



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**PENGUKURAN UTILITAS MESIN *INJECTION MOLDING* 168
TON PADA *WORKSTATION INJECTION PLASTIC* DI PT
ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA**



TIARA AZZAHRY

NIM: 1805311014

LAPORAN TUGAS AKHIR

HASIL PRAKTIK KERJA LAPANGAN

Diajukan untuk memenuhi persyaratan

Diploma III Politeknik

**PROGRAM STUDI DIPLOMA 3 ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

2020



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
PROGRAM STUDI DIPLOMA 3 ADMINISTRASI BISNIS

LEMBAR PERSETUJUAN

Nama : Tiara Azzahry
NIM : 1805311014
Program Studi : Diploma 3 Administrasi Bisnis
Judul Tugas Akhir : Pengukuran Utilitas Mesin *Injection Molding* 168 Ton pada
Workstation Injection Plastic di PT Anugrah Bersama
Sejahtera

Depok, 23 Agustus 2021

Pembimbing I

Pembimbing II

Titik Purwinarti, S.Sos., M.Pd.
NIP. 196209121988032003

Endah Wartingsih, S.E., M.M.
NIP. 196410191989032001

Mengetahui,
Ketua Jurusan Administrasi Niaga

Dr. Iis Mariam, M.Si.
NIP. 196501311989032001



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
PROGRAM STUDI DIPLOMA 3 ADMINISTRASI BISNIS

LEMBAR PENGESAHAN

Nama : Tiara Azzahry
NIM : 1805311014
Program Studi : Diploma 3 Administrasi Bisnis
Judul Tugas Akhir : Pengukuran Utilitas Mesin *Injection Molding* 168 Ton pada
Workstation Injection Plastic di PT Anugrah Bersama
Sejahtera

Telah berhasil dipertahankan di hadapan Tim Penguji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Ahli Madya (A.Md) pada Program Studi Diploma 3 Administrasi Bisnis, Jurusan Administrasi Niaga, Politeknik Negeri Jakarta, pada:

Hari : Senin
Tanggal : 23 Agustus 2021
Waktu : 10.30 WIB

TIM PENGUJI

Ketua Sidang : Titik Purwinarti, S.Sos., M.Pd.
NIP. 196209121988032003

Penguji I : Heri Setyawan, S.E., M.Si.
NIP. 196312081991031003

Penguji II : Dr. Dra. Eva Zulva Nailufar, M.M.
NIP. 195908261990032002

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
 2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini yang berjudul **“Pengukuran Utilitas Mesin *Injection Molding* 168 Ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.”**

Laporan Tugas Akhir ini bertujuan untuk memenuhi salah satu persyaratan kelulusan pada program Diploma 3 Politeknik Negeri Jakarta. Dengan segala kerendahan hati, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih kepada seluruh pihak yang telah memberikan bantuan, dukungan, serta motivasi selama proses penyusunan Laporan Tugas Akhir ini hingga dapat terselesaikan tepat waktu. Terimakasih penulis sampaikan kepada:

1. Dr.sc., Zainal Nur Arifin, Dipl. Ing. HTL., M.T., selaku Direktur Politeknik Negeri Jakarta.
2. Dr. Dra. Iis Mariam, M.Si., selaku Ketua Jurusan Administrasi Niaga Politeknik Negeri Jakarta.
3. Titik Purwinarti, S.Sos., M.Pd., selaku Ketua Jurusan Administrasi Niaga periode 2013 – 2017 dan 2017 – 2021 sekaligus dosen pembimbing materi yang dengan sabar memberikan arahan kepada penulis dalam menyelesaikan tugas akhir ini.
4. Taufik Akbar, S.E., M.S.M., selaku Kepala Program Studi Diploma III Administrasi Bisnis.
5. Dr. Narulita Syarweni, S.E., M.E., selaku Kepala Program Studi Diploma III Administrasi Bisnis periode 2017 – 2021.
6. Endah Wartingsih, S.E., M.M., selaku dosen pembimbing teknis yang telah membimbing dan memberikan masukan kepada penulis untuk menyusun tugas akhir.
7. Seluruh Dosen Administrasi Bisnis yang telah memberikan ilmu yang bermanfaat kepada penulis.
8. Seluruh *Staff* Administrasi Jurusan Administrasi Niaga.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

9. Bapak Anton Pranoto selaku *Head Plant (Plant Manager)* PT Anugrah Bersama Sejahtera yang sudah memberikan izin penulis untuk melakukan Praktik Kerja Lapangan sekaligus Bapak Nurul Ichwan selaku Kepala Produksi *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera yang memberikan petunjuk dan arahan selama Praktik Kerja Lapangan.
10. Teristimewa kepada Kedua Orang Tua serta Adik, terima kasih atas doa, motivasi dan kasih sayang yang terus diberikan kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan tugas akhir ini.
11. Teman seperjuangan D3 Administrasi Bisnis 2018 dan sahabat AB6A.
12. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, yang telah membantu dalam penyusunan tugas akhir.

