



JURNAL TEKNIK

TEKNIK INFORMATIKA - TEKNIK MESIN - TEKNIK SIPIL - TEKNIK ELEKTRO - TEKNIK INDUSTRI

ANALISIS KONDISI JALAN REL, SARANA-PRASARANA STASIUN PADA BEBERAPA STASIUN DI JABODETABEK
Saiful Haq, Halimah Tunafiah

ANALISA LINGKUNGAN KERJA DI PT. IRC INOAC INDONESIA UNTUK MENINGKATKAN KINERJA KARYAWAN YANG OPTIMAL
Ade Prasetyo, Ellysa Kusuma Laksanawati

PEMELIHARAAN BOOSTING DAN UJI KAPASITAS BATERE 110 VDC
Sumardi Sadi, Adam

APLIKASI OBJEK WISATA BERBASIS SMARTPHONE ANDROID
Didik Aribowo, Desmira, Hendra

RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI PENERIMAAN SISWA BARU (PSB) BERBASIS WEB DI SMK GLOBAL INFORMATIKA TANGERANG
Muhammad Jonni & Martono

EFEKTIFITAS DESAIN AIR MANCUR TERHADAP LINGKUNGAN SEKITAR BUNDARAN GLADAG SURAKARTA
Siti Abadiyah

RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI TRANSAKSI PEMINJAMAN BUKU BERBASIS WEB ON LINE PADA PERPUSTAKAAN UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH TANGERANG

Sri Mulyati, Rahmat Hidayat, Ika Dewi Lestari

ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS RESIN ABC MENGGUNAKAN SIX SIGMA DI PT. PARDIC JAYA CHEMICALS
Tri Widodo, Hari Priyadi

"PERFORMANCE TEST" POMPA SENTRIFUGAL TIPE ETA-N 125 x 100-400 DI PT TORIHIMA GUNA INDONESIA
Joko Hardono

PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN BARANG PADA PT. MULTI BOX INDAH
Rohmat Taufiq, Diajeng Fatimah Nandhar 'Umi

DAKTILITAS PADA STRUKTUR BALOK DI BANGUNAN TINGGI PADA DAERAH RAWAN GEMPA SESUAI DENGAN PERATURAN SNI 1726:2012
Almufid, Lukiyono

MONITORING DETAK JANTUNG DENGAN MENGGUNAKAN SMARTPHONE ANDROID MELALUI MEDIA BLUETOOTH BERBASIS ATMEGA8
Asep Saefullah, Fredy Susanto, Riandy Erlangga

PERCEPATAN PELAKSANAAN KAWASAN INDUSTRI SURYA CIPTA KARAWANG PROPINSI JAWA BARAT
Sugeng Purwanto

PERANCANGAN MESIN PARUT KELAPA SKALA RUMAHAN DENGAN KAPASITAS 1KG/9,78 MENIT
Heri Gunawan, Yafid Effendi

ANALISA KAPASITAS MESIN INJECTION DAN KELAYAKAN INVESTASI MESIN PADA RUBBER MANUFACTURING
Puji Rahayu, Sita Kurniaty Ratoko

APLIKASI KONTROL PID DENGAN SOFTWARE MATLAB
Triyono

Diterbitkan Oleh:

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang
Jl. Perintis Kemerdekaan I No. 33, Cikokol Tangerang - Tlp. 021 - 51374916

Jurnal Teknik	Vol.	No.	Hlm.	FT. UMT	ISSN
	4	2	1-100	September 2015	2302-8734

JURNAL TEKNIK

Teknik Informatika ~ Teknik Mesin ~ Teknik Sipil
Teknik Elektro ~ Teknik Industri



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH TANGERANG**

Pelindung:

Dr. H. Achmad Badawi, S.Pd., SE., MM.
(Rektor Universitas Muhammadiyah Tangerang)

Penanggung Jawab:

Ir. Saiful Haq, M.Si.
(Dekan Fakultas Teknik)

Pembina Redaksi:

Rohmat Taufik, ST., M.Kom.
Drs. H. Syamsul Bahri, MSi.
Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Pimpinan Redaksi:

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Redaktur Pelaksana:

Yafid Efendi, ST, MT.

