

Studi Menentukan Faktor Koreksi Backhoe Dengan Analisa Operasi Di Jabotabek

Afrizal Nursin, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=76069&lokasi=lokal>

Abstrak

ABSTRAK

Alat-alat besar yang digunakan di Indonesia umumnya berasal dari luar negeri, dan biasanya alat tersebut dilengkapi dengan tabel-tabel yang disusun berdasarkan kondisi dan budaya pabrik pembuatnya. Karena alat tersebut digunakan di Indonesia dengan kondisi dan budaya yang berbeda, maka tabel waktu siklus yang ada perlu dikoreksi untuk mendapatkan angka yang sesuai. Faktor koreksi inilah yang diteliti dalam penelitian ini.

Penelitian ini dilakukan dengan cara observasi langsung ke lapangan dimana alat beroperasi dan dibatasi pada alat dengan type 200 dan type 300, dimana data dikumpulkan dengan menggunakan metode analisis operasi untuk mendapatkan waktu siklus. Data tersebut diolah dengan menggunakan statistik dimana pengujian data dilakukan dengan statistik pengujian menyangkut rata-rata dan variansi.

Dari hasil analisis data ternyata terbukti bahwa ada perbedaan waktu siklus antara tabel dengan hasil observasi lapangan, dengan demikian dari data dapat ditentukan besarnya faktor koreksi yang perlu diberikan jika menggunakan tabel dari pabrik pembuat alat berat.

Kesimpulan yang penting dari hasil penelitian ini adalah di dapatnya angka faktor koreksi yang diperlukan dalam menghitung produksi jika menggunakan tabel yaitu sebesar 1,10 untuk sudut swing 450-900 dan 1,30 untuk sudut swing 900-1800 untuk backhoe type 200, dan faktor koreksi sebesar 1,13 untuk sudut swing 900-1800 untuk backhoe type 300.