Penulis menyadari dalam penyusunan tugas akhir ini masih banyak kekurangan dan jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis menerima segala kritik dan saran yang membangun dari berbagai pihak. Semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca. Terima kasih.

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Depok, Agustus 2021

Penulis



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penulisan	3
1.4 Manfaat Penulisan	3
1.5 Metode Pengumpulan data	4
1.6 Metode Analisis Data	5
1.7 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II LANDASAN TEORI.....	7
2.1 Pengertian Produksi.....	7
2.1.1 Hasil dari Proses Produksi	7
2.2 Pengertian <i>Injection Moulding</i>	8
2.2.1 Proses <i>Injection Molding</i>	9
2.2.2 Mesin <i>Injection Molding</i>	10
2.2.3 Bagian-Bagian Mesin <i>Injection Molding</i>	10
2.2.4 Waktu Siklus (<i>Cycle Time</i>)	11
2.2.5 <i>Six Big Losses</i>	11
2.3 Pengukuran.....	12
2.4 Kapasitas	12
2.4.1 Jenis-Jenis Kapasitas Produksi.....	13
2.4.2 Pengukuran Kinerja Kapasitas	13
2.5 Utilitas	14
BAB III GAMBARAN PERUSAHAAN.....	15



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

3.1	Profil Perusahaan.....	15
3.2	Logo Perusahaan	16
3.3	Visi dan Misi Perusahaan	17
3.4	Struktur Perusahaan.....	17
3.5	Aktivitas Perusahaan	18
BAB IV PEMBAHASAN.....		21
4.1	Pengukuran Utilitas Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton pada <i>Workstation Injection Plastic</i> di PT Anugrah Bersama Sejahtera	21
4.1.1	Keluaran Aktual (<i>Actual Output</i>).....	24
4.1.2	Kapasitas Desain	30
4.1.3	Pengukuran Utilitas.....	32
4.2	Peningkatan Utilitas Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton	38
4.2.1	Grafik Peningkatan Utilitas Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton	39
4.3	Faktor Penghambat Proses Produksi pada Mesin <i>Injection Molding</i>	41
4.3.1	Hambatan Proses Produksi pada Mesin <i>Injection Molding</i>	42
4.3.2	Cara yang dilakukan PT Anugrah Bersama Sejahtera Guna Mengatasi Hambatan Proses Produksi pada Mesin <i>Injection Molding</i>	42
BAB V PENUTUP.....		45
5.1	Kesimpulan.....	45
5.2	Saran.....	46
DAFTAR PUSTAKA.....		47
LAMPIRAN.....		48



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Logo Perusahaan.....	16
Gambar 3.2	Struktur Organisasi PT Anugrah Bersama Sejahtera.....	17
Gambar 3.3	<i>Mapping Business</i> PT Anugrah Bersama Sejahtera.....	19
Gambar 4.1	<i>Flowchart</i> Alur Pengukuran Utilitas Mesin <i>Injection Molding</i>	22
Gambar 4.1	Grafik Tingkat Utilitas <i>Mesin Injection Molding</i>	39





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Januari 2020.....	24
Tabel 4.2	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Februari 2020.....	25
Tabel 4.3	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Maret 2020.....	25
Tabel 4.4	Total Keluaran (<i>Output</i>) per April 2020.....	25
Tabel 4.5	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Mei 2020.....	26
Tabel 4.6	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Juni 2020.....	26
Tabel 4.7	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Juli 2020.....	26
Tabel 4.8	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Agustus 2020.....	27
Tabel 4.9	Total Keluaran (<i>Output</i>) per September 2020.....	27
Tabel 4.10	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Oktober 2020.....	27
Tabel 4.11	Total Keluaran (<i>Output</i>) per November 2020.....	28
Tabel 4.12	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Desember 2020.....	28
Tabel 4.13	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Januari 2021.....	28
Tabel 4.14	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Februari 2021.....	29
Tabel 4.15	Total Keluaran (<i>Output</i>) per Maret 2021.....	29
Tabel 4.16	Total Keluaran (<i>Output</i>) per April 2021.....	29
Tabel 4.17	Data Kapasitas Desain Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton.....	30
Tabel 4.18	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Januari 2020.....	32
Tabel 4.19	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Februari 2020.....	33
Tabel 4.20	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Maret 2020.....	33
Tabel 4.21	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan April 2020.....	33
Tabel 4.22	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Mei 2020.....	34
Tabel 4.23	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Juni 2020.....	34
Tabel 4.24	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Juli 2020.....	34
Tabel 4.25	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Agustus 2020.....	35
Tabel 4.26	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan September 2020.....	35
Tabel 4.27	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Oktober 2020.....	35
Tabel 4.28	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan November 2020.....	36