Editor Jurnal Teknik UMT:

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

Dewan Redaksi:

Hendra Harsanta, SPd., MT.
Tri Widodo, ST., MT.
Bambang Suhardi W, ST., MT.
Almufid, ST., MT.
Siti Abadiyah, ST., MT.
M. Jonni, SKom., MKom.
Elfa Fitria, SKom., MKom.
Lenni, ST., MT.

Kasubag:

Ferry Hermawan, MM.

Kuangan:

Elya Kumalasari, S.Ikom.

Setting & Lay Out:

Muhlis, S.E.
Saiful Alam, SE..

Mitra Bestari:

Prof. Dr. Aris Gumilar
Ir. Doddy Hermiyono, DEA.
Ir. Bayu Purnomo
Dr. Ir. Budiyanto, MT.

JURNAL TEKNIK

Diterbitkan Oleh:

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

Alamat Redaksi:

Jl. Perintis Kemerdekaan I No. 33, Cikokol Tangerang
Tlp. (021) 51374916

Jurnal Teknik	Vol.	No.	Hlm.	UMT	ISSN
	4	2	1-100	September 2015	2302-8734

DAFTAR ISI

- **ANALISIS KONDISI JALAN REL, SARANA-PRASARANA STASIUN PADA BEBERAPA STASIUN DI JABODETABEK – 1**
Saiful Haq & Halimah Tunafiah
- **ANALISA LINGKUNGAN KERJA DI PT. IRC INOAC INDONESIA UNTUK MENINGKATKAN KINERJA KARYAWAN YANG OPTIMAL – 7**
Ade Prasetyo & Ellysa Kusuma Laksanawati
- **PEMELIHARAAN BOOSTING DAN UJI KAPASITAS BATERE 110 VDC – 11**
Sumardi Sadi & Adam
- **APLIKASI OBJEK WISATA BERBASIS SMARTPHONE ANDROID – 17**
Didik Aribowo, Desmira, & Hendra
- **RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI PENERIMAAN SISWA BARU(PSB) BERBASIS WEB DI SMK GLOBAL INFORMATIKA TANGERANG – 22**
Muhammad Jonni & Martono
- **EFEKTIFITAS DESAIN AIR MANCUR TERHADAP LINGKUNGAN SEKITAR BUNDRAN GLADAG SURAKARTA – 29**
Siti Abadiyah
- **RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI TRANSAKSI PEMINJAMAN BUKU BERBASIS WEB ON LINE PADA PERPUSTAKAAN UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH TANGERANG – 34**
Sri Mulyati, Rahmat Hidayat, Ika Dewi Lestari
- **ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS RESIN ABC MENGGUNAKAN SIX SIGMA DI PT. PARDIC JAYA CHEMICALS – 40**
Tri Widodo & Hari Priyadi
- **“PERFORMANCE TEST” POMPA SENTRIFUGAL TIPE ETA-N 125 x 100-400 DI PT TORIHIMA GUNA INDONESIA – 50**
Joko Hardono
- **PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN BARANG PADA PT. MULTI BOX INDAH – 58**
Rohmat Taufiq & Diajeng Fatimah Nandhar Umi
- **DAKTILITAS PADA STRUKTUR BALOK DIBANGUNAN TINGGI PADA DAERAH RAWAN GEMPA SESUAI DENGAN PERATURAN SNI 1726;2012 – 63**
Almufid & Lukiyono
- **MONITORING DETAK JANTUNG DENGAN MENGGUNAKAN SMARTPHONE ANDROID MELALUI MEDIA BLUE-TOOTH BERBASIS ATMEGA8 – 73**
Asep Saefullah, Fredy Susanto, & Riandy Erlangga
- **PERCEPATAN PELAKSANAAN KAWASAN INDUSTRI SURYA CIPTA KARAWANG PROPINSI JAWA BARAT – 79**
Sugeng Purwanto
- **PERANCANGAN MESIN PARUT KELAPA SKALA RUMAHAN DENGAN KAPASITAS 1KG/9,78 MENIT – 85**
Heri Gunawan & Yafid Effendi
- **ANALISA KAPASITAS MESIN INJECTION DAN KELAYAKAN INVESTASI MESIN PADA RUBBER MANUFACTURING – 90**
Puji Rahayu & Sita Kurniaty Ratoko
- **APLIKASI KONTROL PID DENGAN SOFTWARE MATLAB – 96**
Triyono



