

	HAL
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR TABEL .....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
DAFTAR LAMPIRAN .....	ix
I. PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang Masalah dan Pendekatannya ..	1
1.2. Tujuan Penelitian .....	3
1.3. Ruang Lingkup .....	4
1.4. Manfaat Penelitian .....	4
II. TINJAUAN PUSTAKA .....	5
2.1. Industri Penggergajian .....	5
2.2. Proses Produksi Penggergajian .....	7
2.3. Rancangan Jaringan Kerja .....	10
III. METODE PENELITIAN .....	14
3.1. Teknik Pengambilan Data .....	14
3.2. Analisis Hasil .....	16
3.2.1. Perhitungan Time Study .....	16
3.2.2. Penyusunan Diagram Jaringan Kerja ..	18
3.2.3. Analisis Waktu .....	19
IV. TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN PENGGERGAJIAN MESIN PT INHUTANI II .....	20
4.1. Status Perusahaan .....	20
4.2. Gambaran Umum Lokasi .....	20
4.3. Kayu Penghara .....	21
4.4. Hasil Produksi .....	22
V. HASIL DAN ANALISIS HASIL .....	23
5.1. Jenis Kegiatan .....	23
5.1.1. Penarikan Kayu Bulat di Logyard ....	23
5.1.2. Penarikan Kayu di Logdeck & Carriage .....	24
5.1.3. Pembelahan Kayu Bulat di Gergaji Utama .....	24
5.1.4. Perajangan di Gergaji Ulang .....	25



UNIVERSITAS  
GADJAH MADA

PERENCANAAN DAN PENGAWASAN DENGAN MENGGUNAKAN RANCANGAN JARINGAN KERJA DI  
INDUSTRI PENGGERGAJIAN

(Studi Kasus di Industri Penggergajian Mesin PT Inhutani II Kalimantan Selatan)

M. Ali Luqman, Siswantoyo Dipodiningrat

Universitas Gadjah Mada, 1995. Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

5.1.5. Penggergajian/Pelurusan Pinggir . . . .	25
5.1.6. Pemotongan Ujung Kayu Gergajian . . . .	26
5.1.7. Penumpukan kayu . . . . .	26
5.1.8. Pengeringan . . . . .	27
5.2. Produktivitas pada Masing-Masing Kegiatan di Industri Penggergajian . . . . .	27
5.2.1. Penarikan Kayu Bulat di Logyard . . .	27
5.2.2. Penarikan Kayu di Logdeck & Carriage . . . . .	28
5.2.3. Pembelahan Kayu Bulat . . . . .	29
5.2.4. Perajangan . . . . .	30
5.2.5. Penggergajian/Pelurusan Pinggir . . . .	31
5.2.6. Pemotongan Ujung . . . . .	32
5.2.7. Pengeringan . . . . .	33
5.2.8. Penumpukan Kayu . . . . .	33
5.2.9. Pengepakan . . . . .	34
5.2.10. Penghitungan Volume Produksi . . . . .	34
5.3. Pembuatan Pola Jaringan Kerja . . . . .	35
5.4. Analisis Pola Jaringan Kerja . . . . .	39
VI. PEMBAHASAN . . . . .	45
KESIMPULAN . . . . .	54
DAFTAR PUSTAKA . . . . .	56
LAMPIRAN - LAMPIRAN . . . . .	57