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Tabel 4.29	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Desember 2020.....	36
Tabel 4.30	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Januari 2021.....	36
Tabel 4.31	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Februari 2021.....	37
Tabel 4.32	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan Maret 2021.....	37
Tabel 4.33	Pengukuran Nilai Utilitas Bulan April 2021.....	38
Tabel 4.34	Perbandingan antara Teori dengan Praktik di PT Anugrah Bersama Sejahtera.....	43





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Daftar Pertanyaan Wawancara.....	48
Lampiran 2	Surat Perintah Kerja.....	49
Lampiran 3	Produk Keluaran Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton.....	50
Lampiran 4	Unit Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton.....	51
Lampiran 5	Rekapitulasi Utilitas Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton.....	52
Lampiran 6	<i>Worksheet</i> Kapasitas Mesin <i>Injection Molding</i> 168 Ton.....	53





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dewasa ini, perkembangan industri sangat pesat diikuti dengan berbagai perusahaan yang bermunculan sehingga perusahaan harus memiliki visi dan misi yang kuat untuk mencapai tujuannya. Persaingan dalam dunia industri memberikan dampak yang cukup besar bagi perusahaan agar tetap mampu bertahan dengan terus meluncurkan inovasi dan melakukan penyesuaian di segala situasi maupun kemungkinan yang akan datang. Untuk dapat bertahan dan berkembang dalam kondisi tersebut, perusahaan harus didukung oleh berbagai faktor, seperti modal, material, mesin, sistem manajemen, dan sumber daya manusia. Selain itu, perlu adanya perhatian khusus terutama terkait pemanfaatan pada penggunaan seluruh faktor perusahaan tersebut sehingga *output* yang dihasilkan optimal.

PT Anugrah Bersama Sejahtera adalah perusahaan di bidang manufaktur dengan proses produksi sebagai aktivitas dominan perusahaan. Perusahaan manufaktur tidak terlepas dari proses produksi yang memanfaatkan mesin. Begitu juga proses produksi pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera. Proses produksi dilakukan menggunakan mesin *injection molding*.

Indikator keputusan strategis dalam perusahaan manufaktur ditentukan berdasarkan kapasitas produksi yang dihasilkan oleh mesin. Pengukuran kinerja kapasitas produksi dapat dihitung melalui beragam pendekatan, salah satunya melalui tingkat utilitas. Menurut Haming dan Nurnajamuddin (2017:299), tingkat utilitas (*utilization rate*) adalah rasio yang menunjukkan tingkat penggunaan kapasitas efektif terhadap kapasitas desain (kapasitas terpasang).

Pengukuran utilitas yang melibatkan kapasitas produksi di PT Anugrah Bersama Sejahtera menjadi indikator penting karena berkaitan langsung dengan



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

pelayanan kepada konsumen. Heizer dan Render (2015:348) bahkan menyatakan bahwa, kapasitas menentukan apakah permintaan telah terpenuhi atau apakah tempat fasilitas akan menganggur atau tidak. Jika kapasitas produksi terbatas, *output* yang dihasilkan tidak mampu memenuhi permintaan pasar sehingga konsumen cenderung akan mencari perusahaan lain yang mampu menghasilkan *output* sesuai target permintaan yang diinginkan. Sebaliknya, jika kapasitas produksi melampaui jumlah permintaan akan mengakibatkan *output* diatas kebutuhan pasar yang akan menimbulkan kerugian perusahaan.

Hasil produksi yang berkualitas merupakan tujuan utama PT Anugrah Bersama Sejahtera untuk mempertahankan kepercayaan konsumen sekaligus menarik pangsa pasar yang lebih luas. PT Anugrah Bersama Sejahtera telah mengkoordinasikan seluruh sumber daya yang telah dimiliki untuk berperan penuh demi mencapai hasil yang telah direncanakan. Akan tetapi, penggunaan seluruh faktor-faktor produksi secara maksimal pada proses produksi tidak selalu mempertimbangkan efisiensi karena meskipun hasil produksi telah berjalan efektif sesuai perencanaan seringkali ada penggunaan tidak maksimal ataupun penggunaan berlebih terhadap mesin tenaga kerja, dan waktu.

Mengingat pentingnya masalah tersebut, penulis merasa perlu ada penelusuran lebih lanjut. Penulis tertarik untuk mengetahui sejauh mana tingkat utilitas pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera khususnya pada penggunaan mesin *injection molding* yang cukup berperan aktif dalam proses produksi. Oleh karena itu, dalam penelitian ini penulis ingin mengambil judul “Pengukuran Utilitas Mesin *Injection Molding* 168 Ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka penulis mengidentifikasi masalah sebagai berikut:



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

- a. Berapa persentase utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama Januari 2020 – April 2021?
- b. Bagaimana peningkatan utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama Januari 2020 – April 2021?
- c. Apa faktor penghambat pada proses produksi yang memengaruhi tingkat utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama Januari 2020 – April 2021?