**Sambutan Dekan
Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang**

Puji Syukur kehadiran Allah Swt. karena berkat karunia dan ijin-Nyalah Tim penyusun Jurnal Teknik Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang dapat menyelesaikan tugasnya tepat sesuai dengan waktu ditetapkan.

Saya menyambut baik diterbitkannya Jurnal Teknik Vol. 4 No. 2 Setember 2015, terbitnya jurnal ini, merupakan respon atas terbitnya Peraturan Menteri Pendidikan Nasional No. 17 Tahun 2010 tentang Pencegahan dan Penanggulangan Plagiat di Perguruan Tinggi; Surat Dirjen Dikti Nomor 2050/E/T/2011 tentang kebijakan unggah karya ilmiah dan jurnal; Surat Edaran Dirjen Dikti Nomor 152/E/T/2012 tertanggal 27 Januari 2012 perihal publikasi karya ilmiah yang antara lain menyebutkan untuk lulusan program sarjana terhitung mulai kelulusan setelah 2012 harus menghasilkan makalah yang terbit pada jurnal ilmiah.

Terbitnya Jurnal ini juga diharapkan dapat mendukung komitmen dalam menunjang peningkatan kemampuan para dosen dan mahasiswa dalam menyusun karya ilmiah yang dilandasi oleh kejujuran dan etika akademik. Perhatian sangat tinggi yang telah diberikan rektor Universitas Muhammadiyah Tangerang khususnya mengenai *plagiarism* dan cara menghindarinya, diharapkan mampu memacu semangat dan motivasi para pengelola jurnal, para dosen dan mahasiswa dalam menyusun karya ilmiah yang semakin berkualitas.

Saya mengucapkan banyak terimakasih kepada para penulis, para pembahas yang memungkinkan jurnal ini dapat diterbitkan, dengan harapan dapat dimanfaatkan seoptimal mungkin dalam peningkatan kualitas karya ilmiah.

Dekan Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang,

Ir. Saiful Haq, M.Si.



Pengantar Redaksi
Jurnal Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang

Puji dan Syukur Alhamdulillah kami panjatkan kehadapan Allah Swt. atas karunia dan lindungan-Nya sehingga Jurnal Teknik Vol. 4 No. 2 Bulan September 2015 dapat diterbitkan.

Menghasilkan karya ilmiah merupakan sebuah tuntutan perguruan tinggi di seluruh dunia. Tri Dharma Perguruan Tinggi yaitu darma pendidikan, darma penelitian, dan darma pengabdian kepada masyarakat mendorong lahirnya dinamika intelektual diantaranya menghasilkan karya-karya ilmiah. Penerbitan Jurnal Teknik ini dimaksudkan sebagai media dokumentasi dan informasi ilmiah yang sekiranya dapat membantu para dosen, staf dan mahasiswa dalam menginformasikan atau mempublikasikan hasil penelitian, opini, tulisan dan kajian ilmiah lainnya kepada berbagai komunitas ilmiah.

Buku Jurnal yang sedang Anda pegang ini menerbitkan 16 artikel yang mencakup bidang teknik sebagaimana yang tertulis dalam daftar isi dan terdokumentasi nama dan judul-judul artikel dalam kulit cover Jurnal Teknik Vol. 4 No. 2 bulan September 2015 dengan jumlah halaman 1-100 halaman.

