



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
NOMOR PERSOALAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRACT	viii
INTISARI.....	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
DAFTAR ISTILAH	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan Penelitian.....	2
1.3. Batasan Masalah.....	2
1.4. Metode Pengumpulan Data	2
1.5. Sistematika Penulisan.....	3
BAB II DASAR TEORI.....	5
2.1. Kapasitas Produksi	5
2.1.1. Pengertian Umum.....	5
2.1.2. Perencanaan Kapasitas Produksi	5



2.1.3. Jenis-Jenis Perencanaan Kapasitas	6
2.2. Tata Letak Pabrik	6
2.2.1. Pengertian Umum.....	6
2.2.2. Tujuan Perencanaan dan Pengaturan Tata Letak Pabrik	7
2.2.3. Macam-Macam <i>Plant Layout</i>	8
2.3. Mesin CNC	12
2.3.1. Pengertian Umum.....	12
2.3.2. Pemrograman Mesin CNC	13
2.3.3. <i>Jig, Fixture, dan Table</i>	15
2.3.4. Parameter Performa Proses Produksi	15
BAB III METODE PENELITIAN	19
3.1. <i>Shock Breaker Upside Down</i>	19
3.2. Diagram Aliran Penelitian.....	20
3.3. Analisa Masalah	23
3.3.1 Analisa Area Kerja.....	23
3.3.2 Analisa Proses	25
3.4. Proses <i>Improvement</i>	29
3.4.1. Perancangan <i>Base Rotary OP-2</i>	29
3.4.2. <i>Layout</i> Mesin Baru.....	35
3.4.3. Proses Pemesinan	36
BAB IV PEMBAHASAN	42
4.1. Data Permintaan <i>Shock Breaker BK-6</i>	42
4.2. Perhitungan Sebelum Proses <i>Improvement</i>	42
4.3. Perhitungan Sesudah Proses <i>Improvement</i>	46
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	52



5.1. Kesimpulan.....	52
5.2. Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	53
LAMPIRAN.....	54