1.3 Tujuan Penulisan

Atas dasar perumusan masalah di atas, penulis mempunyai tujuan yang ingin dicapai. Beberapa tujuan yang ingin dicapai penulis, yaitu:

- a. Menjelaskan persentase utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.
- b. Menjelaskan tingkat utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.
- c. Menjelaskan faktor penghambat pada proses produksi yang memengaruhi tingkat utilitas mesin *injection plastic* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.

1.4 Manfaat Penulisan

Selama pelaksanaan praktik kerja lapangan ini diharapkan ada manfaat yang dapat diambil, antara lain:

- a. Penulisan tugas akhir ini diharapkan dapat bermanfaat untuk mengetahui kondisi lapangan kerja yang sesungguhnya agar penulis dapat membandingkan teori pada bidang Manajemen Operasi dan



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Produksi yang diperoleh di perkuliahan dengan penerapan langsung di PT Anugrah Bersama Sejahtera.

- b. Penulisan tugas akhir ini diharapkan dapat menjadi bahan untuk analisis sekaligus pertimbangan terkait kinerja kapasitas produksi oleh mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera sehingga perusahaan dapat menentukan kebijaksanaan di masa mendatang.
- c. Hasil tugas akhir ini dapat dilihat serta dibaca lagi oleh mahasiswa di Politeknik Negeri Jakarta maupun di luar Politeknik Negeri Jakarta untuk menjadi sumber informasi ataupun referensi.

1.5 Metode Pengumpulan data

Guna menunjang analisis yang akan dilaksanakan, penulis melakukan beberapa metode pada tahap pengumpulan data, yaitu:

a. Observasi

Penulis melakukan pengamatan sekaligus terlibat langsung dalam observasi meliputi kegiatan *monitoring* penggunaan mesin *injection molding* di lapangan, pencatatan rekapitulasi laporan hasil produksi, perencanaan kapasitas produksi, dan perhitungan utilitas mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama bulan Februari – April 2021.

b. Wawancara

Sebagai pelengkap dan penunjang data analisis, penulis turut serta melakukan wawancara terhadap pihak-pihak yang dapat memberikan informasi yang diperlukan sesuai bidang yang diangkat penulis dengan rincian daftar pertanyaan tertera pada **lampiran 1**. Adapun pihak yang diwawancarai adalah Bapak Nurul Ichwan, Kepala Produksi *Workstation Injection Plastic*.

c. Dokumentasi



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Penulis mengumpulkan dokumen dan segala bentuk informasi yang berkaitan dengan pengukuran utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.

1.6 Metode Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan dalam penulisan laporan tugas akhir ini adalah deskriptif kuantitatif yaitu menganalisis data kuantitatif berupa angka, lalu menjabarkannya secara deskriptif mulai dari pengumpulan data, penafsiran terhadap data tersebut, serta penjelasan dari hasil yang telah dikumpulkan secara sistematis.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

Bab I: Pendahuluan

Bab ini berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan, metode pengumpulan data, metode analisis data, serta sistematika penulisan tugas akhir.

Bab II: Landasan Teori

Bab ini berisi teori dasar yang berkaitan dengan pengukuran utilitas mesin *injection molding* sebagai dasar rujukan penulisan laporan.

Bab III: Gambaran Umum Perusahaan

Bab ini berisi tentang hal-hal yang berhubungan dengan perusahaan, antara lain profil perusahaan, visi dan misi perusahaan, logo perusahaan, struktur organisasi perusahaan, serta aktivitas umum perusahaan.

Bab IV: Pembahasan

Bab ini berisi tentang analisis terhadap rumusan masalah terkait pengukuran utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT

Anugrah Bersama Sejahtera, grafik peningkatan dan penurunan utilitas mesin *injection molding* 168 ton serta faktor penghambat pada proses produksi yang memengaruhi persentase utilitas.

Bab V: Penutup

Bab ini berisi tentang kesimpulan akhir dan saran dalam rangka peningkatan utilitas mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengukuran utilitas mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera disimpulkan bahwa:

- a. Angka persentase yang diperoleh dari hasil pengukuran utilitas mesin *injection molding* 168 ton pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama bulan Januari 2020 – April 2021 sangat bervariasi dan telah sesuai dengan teori utilitas bab 2 menggunakan data kapasitas aktual terhadap kapasitas desain. Secara garis besar persentase berkisar pada rentang nilai terendah di 96.78% dan nilai tertinggi di 100%. Pencapaian angka persentase tersebut berdasarkan dari hasil pengukuran utilitas mesin *injection molding* 168 ton saat memproduksi tujuh jenis produk, yaitu *fan black*, *terminal cover 236 ac*, *pulsator cap assy*, *shutter*, *terminal cover 129*, *box control screen*, dan *free stop base*.
- b. Peningkatan utilitas berdasarkan hasil dari pengukuran utilitas mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera selama Januari 2020 – April 2021 terbagi menjadi tiga kategori, yakni:
 - 1) Tingkat utilitas cenderung stabil misalnya, untuk produk *fan black*.
 - 2) Tingkat utilitas cenderung naik misalnya, untuk produk *terminal cover 236 ac*, *shutter*, dan *pulsator cap assy*.
 - 3) Tingkat utilitas cenderung turun misalnya, untuk produk *terminal cover 129*, *box control screen*, dan *free stop base*.
- c. Faktor penghambat pada proses produksi yang memengaruhi angka utilitas mesin *injection molding* pada *Workstation Injection Plastic* di PT