1.	Hasil perhitungan waktu terpilih rata-rata tiap elemen kerja pada kegiatan penarikan kayu di logyard untuk kayu keruing dengan volume rata-rata 5,86 m <sup>3</sup> .....	27
2.	Hasil perhitungan waktu terpilih rata-rata tiap elemen kerja pada kegiatan penarikan kayu bulat di logdeck dan penempatan di carriage untuk kayu keruing dan meranti dengan volume rata-rata 2,93 m <sup>3</sup> dan 3,20 m <sup>3</sup> .....	28
3.	Hasil perhitungan waktu terpilih rata-rata tiap elemen kerja pada kegiatan di gergaji utama untuk kayu keruing dan kayu meranti dengan volume rata-rata 2,93 m <sup>3</sup> dan 3,20 m <sup>3</sup> .....	29
4.	Hasil perhitungan waktu terpilih rata-rata tiap elemen kerja pada kegiatan perajangan untuk kayu keruing dan meranti dengan volume rata-rata tiap irisan 0,237 m <sup>3</sup> dan 0,174 m <sup>3</sup> .....	30
5.	Hasil perhitungan waktu terpilih rata-rata tiap elemen kerja pada kegiatan penggergajian pinggir untuk kayu keruing dan meranti dengan volume rata-rata tiap irisan 0,027 m <sup>3</sup> dan 0,031 m <sup>3</sup> .....	31
6.	Hasil perhitungan waktu terpilih tiap elemen kerja pada kegiatan gergaji potong untuk kayu keruing dan kayu meranti dengan volume rata-rata tiap potongan 0,025 m <sup>3</sup> dan 0,027 m <sup>3</sup> .....	32
7.	Jenis kegiatan dan kegiatan pengikutnya untuk jenis kayu keruing .....	35
8.	Jenis kegiatan dan kegiatan pengikutnya untuk Jenis kayu meranti .....	35
9.	Lama kegiatan rata-rata masing-masing aktivitas untuk penggergajian kayu keruing dengan volume rata-rata 5,86 m <sup>3</sup> .....	39
10.	Lama kegiatan masing-masing aktivitas untuk penggergajian kayu meranti dengan volume rata-rata 6,40 m <sup>3</sup> .....	40





DAFTAR GAMBAR

	HAL
1. Diagram Panah Proses Produksi Kayu Keruing .....	37
2. Diagram Panah Proses Produksi Kayu Meranti .....	38
3. Lay Out Industri Penggergajian Mesin PT Inhutani .....	42
4. Diagram Jaringan Kerja dalam Industri Penggerga- jian Mesin PT Inhutani II Kalimantan Selatan untuk Produksi Kayu Keruing .....	43
5. Diagram Jaringan Kerja dalam Industri Penggerga- jian Mesin PT Inhutani II Kalimantan Selatan untuk Produksi Kayu Meranti .....	44
6. Diagram Jaringan Kerja Setelah Dilakukan Perce- patan Produksi dalam Industri Penggergajian Mesin PT Inhutani II Kalimantan Selatan un- tuk Produksi Kayu Keruing .....	50



	HAL
1. Hasil pengukuran waktu di logyard untuk jenis kayu keruing .....	57
2. Hasil pengukuran waktu di logdeck & carriage untuk jenis kayu keruing .....	60
3. Hasil pengukuran waktu di logdeck & carriage untuk jenis kayu meranti .....	64
4. Hasil pengukuran waktu di gergaji utama untuk jenis kayu keruing .....	67
5. Hasil pengukuran waktu di gergaji utamaa untuk jenis kayu meranti .....	71
6. Hasil pengukuran waktu di gergaji ualang untuk jenis kayu keruing .....	75
7. Hasil pengukuran waktu di gergaji ulang untuk jenis kayu meranti .....	79
8. Hasil pengukuran waktu di gergaji pinggir untuk jenis kayu keruing .....	83
9. Hasil pengukuran waktu di gergaji pinggir untuk jenis kayu meranti .....	86
10. Hasil pengukuran waktu di gergaji potong untuk jenis kayu keruing .....	89
11. Hasil pengukuran waktu di gergaji potong untuk jenis kayu meranti .....	92
12 a. Perhitungan waktu untuk mengolah 1 log kayu keruing dengan volume rata-rata $2,93 \text{ m}^3$ ...	95
12 a. Perhitungan waktu untuk mengolah 1 log kayu meranti dengan volume rata-rata $3,20 \text{ m}^3$ ...	96
13 a. Perhitungan waktu untuk memproduksi 400 m <sup>3</sup> kayu keruing .....	97
13 b. Perhitungan waktu untuk memproduksi 400 m <sup>3</sup> kayu meranti .....	98
14. Gambaran arus produksi dalam Industri penggergajian mesin PT Inhutani II .....	99
15. Perhitungan jumlah jam kerja yang harus ditambahkan bila ada penambahan pesanan sebesar 20% ..	100