

DAFTAR ISI

Lembar Pengesahan	i
Halaman Pernyataan Orisinalitas	ii
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi.....	iv
Daftar Gambar.....	v
Daftar Tabel	vi
Intisari	vii

BAB I PROFIL PERUSAHAAN DAN SISTEM PRODUKSI

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
1.1.2 Gambaran Umum Perusahaan	
1.1.2.1 Visi.....	2
1.1.2.2 Misi	2
1.1.3 Kebijakan Mutu, Lingkungan, dan Keselamatan Kerja.....	2
1.1.4 Tata Letak dan Lokasi Pabrik	3
1.1.5 Waktu Kerja Perusahaan	3
1.1.6 Tenaga Kerja	4
1.1.7 Struktur Organisasi	5
1.1.8 Unit Proses PT. Albea <i>Rigid Packaging Surabaya</i>	6

1.2 Sistem Produksi

1.2.1 Bahan Baku	7
1.2.2 Sistem Pengendalian Proses	
1.2.2.1 <i>Temperature Control</i>	15
1.2.2.2 <i>Pressure Control</i>	16
1.2.2.3 <i>Level Control</i>	18

1.2.2.4 <i>Composition Control in Mixing Process</i>	19
1.2.3 Penjaminan Mutu Produk	
1.2.3.1 Teknik Pengambilan <i>Sample</i>	21
1.2.3.2 Prosedur Inspeksi.....	21
1.2.4 Utilitas	
1.2.4.1 Air Pendingin.....	22
1.2.5.2 Unit Penyediaan Udara	23
1.2.5 Keselamatan Kerja	23
BAB II TUGAS KHUSUS	
2.1 Tujuan.....	24
2.2 Latar Belakang	24
2.3 Tinjauan Pustaka	
2.3.1 Bahan Baku	25
2.3.2 Proses Produksi	26
2.3.3 <i>Extrusion Blow Molding</i>	28
2.3.4 Bagian – bagian Mesin <i>Extrusion Blow Molding</i>	28
2.3.5 Mekanisme Proses <i>Extrusion Blow Molding</i>	29
2.3.6 <i>Heater Band</i> dan <i>Heater Nozzle</i>	31
2.3.7 <i>Defect</i>	31
2.3.8 Neraca Massa	34
2.3.9 Neraca Panas	35
2.4 Data Lapangan	
2.4.1 Data Primer	37
2.4.2 Data Sekunder	37
2.5 Metode Pengolahan Data.....	38
2.6 Hasil Pengamatan dan Pembahasan	44
2.6.1 Analisa Hasil	44

2.6.1.1 Perhitungan Neraca Massa	45
2.6.1.2 Perhitungan Neraca Panas Pada <i>Barrel</i>	48
2.6.1.3 Perhitungan Jumlah air pendingin	52
2.7 Pembahasan	57
BAB III KESIMPULAN	
3.1 Kesimpulan.....	58
3.2 Saran	58
DAFTAR PUSTAKA	59
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar.1 Denah Lokasi PT. Albea Rigid <i>Packaging</i> Surabaya	3
Gambar.2 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid <i>Packaging</i> Surabaya	5
Gambar.3 Diagram Blok <i>Feedback Temperature Control System</i>	15
Gambar.4 P&ID Sistem Pengendalian Suhu Pada <i>Blow Molding</i>	16
Gambar.5 P&ID Sistem Pengendalian Tekanan <i>Blow Molding</i>	17
Gambar.6 Diagram Blok <i>Feedback Pressure Control System</i>	17
Gambar.7 P&ID Sistem Pengendalian <i>Level Material Input</i>	18
Gambar.8 Diagram Blok <i>Feedback Level Control System</i>	19
Gambar.9 Diagram Blok <i>Feedback Composition Control System</i>	19
Gambar.10 P&ID Sistem Pengendalian Komposisi.....	20
Gambar.11 Mesin Kautex <i>Extrusion Blow Molding</i> dan bagian - bagiannya.....	28
Gambar.12 Tahapan Proses Produksi	30
Gambar.13 Diagram Alir Proses Produksi.....	33
Gambar.14 Diagram Alir Metode Penyusunan Tugas Akhir.....	43
Gambar.15 Komposisi Umpan Masuk dan Produk Keluar.....	44
Gambar.16 Komposisi Massa Umpan Masuk dan Produk Keluar	45
Gambar.17 Tahapan Proses Produksi	49
Gambar.18 Tahapan Proses Pada <i>Barrel</i>	49
Gambar.19 Tahapan Proses Pada <i>Molding</i>	52
Gambar.20 Interpolasi Densitas Udara Berdasarkan Suhu	54

DAFTAR TABEL

Tabel.1 Waktu Kerja Normal.....	4
Tabel.2 Waktu Kerja <i>Shift</i>	4
Tabel.3 Karakteristik <i>Polypropylene</i>	8
Tabel.4 Karakteristik <i>Acrylonitrile Butadiene Styrene</i>	9
Tabel.5 Karakteristik <i>Acetal / Polyoxymethylene (POM)</i>	10
Tabel.6 Karakteristik <i>General Purpose Polystyrene</i>	10
Tabel.7 Karakteristik <i>High Impact Polystyrene</i>	11
Tabel.8 Karakteristik <i>Linear Density Polyethylene (LDPE)</i>	14
Tabel.9 Karakteristik <i>Linear Low Density Polyethylene (LLDPE)</i>	14
Tabel.10 Karakteristik <i>High Density Polyethylene (HDPE)</i>	26
Tabel.11 Spesifikasi Alat pada Mesin Kautex <i>Blow Molding</i>	32
Tabel.12 Data rata – rata Produksi <i>New Zepter 100</i>	45
Tabel.13 Komposisi Material <i>Input</i>	46
Tabel.14 Komposisi Material <i>Output</i>	47
Tabel.15 Neraca Massa Total.....	48
Tabel.16 Data Konstanta Cp	48
Tabel.17 Data Suhu Pada Mesin Kautex <i>Extrusion Blow Molding</i>	49
Tabel.18 Densitas Udara Pada Berbagai Suhu	53
Tabel.19 Komposisi Udara	55