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Anugrah Bersama Sejahtera selama Januari 2020 – April 2021 secara keseluruhan didominasi oleh kesalahan pengoperasian mesin kategori *breakdown/downtime loss* dan *defect loss* sesuai dengan teori *six big losses* pada bab 2. Hambatan tersebut seperti kerusakan unit mesin *injection molding (trouble machine)* akibat jadwal *maintenance* mesin tidak teratur, masalah saat proses produksi berlangsung (*trouble process*), dan *operator* yang belum terampil dalam mengoperasikan mesin sehingga keluaran bagi produk tertentu menjadi tidak optimal yang turut memengaruhi penurunan pada angka persentase utilitas.

5.2 Saran

Berdasarkan masalah-masalah yang ditemukan pada *Workstation Injection Plastic* di PT Anugrah Bersama Sejahtera, maka dapat diuraikan sebagai berikut:

- a. Sebaiknya perusahaan dapat meningkatkan intensitas *maintanace* mesin *injection molding* dengan membuat jadwal *service* secara berkala demi mengantisipasi kerusakan mesin, dibandingkan harus membeli unit mesin baru setiap ditemukan kerusakan pada mesin *injection molding*. Selain itu, perawatan mesin merupakan bentuk antisipasi atas kerusakan mesin sehingga dapat meminimalisir kecacatan produk. Hal ini secara tidak langsung turut mendukung tujuan perusahaan dalam menghasilkan keluaran (*output*) nol cacat (*zero defect*).
- b. Sebaiknya perusahaan memberikan arahan sekaligus *training* kepada *operator* mesin *injection molding* terutama karyawan baru tidak hanya pada saat diawal melainkan ada penjadwalan rutin dalam periode waktu tertentu supaya *operator* baru dapat meningkatkan kemampuan menjalankan mesin dengan mahir sesuai standar operasional prosedur (SOP) yang berlaku dari perusahaan. Hal ini bertujuan agar dapat menekan kesalahan yang terjadi saat proses produksi mesin *injection molding* berlangsung.



DAFTAR PUSTAKA

Buku:

Assauri, Sofjan. 2016. *Manajemen Operasi Produksi: Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan*. Jakarta: Rajawali Pers.

Haming, Murdifin dan Mahfud Nurnajamuddin. 2017. *Manajemen Produksi Modern: Operasi Manufaktur dan Jasa*. Jakarta: Bumi Aksara.

Heizer, Jay dan Barry Render. 2015. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. Jakarta: Salemba Empat.

Heryanto, Rainisa M. Heryanto dan Santoso. 2020. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi 1*. Bandung: Alfabeta.

Riskawati dkk. 2019. *Pengukuran dan Alat Ukur*. Makassar: LPP Unismuh.

Subagyo, Nur Aini Masruroh, dan Indra Bastian. 2018. *Akuntansi Manajemen Berbasis Desain*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press.

Jurnal:

Maulana, M. Puji Ibnu Mimbar Maulana, Cahyo Budiyanoro, Harini Sosiati. 2017. *Optimalisasi Parameter Proses Injeksi pada ABS Recycle Material untuk Memperoleh Shrinkage Longitudinal dan Transversal Minimum*. Jurnal Teknik Mesin. 1(1). 1-10.

Prasanko, Andika Wahyu, Dwi Djumhariyanto, Agus Triono. 2017. *Analisis Parameter Injection Molding Terhadap Waktu Siklus dan Cacat Flash Produk Tutup Botol 180ml Menggunakan Metode Taguchi*. Jurnal Teknik Mesin. 10(1). 45-55.

Kustiawan, Eka. 2018. *Analisa Overall Equipment Effectiveness (OEE) dalam Efektivitas Spinning and Take Up Machine 7 PFY Factory Studi Kasus PT Indonesia Toray Synthetics*. Juenal Teknik Industri. 9(1). 7-13.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAMPIRAN

Lampiran 1 – Daftar Pertanyaan Wawancara

1. Apa tujuan dari pengukuran utilitas mesin *injection molding* 168 ton?
2. Apa saja data yang diperlukan untuk menghitung utilitas mesin *injection molding* 168 ton?
3. Bagaimana perhitungan kapasitas desain atau kapasitas terpasang pada mesin *injection molding* 168 ton?
4. Berapa nilai *cavity* dan *cycle time* pada mesin *injection molding* 168 ton untuk masing-masing produk keluaran?
5. Berapa lama proses produksi mesin *injection molding* 168 ton pada setiap *shift*?
6. Berapa hari proses produksi berlangsung dalam satu bulan?
7. Apa saja faktor penghambat yang selalu terjadi saat proses produksi pada mesin *injection molding* 168 ton?
8. Bagaimana perusahaan mengatasi hambatan yang terjadi saat proses produksi pada mesin *injection molding* 168 ton?