Jurnal Teknik ini tentu masih banyak kekurangan dan masih jauh dari harapan, namun demikian tim redaksi berusaha untuk ke depannya menjadi lebih baik dengan dukungan kontribusi dari semua pihak. Harapan Jurnal Teknik akan berkembang menjadi media komunikasi intelektual yang berkualitas, aktual dan faktual sesuai dengan dinamika di lingkungan Universitas Muhammadiyah Tangerang.

Tak lupa pada kesempatan ini kami mengundang pembaca untuk mengirimkan naskah ringkasan penelitiannya ke redaksi kami. Kami sangat berterimakasih kepada semua pihak yang telah membantu penerbitan Jurnal Teknik ini semoga buku yang sedang Anda baca ini dapat bermanfaat.

Pimpinan Redaksi Jurnal Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang,

Drs. Ir. Sumardi Sadi, MT.

PEMELIHARAAN *BOOSTING* DAN UJI KAPASITAS BATERE 110 VDC

Sumardi Sadi¹⁾, Adam²⁾

^{1,2)}Program Studi Teknik Elektro

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

e-mail: ¹⁾ *mardiesadi99@gmail.com*

ABSTRAK

Pemeliharaan *Boosting* dan Uji Kapasitas Batere 110 Vdc, merupakan pemeliharaan untuk menjaga keandalan system, yaitu sistem agar tegangan DC tetap baik (kondisi batere siap pakai) serta pengecekan pada tegangan dan arus masing-masing sel. Perawatan dilakukan secara berkala yaitu satu tahun atau dua tahun sekali. Metode dari pemeliharaan *Boosting* 110 Vdc yaitu dengan cara mengkosongkan betere dalam waktu yang telah ditentukan dari *setting* penyearah tegangan, dengan sebuah beban yaitu BCT (*Baterai Cafasiti-Test*) yaitu sebuah alat pengtesan yang kemudian tegangann akan off setelah 5 jam pemakaian, yaitu sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Alat-alat yang digunakan pada pengujian batere 110 Vdc ini berupa Multitester, Pipet, thermometer, beker, spatula, gelas Erlenmeyer, gelas burrete, Alat penguji BCT (*Bateai Cafasiti-Test*).

Hasil penelitian dari "*Pemeliharaan dan Uji Kapasitas Batere 110 Vdc*", yang telah laksanakan adalah bahwa dari setiap sel Batere mempunyai tegangan yang sama dan arus yang sama pada setiap sel batere, maka baterai masih bisa digunakan untuk men-*supply* tegangan pada relay-relay.

Kata Kunci: *Dc, Batere, Sel, Vdc, BCT, dan Boosting.*

1. PENDAHULUAN

Dalam proses penyaluran listrik dari produsen (pembangkit) ke konsumen khususnya ke konsumen kecil tidak bisa langsung akan tetapi harus melewati GI (Gardu Induk). Pada kebanyakan pembangkitan yang ada di Jawa-Bali tegangan dinaikkan dari tegangan menengah ke tegangan tinggi atau tegangan ekstra tinggi dengan menggunakan trafo daya yang berada di Gardu Induk. Setelah itu aliran listrik yang bertegangan tinggi tersebut tersalurkan ke masing-masing GI melalui transmisi yang mempunyai jarak yang jauh. Gardu induk yang tersebar di Jawa-Bali dapat berfungsi sebagai penurun tegangan 150 KV ke 20 KV dan dapat pula sebagai penyalur atau jembatan ke GI (Gardu Induk) selanjutnya tanpa mengubah tegangannya.

Dalam proses penyalurannya kadang tegangan yang seharusnya tersalurkan 150 KV bisa menjadi 132 KV, ini merupakan penurunan suatu power quality. Setiap gangguan yang terjadi pada bagian-bagian sistem tenaga listrik hendaknya segera dapat diatasi, karena gangguan-gangguan itu dapat menyebabkan terputusnya pelayanan tenaga listrik.

