Normal	21
2.5.2.1 Faktor Penyesuaian Metode Shumard	22

2.5.2.3 Faktor Penyesuaian Metode Objektif	28
2.5.3 Penetapan Waktu Baku	30
2.5.3.1 Kelonggaran Waktu Untuk kebutuhan Personal	30
2.5.3.2 Kelonggaran Waktu Untuk Melepaskan Lelah	31
2.5.3.3 Kalonggaran Waktu Untuk keterlambatan	31
BAB 3 METODOLOGI PENELETIAN	
3.1 Diagram Alir Penyelesaian Masalah	33
3.2 Data yang diperlukan dan pengumpulannya	33
3.3 Metode Analisis Data	34
3.3.1 Menghitung Kuantitas Pasir Untuk Setiap <i>Mould</i>	34
3.3.2 Melakukan Pemeriksaan Terhadap Pengukuran Waktu Kerja	34
3.3.3 Melakukan Perhitungan Waktu Normal dan Baku	34
3.3.4 Melakukan Perhitungan kapasitas Mesin <i>Moulding</i> , dan <i>sand plant</i>	35
3.3.5 Menganalisa kapasitas Aktual	35
BAB 4 ANALISA DAN PEMBAHASAN	
4.1 Data Umum Perusahaan	38
4.1.1 sejarah Perusahaan	38
4.1.2 Visi dan Misi	39
4.1.3 Struktur Organisasi	39
4.1.4 Hasil Produksi	40
4.1.5 Daftar Konsumen PT. BakrienTosanjaya	41
4.1.6 Bahan Material Pengecoran	42
4.1.7 Peta Proses Operasi Pengecoran Logam	42
4.1.8 Sistem Manufaktur	48
4.2 Pengumpulan Data Pengukuran	49
4.3.1 Pengolahan Data <i>Work Center Making Mould</i>	49
4.3.1.1 Waktu Siklus <i>Making Mould</i>	49
4.3.1.2 Waktu Normal <i>Making Mould</i>	51
4.3.1.3 Waktu Baku <i>Making Mould</i>	52
4.3.1.4 Kapasitas <i>Making Mould</i>	52
4.3.2 Pengolahan Data <i>Work Center Pouring</i>	53
4.3.2.1 Waktu Siklus <i>Pouring</i>	53
4.3.2.2 Waktu Normal <i>Pouring</i>	55
4.3.2.3 Waktu Baku <i>Pouring</i>	56
4.3.2.4 Kapasitas <i>Pouring</i>	56
4.3.3 Pengolahan Data <i>Work Center Sand Plant</i>	56
4.3.3.1 Waktu Siklus <i>Mixing Pasir</i>	56
4.3.3.2 Waktu Normal <i>Mixing Pasir</i>	57
4.3.3.3 Waktu Baku <i>Mixing Pasir</i>	57
4.3.3.4 Kapasitas Mesin <i>Mixing Pasir</i>	58
4.3.4 Kuantitas Pasir	58



UNIVERSITAS
GADJAH MADA

Perhitungan Kapasitas Produksi Plant III Pada Mesin Moulding Disamatic Dan Mix Muller (Studi Kasus

di PT. Bakrie Tosan Jaya)

Annisa Mulia Rani, Ir. Muhammad Kusumawan Herliansyah S.T., M.T., Ph.D., IPU., ASEAN Eng

Universitas Gadjah Mada, 2005 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

BAB 5 PENUTUP	64
5.1 Kesimpulan	64
5.2 Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	67
LAMPIRAN	