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 3 – Produk Keluaran Mesin *Injection Molding* 168 ton



Free Stop Base



Box Control Screen



Shutter



Terminal Cover 129



Fan Black



Pulsator Cap Assy



Terminal Cover 236 AC

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

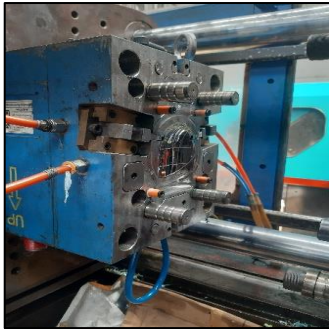


© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

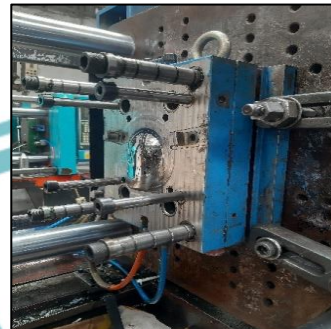
Lampiran 4 – Unit Mesin *Injection Molding* 168 ton

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Cavity



Core



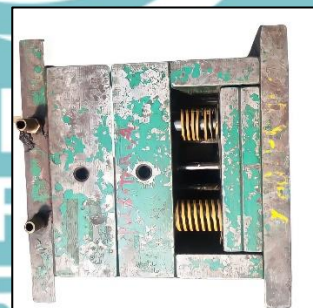
Mold Free Stop Base



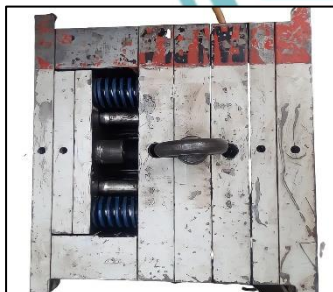
Mold Terminal Cover 129



Mold Box Control Screen



Mold Pulsator Cap Assy



Mold Fan Black



Mold Terminal Cover 236 AC

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 5 – Rekapitulasi Utilitas Mesin *Injection Molding* muatan 168 Ton

	Jan-20	Feb-20	Mar-20	Apr-20	May-20	Jun-20	Jul-20	Aug-20	Sep-20	Oct-20	Nov-20	Dec-20	Jan-21	Feb-21	Mar-21	Apr-21
Box Control Screen	98,46%	98,33%	98,15%	98,02%	97,92%	97,85%	97,78%	97,64%	97,63%	97,46%	96,99%	96,98%	97,03%	97,04%	98,84%	100%
Pulsator Cap Assy	98,92%	99,08%	99,21%	99,40%	99,48%	99,58%	99,59%	99,60%	99,60%	99,60%	99,62%	99,87%	99,64%	98,02%	98,45%	99,64%
Terminal Cover 236AC	96,78%	96,96%	97,04%	97,09%	97,23%	97,31%	97,37%	97,44%	97,58%	97,62%	97,83%	97,84%	97,87%	97,83%	97,86%	98,41%
Terminal Cover 129	99,87%	99,85%	99,84%	99,84%	99,67%	99,63%	99,61%	99,38%	98,38%	96,84%	96,75%	95,97%	96,87%	99,85%	95,97%	95,83%
Fan Black	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	99,90%	100%	99,90%	99,90%	100%	100%	100%
Shutter	97,44%	97,22%	97,51%	97,55%	97,77%	98,21%	98,28%	98,29%	98,39%	98,81%	98,95%	99,10%	99,17%	97,72%	97,87%	99,27%
Free Stop Base	100%	100%	99,90%	99,87%	99,65%	99,60%	99,41%	99,21%	99,14%	99,08%	99,11%	99,63%	99,40%	99,90%	99,64%	99,61%

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

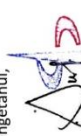
Lampiran 6 – Worksheet Kapasitas Mesin Injection Molding 168 ton

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC
Jan-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q.-PO	Q.-DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42533	22700	20300	498	31	0,02	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	49857	26400	24000	676	133	0,06	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73164	44659	28850	488	143	0,04	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JSSAP	4	45	3	7	134400	134220	69795	64700	345	70	0,01	0,00
5	Fan Black	FAOP129JDA	4	40	3	7	151200	151200	87000	64500	276	-24	0,00	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	58930	38880	20500	455	5	0,00	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100800	54300	46900	610	210	0,04	0,002