2. LANDASAN TEORI

1.1 Teori *In service Measurement*

Teori *In service Measurement*, adalah kegiatan pengukuran yang dilakukan dalam keadaan operasi tanpa pembebasan tegangan pada sistem

DC (Tersambung ke *rectifier* dan beban) disesuaikan dengan jadwal pemeliharaan periodik Sistem DC adalah: Mingguan, Bulanan dan 6 bulanan. Pemeriksaan menggunakan alat ukur sederhana (*AVO meter, Hidrometer dan IR-Thermogun*).

2.2 Pengujian dan Pengukuran

Pengujian dan pengukuran pada *rectifier* dan baterai dalam keadaan tidak tersambung ke beban. Pada Gardu Induk yang terpasang 2 (dua) unit maka dapat dilakukan secara bergantian, tetapi apabila terpasang hanya 1 unit maka harus menggunakan baterai dan *rectifier* cadangan. Pengujian dan pengukuran dilakukan terhadap hal berikut: Penyesuaian (*adjustment*) tegangan dan arus *output rectifie*, Pengukuran *ripple* tegangan, Pengukuran positif, negatif terhadap *ground* (khusus sistem 110V /220V), Kondisi kebersihan komponen pada *rectifier*, Pemeriksaan lampu indikator, Pengukuran Tahanan isolasi transformator utama *rectifier*, Pemeriksaan kekencangan mur baut pada terminal utama transformator, Kondisi filter, Kondisi *fuse*/pengaman pada *rectifier*, Kondisi MCB/NFB pada *rectifier*, Kondisi terminal-terminal dan pengawatan pada *rectifier*, Kondisi kontaktor, Kondisi PCB modul elektronik (visual), Kondisi socket pada PCB, Kalibrasi Amper meter dan volt meter pada *rectifier* (bila perlu), Kondisi *voltage droper* menggunakan *dummy load*, Pembersihan klem sel baterai dan rak baterai, Pengujian *open circuit* pada rangkaian baterai (khusus

baterai-asam), pengukuran berat jenis cairan elektrolit (khusus baterai *Nicad*).

2.3 Teori Pemeliharaan/Pengujian setelah Gangguan

Pemeliharaan setelah gangguan adalah pemeliharaan yang dilakukan setelah terjadi gangguan pada peralatan Sistem DC yang memerlukan penormalan segera agar pasokan sumber DC tetap andal. Gangguan yang umumnya terjadi pada peralatan sistem DC adalah:

2.3.1 Pada Rectifier

Tabel 1: Pemeliharaan Setelah Gangguan pada *Rectifier*.

Kondisi Abnormal	Kemungkinan Penyebab
Tegangan <i>output</i> naik.	<ul style="list-style-type: none"> - Gangguan pada Modul AVR. - <i>Fuse</i> ke baterai putus. - <i>Loss contact</i> pada terminal <i>output</i>.
Tegangan <i>output</i> tidak ada/hilang.	<ul style="list-style-type: none"> - <i>MCB trip</i>. - Dioda <i>thyristor</i> rusak.
Rectifier di ON-kan MCB input AC trip.	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda <i>SCR shorted</i>. - Output transformator utama <i>disconnect</i>. - <i>Control card disconnect/ru-sak</i>. - Filter capacitor rusak
Rectifier beroperasi pada limit arus terus menerus.	<ul style="list-style-type: none"> - Kelebihan beban pada <i>output rectifier</i>.
Tegangan <i>output</i> rendah.	<ul style="list-style-type: none"> - Gangguan pada transformator utama. - Mala kerja pada <i>voltage drooper</i>.
MCB input AC trip.	<ul style="list-style-type: none"> - Kapasitas/karakteristik MCB tidak sesuai.
Hubung tanah, lampu indikator menyala.	<ul style="list-style-type: none"> - Hubung tanah pada rangkaian beban. - Seting earth fault tidak sesuai.
MCB input posisi-ON tegangan <i>output</i> tidak ada.	<ul style="list-style-type: none"> - Gangguan pada transformator utama.

