

DAFTAR ISI

		Halaman
LEMBAR PERNYATAAN		i
LEMBAR PENGESAHAN		ii
PENGHARGAAN		iii
DAFTAR ISI		v
DAFTAR GAMBAR		viii
DAFTAR TABEL		x
BAB I	TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1	Latar Balakang Perusahaan	1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
	1.1.2 Lokasi Perusahaan	2
1.2	Bidang Usaha Perusahaan	4
	1.2.1 Three piece Can	5
	1.2.2 <i>Two Piece Can</i>	6
	1.2.3 <i>Drawn Can</i>	7
	1.2.4 <i>Ring cap tagger</i>	7
	1.2.5 <i>Closures & Components</i>	8
	1.2.6 <i>General can</i>	9
	1.2.7 <i>Battery Jacket</i>	9
1.3	Struktur Organisasi	9
1.4	Deskripsi Kerja	10
	1.4.1 Superintendent	10
	1.4.2 <i>Supervisor</i>	11
	1.4.3 <i>Staff koordinator</i>	11
	1.4.4 <i>Designer</i>	12
	1.4.5 <i>Drafter</i>	12
	1.4.6 <i>Admin</i>	13
BAB II	LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1	Tujuan	14

2.2	Waktu dan Pelaksanaan	15
2.3	Tugas dan kewajiban	15
2.4	Buku Log Aktivitas Mingguan	15
2.5	Ringkasan Aktivitas Mingguan	16
2.5.1	Minggu Ke-1 (01 Oktober 2018 – 06 Oktober 2018)	16
2.5.2	Minggu Ke-2 (08 Oktober 2018 – 13 Oktober 2018)	17
2.5.3	Minggu Ke-3 (15 Oktober 2018 – 20 Oktober 2018)	17
2.5.4	Minggu Ke-4 (22 Oktober 2018 – 27 Oktober 2018)	17
2.5.5	Minggu Ke-5 (29 Oktober 2018 – 03 November 2018)	18
2.5.6	Minggu Ke-6 (05 November 2018 – 10 November 2018)	18
2.5.7	Minggu Ke-7 (12 November 2018 – 17 November 2018)	18
2.5.8	Minggu Ke-8 (19 November 2018 – 24 November 2018)	19
2.5.9	Minggu Ke-9 (26 November 2018 – 31 November 2018)	19
BAB III	TINJAUAN PUSTAKA	
3.1	Mesin <i>German Frei RZA 180 Serie 749 Bodymaker</i>	20
3.1.1	<i>Forming Station</i>	21
3.1.2	<i>Notching Station</i>	22
3.1.3	<i>Hook Forming Station</i>	23
3.1.4	<i>Idle station</i>	23
3.1.5	<i>Interlocking Station</i>	23
3.2	<i>Edging unit</i>	24
3.2.1	Fungsi <i>Edging Unit</i>	24
3.2.2	Bagian Utama <i>Edging Unit</i>	25
3.2.3	Cara Kerja <i>Edging unit</i>	26
3.3	<i>Reverse Engineering</i>	28
3.3.1	Pengertian <i>Reverse Engineering</i>	28
3.3.2	Tujuan <i>Reverse Engineerng</i>	29
3.3.3	Metodologi <i>Reverse engineering</i>	31
3.3.4	Keuntungan dan kerugian <i>Reverse Engineering</i>	32
3.4	Pemodelan Unixgraphic NX 7.5	33
3.4.1	Proses Realisasi Produk	34

BAB IV	PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	
4.1	Alur proses	35
4.2	Terima dan pelajari <i>Work Order (WO)</i>	36
	4.2.1 Deskripsi Pekerjaan	36
	4.2.2 Mengidentifikasi Masalah	36
4.3	Proses Pengambilan Data	37
	4.3.1 Proses <i>Reverse Engineering</i>	37
	4.3.2 Konsultasi dengan <i>Costumer</i>	37
	4.3.3 Data dari buku referensi dan katalog	38
4.4	Pemodelan <i>Existing Part</i> dengan NX 7.5	38
4.5	Analisis dan Simulasi	39
	4.5.1 Analisis <i>tooling edging</i> unit 150mm pada mesin dengan diameter kaleng 150mm	38
	4.5.2 Analisis <i>tooling edging</i> unit 150mm pada mesin dengan diameter kaleng 190mm	41
4.6	Modifikasi <i>Edging Unit</i>	43
	4.6.1 Modifikasi <i>Tooling Edging Unit</i>	43
	4.6.2 Modifikasi adjuster untuk Clamping bar pada Edging Unit	44
4.7	<i>Drafting Part</i> Modifikasi	48
4.8	Proses <i>Checking</i>	48
4.9	<i>Approved</i>	48
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1	Kesimpulan	49
5.2	Rekomendasi	50
	DAFTAR PUSTAKA	51
	LAMPIRAN	
A.	Surat Keterangan Perusahaan	52
B.	Detail Gambar modifikasi <i>Edging Unit</i>	53
C.	Buku Log Kerja Praktik	65