Depok, 31 Januari 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

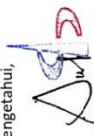
MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Feb-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42479	25000	18000	775	254	0,12	0,01
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	49934	29900	20350	329	13	0,01	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73302	37800	36000	525	27	0,01	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	134200	68850	65900	533	-17	0,00	0,00
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	79855	71500	298	143	0,02	0,00
6	Shutter	17CDJUN921	1	25	3	7	60480	58800	35000	24050	200	-50	-0,02	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100800	58000	43300	547	47	0,01	0,000

Depok, 28 Februari 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Mar-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42400	24339	18500	577	138	0,07	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50003	30990	19500	497	10	0,00	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73366	42500	31390	532	8	0,00	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JX55AP	4	45	3	7	134400	134184	81840	52600	400	144	0,02	0,00
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	85787	65600	198	11	0,00	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	58977	37857	21500	294	-86	-0,03	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100798	59533	41700	486	51	0,01	0,001

Depok, 31 Maret 2020
Mengetahui,

PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
Anton Pranoto
(Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Apr-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q.-PO	Q.-DO	WAREHOUSE STOCK	Q.- PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42346	22998	20000	672	20	0,01	0,00
2	Pulsator Cap Assy	LOS3A-ODCL0NPS	1	30	3	7	50400	50100	26800	23700	365	-35	-0,01	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73400	43500	30000	154	54	0,02	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	134184	68880	66000	670	-26	0,00	0,00
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	7	151200	151200	78990	72500	440	150	0,02	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	58999	34500	24750	279	28	0,01	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100664	54700	46400	478	42	0,01	0,000

Depok, 30 April 2020

Mengetahui,

PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA

Anton Pranoto
(Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta


MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

May-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42300	24800	17900	500	100	0,05	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50138	28900	21700	540	78	0,03	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73508	36960	36500	325	373	0,10	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	133964	68850	65400	365	79	0,01	0,00
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	100000	51358	200	42	0,01	0,00
6	Shutter	17CDJUN921	1	25	3	7	60480	59137	31450	28200	454	-59	-0,02	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100453	60200	41000	676	-71	-0,01	-0,001

Depok, 29 Mei 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC
Jun-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42272	25600	16500	130	302	0,15	0,01
2	Pulsator Cap Assy	LO53A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50188	27895	22500	240	33	0,01	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73568	36000	36000	500	68	0,02	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JSSAP	4	45	3	7	134400	133904	84500	50000	540	-56	-0,01	0,00
5	Fan Black	FAOP129JDA	4	40	3	7	151200	151200	105000	46500	385	85	0,01	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59397	35000	24650	260	7	0,00	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100393	55300	45500	440	33	0,01	0,00

Depok, 30 Juni 2020
Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
Anton Pranoto
(Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

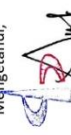
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Jul-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME		
												HOURS	DAY	
1,68 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	43200	42239	26000	16579	340	0	0,00	0,00	
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	50400	50192	27000	23800	684	76	0,03	0,00	
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	75600	73614	45000	31100	503	17	0,00	0,00	
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	134400	133872	74000	60300	453	25	0,00	0,00	
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	151200	151200	79000	72500	480	180	0,03	0,00	
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	60480	59442	38800	20500	200	342	0,12	0,01	
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	100800	100202	80900	20000	586	-112	-0,02	-0,001	

Depok, 31 Juli 2020
Menggetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pramoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta


MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Aug-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42180	35150	7900	800	-70	-0,03	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	50198	38400	12196	645	247	0,10	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73666	38000	36000	523	189	0,05	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	133560	85000	48900	349	9	0,00	0,00
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	7	151200	151200	85000	66900	687	-13	0,00	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59446	34200	25800	560	6	0,00	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100004	57700	42700	490	94	0,02	0,001

Depok, 31 Agustus 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

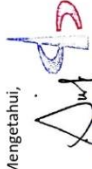
MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Sep-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME		
													HOURS	DAY	
168 TON															
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42174	33000	10100	845	-81	-0,04	0,00	
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	50200	29885	20486	449	278	0,12	0,01	
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73774	42000	32000	333	107	0,03	0,00	
4	Terminal Cover 129	TRP129JX55AP	4	45	3	7	134400	132216	74700	58000	425	-59	-0,01	0,00	
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	84500	66900	200	0	0,00	0,00	
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59508	39000	20700	132	-60	-0,02	0,00	
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	99938	51200	49250	578	66	0,01	0,001	

Depok, 30 September 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

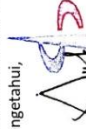
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC Oct-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q.-PO	Q.-DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42102	26200	16500	600	2	0,00	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	50198	32400	18100	390	88	0,04	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73800	43655	30580	390	-45	-0,01	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129XSSAP	4	45	3	7	134400	130152	69000	61500	332	-16	0,00	0,00
5	Fan Black	FAOP129/OA	4	40	3	7	151200	151186	87934	63400	200	52	0,01	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59760	34400	25800	430	-10	0,00	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	99874	51000	48900	470	444	0,09	0,004