2.3.2 Pada Baterai

Tabel 2: Tabel Pemeliharaan Setelah Gangguan pada *Rectifier*.

Kondisi Abnormal	Kemungkinan Penyebab
Baterai panas lebih.	<ul style="list-style-type: none"> - Beban terlalu besar - Kurang kontak. - Tahanan kontak tinggi pada sambungan atau kabel. - Kelebihan pengisian.
Tegangan Baterai tinggi.	<ul style="list-style-type: none"> - Jumlah sel terpasang kurang - Seting tegangan <i>rectifier</i> tidak sesuai.

Kondisi Abnormal	Kemungkinan Penyebab
Elektrolit berbuih/berbusa	<ul style="list-style-type: none"> - Pengotoran oleh gemuk.
Berat jenis rendah.	<ul style="list-style-type: none"> - Sering dilakukan <i>toping-up</i>.
Kelebihan Gas pada saat <i>charge/discharge</i> .	<ul style="list-style-type: none"> - Elektrolit tidak murni.
Pembentukan garam pada terminal.	<ul style="list-style-type: none"> - Level elektrolit tinggi. - Gasket pada terminal rusak. - Kelebihan berat jenis.
Hubung singkat ketanah.	<ul style="list-style-type: none"> - Terdapat sel yang bocor. - Cairan elektrolit meluap/tumpah. - Kerusakan isolasi kabel.
Arching pada terminal baterai.	<ul style="list-style-type: none"> - Baut klem longgar.
Pada rangkaian baterai mengalir arus secara kontinu.	<ul style="list-style-type: none"> - Beberapa sel rusak - Terjadi kelebihan pengosongan sendiri
Sel baterai panas.	<ul style="list-style-type: none"> - Hub singkat didalam sel - Kandungan carbon/endapan tinggi
Kapasitas rendah	<ul style="list-style-type: none"> - Float charging terlalu lama - Pengotoran elektrolit (<i>contaminated</i>) - Pengotoran carbon / endapan - Permukaan elektrolit terlalu rendah - Terjadi pengosongan didalam sel (<i>sparator</i>) gangguan didalam sel.
Penurunan kapasitas atau gagal total	<ul style="list-style-type: none"> - Satu atau beberapa sel open sirkuit - Konektor antar sel, konektor antar arak atau terminal sel berkarat atau putus.
Bagian atas sel baterai retak.	<ul style="list-style-type: none"> - Permukaan rak tidak merata - Sinar matahari
Elektrolit meluap.	<ul style="list-style-type: none"> - Level elektrolit terlalu tinggi. - <i>Rating Charge</i> tinggi
Meledak atau terjadi devormasi.	<ul style="list-style-type: none"> - Suhu elektrolit terlalu tinggi pada saat pengisian (<i>charging</i>) - Elektrolit kosong, <i>Charger</i> gagal sehingga terjadi tegangan lebih, <i>Vent-plug</i> tersumbat, terminal kendor dan terjadi <i>arching</i>.
Kabel penghubung antar rak panas.	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Loss contact</i> pada sepatu kabel (<i>cable schoen</i>). - Korosif.

2.3.3 Pada Rangkaian Beban

Tabel 3: Tabel Pemeliharaan Setelah Gangguan pada Rangkaian Beban.

Kondisi Abnormal	Kemungkinan Penyebab
Terminal pencabangan rusak/longgar.	- Penggabungan beberapa kabel - Ukuran kabel tidak sesuai.
Hubung tanah.	- Kerusakan isolasi kabel. - Terminal basah /kotor.
Indikasi alarm DC hilang tidak ada.	- Auxiliary Contact MCB rusak. - Kabel putus. - Rele bantu rusak.
Kerusakan isolasi pada kabel pengawatan.	- Gangguan mekanis. - Penuaan. - Terkena panas. - Binatang.

