

## Peningkatan penggunaan dapur yang ada untuk memenuhi produktivitas shoulder dalam produksi seri tiga shift di PT X

Erizal, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=80901&lokasi=lokal>

---

### Abstrak

<b>ABSTRAK</b><br><br>

Salah satu usaha meningkatkan hasil produksi shoulder pada pabrik pengecoran PT.X adalah dengan melakukan perbaikan kinerja jalur produksi pengecoran Sinto Wall Work yang memiliki mesin pembuat cetakan pasir otomatis dan dapur peleburan induksi. Mesin cetak otomatis Sinto Wall Work pada kapasitas optimal mampu menghasilkan cetakan shoulder sebanyak 240 cetakan/jam apabila dioperasikan dalam produksi 3 shift ( 24 jam kerja 1 hari ).

<br><br>

Untuk melakukan kegiatan produksi 3 shift dengan target produksi sebanyak maksimal 240 cetakan shoulder/jam atau 5760 cetakan/hari sesuai kapasitas mesin cetak otomatis, maka dibutuhkan logam cair shoulder dengan material besi cor nodular (FCD 50) sebanyak 3600 kg/jam atau 86.400 kg logam cair/hari. Produksi logam cair shoulder dilakukan pada unit kerja peleburan dapur induksi dengan menggunakan dua buah dapur 2 ton dan satu buah dapur 10 ton.

<br><br>

Melalui pendekatan simulasi dengan bahasa SIMAN yang menggunakan data-data produksi aktual pada unit kerja peleburan induksi PT.X, maka penggunaan dapur induksi yang ada mampu memproduksi / menyediakan logam cair sebanyak rata-rata 85.600 kg dalam produksi 3 shift, atau setara dengan kebutuhan 5712 cetakan shoulder. Dibandingkan laju produktivitas dapur dalam memproduksi logam cair pada kondisi aktual 1 shift, maka terdapat kenaikan jumlah produksi sampai 477,74 %.