Depok, 30 Oktober 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

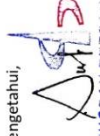
MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Nov-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	41900	25700	16500	300	0	0,00	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50209	30920	20000	567	-144	-0,06	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73956	36200	37885	442	313	0,09	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	130032	78000	52100	343	275	0,04	0,00
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	89000	62400	190	-10	0,00	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59843	39800	20000	501	544	0,19	0,01
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	99898	61700	38500	350	48	0,01	0,00

Depok, 29 November 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

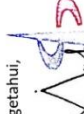
MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Dec-20

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	41896	21900	19987	143	152	0,07	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50336	31790	19235	719	30	0,01	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73964	43600	31000	400	-236	-0,07	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129XS5AP	4	45	3	7	134400	128988	68000	60700	56	344	0,05	0,00
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	7	151200	151180	88000	62970	234	444	0,06	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59936	33400	27300	598	-166	-0,06	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100430	52300	47900	155	385	0,08	0,004

Depok, 31 Desember 2020

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

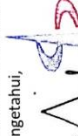
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC
Jan-21

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
1,68 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	41918	29034	14390	1535	29	0,01	0,00
2	Pulsator Cap Assy	L053A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	50220	32569	18655	794	-210	-0,09	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73992	45569	29560	1160	23	0,01	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129XS5AP	4	45	3	7	134400	130196	75000	57600	350	-54	-0,01	0,00
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	7	151200	151180	89000	62290	197	87	0,01	0,00
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59975	37000	23500	534	9	0,00	0,00
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100202	66200	34566	672	108	0,02	0,001

Depok, 31 Januari 2021

Mengetahui,


P.T. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Feb-21

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS / SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME		
													HOURS	DAY	
168 TON															
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	41920	24570	21070	3500	-220	-0.1	-0.01	
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	49400	39455	10678	870	137	0.06	0.00	
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73960	53000	21167	220	13	0.004	0.00	
4	Terminal Cover 129	TRP129JXS5AP	4	45	3	7	134400	134200	73000	61376	189	13	0.002	0.00	
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	85900	65400	343	243	0.03	0.00	
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	59100	45990	12800	197	507	0.2	0.01	
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100700	58900	42189	455	66	0.01	0.00	

Depok, 28 Februari 2021

Mengetahui,

PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA

Anton Pranoto

(Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta


MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC

Mar-21

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON													0,12	0,01
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	42700	28880	13822	250	248	0,14	-0,01
2	Pulsator Cap Assy	LO53A-0DC10NPS	1	30	3	7	50400	49620	27000	23513	564	-329	0,20	0,01
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	73980	41400	37120	266	726	0,092	0,00
4	Terminal Cover 129	TRP129XS5AP	4	45	3	7	134400	128980	72600	56460	666	586	0,07	0,00
5	Fan Black	FAOP129IOA	4	40	3	7	151200	151200	78600	77750	625	475	0,172	0,01
6	Shutter	I7CDUN92I	1	25	3	7	60480	59194	34500	25000	800	494	-0,033	-0,002
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100440	51000	50000	400	-160		

Depok, 31 Maret 2021

Mengetahui,


PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA
 Anton Pranoto
 (Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

MACHINE CAPACITY - INJECTION PLASTIC
Apr-21

NO	PART NAME	CODE	CAVITY	CT	SHIFT	HOURS /SHIFT	DESIGN CAPACITY	ACTUAL OUTPUT	Q - PO	Q - DO	WAREHOUSE STOCK	Q - PRODUCTION	WORKING TIME	
													HOURS	DAY
168 TON														
1	Box Control Screen	BH-137961	1	35	3	7	43200	43200	31080	13330	535	-675	-0,33	-0,02
2	Pulsator Cap Assy	L053A-ODC10NPS	1	30	3	7	50400	50220	30790	20196	794	28	0,01	0,00
3	Terminal Cover 236AC	TRA236CHDA	2	40	3	7	75600	74400	37800	36200	400	800	0,22	0,01
4	Terminal Cover 129	TRP129JXSSAP	4	45	3	7	134400	128800	67000	62000	223	23	0,00	0,00
5	Fan Black	FAOP129JOA	4	40	3	7	151200	151200	90000	59700	180	1680	0,23	0,01
6	Shutter	17CDUN921	1	25	3	7	60480	60040	30000	30000	500	540	0,19	0,01
7	Free Stop Base	EP40500458AN	2	30	3	7	100800	100404	51200	50000	650	-146	-0,03	-0,001

Depok, 30 April 2021

Mengetahui,



PT. ANUGRAH BERSAMA SEJAHTERA

Anton Pranoto
(Head Plant)

Sumber: PT Anugrah Bersama Sejahtera