3. METODE PENELITIAN

Metode yang dipergunakan dalam pelaksanaan pemeliharaan Sistem DC adalah metode *assessment* hasil monitoring operasi dan pemeliharaan rutin sesuai periodik yang sudah ditentukan. Dalam pelaksanaannya berorientasi pada CBM peralatan level 1 yaitu lebih mencermati fungsi dan kondisi peralatan sehingga dapat menentukan model kegagalan yang mungkin terjadi pada seluruh peralatan sistem DC.

4. ANALISA SISTEM

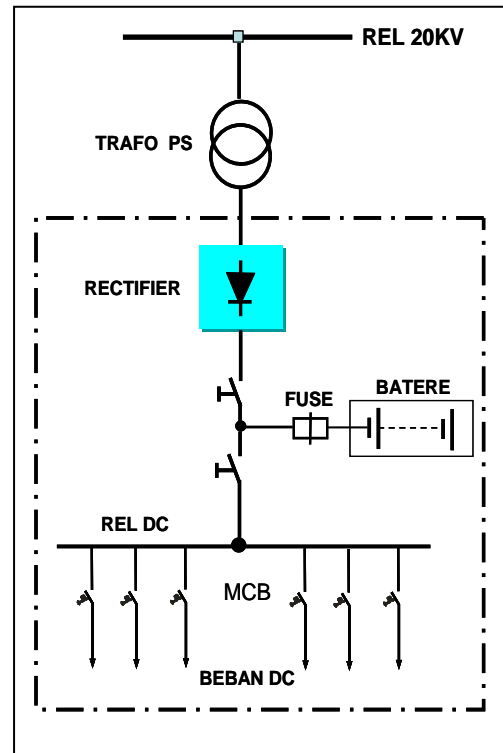
Dalam pengoperasian tenaga listrik terdapat dua macam sumber tenaga untuk kontrol di dalam Gardu Induk, ialah sumber arus searah (DC) dan sumber arus bolak balik (AC). Sumber tenaga untuk kontrol selalu harus mempunyai keandalan dan stabilitas yang tinggi. Karena persyaratan inilah dipakai baterai sebagai sumber arus searah. Catu daya sumber DC digunakan untuk kebutuhan operasi relai proteksi dan kontrol serta untuk scadatel.

Untuk kebutuhan operasi relai dan kontrol di PLN terdapat dua sistem catu daya pasokan arus searah yaitu DC 110V dan DC 220V, sedangkan untuk kebutuhan scadatel menggunakan sistem Catu Daya DC 48V.

Catu daya DC bersumber dari *rectifier* dan baterai terpasang pada instalasi secara paralel dengan beban, sehingga dalam operasionalnya disebut Sistem DC.

Tujuan Pemeliharaan Sistem DC adalah untuk mengusahakan agar *rectifier* dan baterai berikut rangkaianannya selalu bekerja sesuai karakteristiknya, sehingga diharapkan Sistem DC mempunyai keandalan yang tinggi.

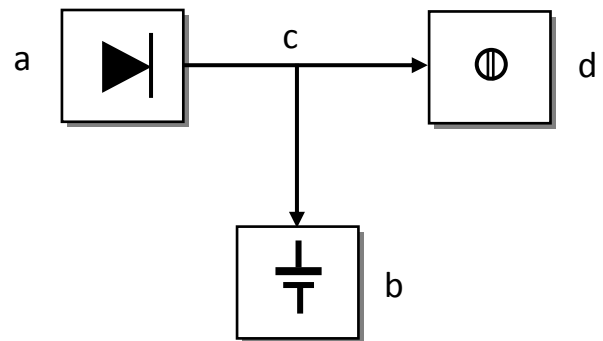
Diagram instalasi Sistem DC dapat dilihat pada gambar dibawah ini.



Gambar 1: Diagram Instalasi Sistem DC.

4.1 Peralatan Sistem DC

Secara umum, sistem DC dapat digambarkan sesuai blok diagram dibawah ini.



Gambar 2: Blok Diagram Sistem DC.

