

DAFTAR ISI

LEMBAR JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR TABEL	vii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Praktek Kerja	1
1.3 Waktu Dan Tempat Pelaksanaan.....	2
1.4 Batasan Masalah.....	2
1.5 Metode Kerja Praktek.....	2
1.6 Sistematika Penulisan	3
BAB II PROFIL PT. KRAKATAU STEEL CILEGON	
2.1 Sejarah PT.Krakatau Steel (Persero)	5
2.2 Visi danMisi Krakatau Steel	6
2.3 Tata Letak Pabrik	7
2.4 Struktur Organisasi	8
2.5 Unit-Unit Produksi PT. Krakatau Steel	11
BAB III LANDASAN TEORI	
3.1 Bahan Baku Pembuatan Bilet.....	12
3.2 Proses Pembuatan Billet Baja	14
3.2.1 Peleburan (Melting)	14
3.2.2 <i>Ladle Furnace</i> (LF)	16
3.2.3 Pencetakan/ pengecoran (<i>Casting</i>)	16
3.3 Peralatan pada pembuatan Baja.....	18
3.3.1 Peralatan peleburan	18

3.3.2	Peralatan pada <i>Ladle Furnace</i>	20
3.3.3	Peralatan pada Pengecoran	20

BAB IV HASIL & PEMBAHASAN

4.1	Komponen Pneumatic Sample Capsule	22
4.1.1	Capsule	23
4.1.2	Motor Induksi Satu Phasa.....	23
4.1.3	Motor Diverter	23
4.1.4	Programable Logic Control (PLC).....	23
4.1.5	Panel Control	24
4.1.6	Proximity Sensor	25
4.2	Proses Pengiriman Pneumatic Sample Capsule	26
4.3	Proses Pengiriman dan Penerimaan Sample	28
4.4	Trouble Shooting Pneumatic Capsule Sample	29

BAB V PENUTUP

5.1	Kesimpulan	30
5.2	Saran	30

BAB VI DAFTAR PUSTAKA


 UNIVERSITAS
MERCU BUANA