4.2 Bagian-bagian Utama Peralatan Sistem DC

4.2.1 Rectifier/Charger

Rectifier atau *Charger* adalah suatu rangkaian alat listrik untuk mengubah arus listrik bolak-balik (AC) menjadi arus searah (DC)

Umumnya *Rectifier* yang terpasang di Gardu berfungsi untuk mengisi muatan baterai, memasok daya secara kontinu ke beban dan menjaga baterai agar tetap dalam kondisi penuh.

4.2.2 Baterai

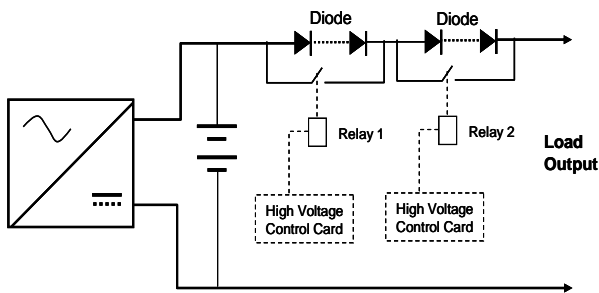
Suatu alat penyimpan energi listrik arus searah, yang berfungsi sebagai sumber cadangan ke beban.



Gambar 3: Unit Baterai..

4.3 Rangkaian Voltage Dropper

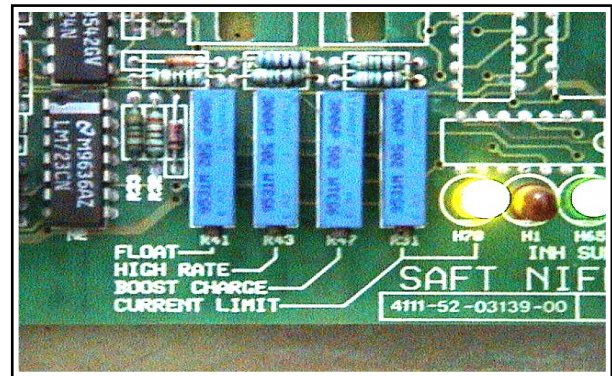
Terdiri dari beberapa dioda yang terhubung seri yang berfungsi untuk menurunkan tegangan pada saat *rectifier* digunakan untuk tujuan pemeliharaan pada baterai agar selalu dalam keadaan penuh (*Full Charge*). Ketika beroperasi dengan pengisian *Boost* atau *Equalizing* tegangan output *rectifier* disisi baterai maupun beban akan tinggi sehingga dalam kondisi ini akan merusak peralatan, oleh karena itu supaya tegangan di sisi beban tetap stabil/rendah, maka dipasang penurun tegangan atau *Voltage Dropper*. Besarnya kapasitas *dropper* akan tergantung kebutuhan besarnya tegangan yang harus diturunkan pada saat *rectifier* bekerja dengan pengisian *Equalizing* atau *Boost*.



Gambar 4: Diagram Voltage Dropper.

4.4 Unit Pengaturan

Umumnya pengaturan untuk operasi *rectifier* agar dapat memenuhi syarat/standar pengisian baterai sesuai yang diinginkan maka pengaturan setting tegangan atau arus dapat diatur pada modul kontrol unit, hal ini dapat dilakukan dengan mengatur variabel resistor pada PCB rangkaian elektronik AVR dengan cara memutar kekiri atau kekanan.



Gambar 5: PCB rangkaian elektronik AVR.

4.5 Pemeliharaan dan Pengujian kapasitas pada baterai

Tujuan Pemeliharaan dan Pengujian kapasitas pada baterai menjaga keandalan sistem DC tetap baik (kondisi batere siap pakai).

4.5.1 Tahap-tahap Pengukuran

Tahap pengukuran yang diharus dilakukan adalah:

1. Pengukuran Tegangan;
2. Pengukuran Arus;
3. Pengukuran B.J;
4. Pengukuran Suhu Elektrolit, Suhu Ruang;
5. Pengujian kapasitas;
6. Pengujian Potasium Carbonat (K_2CO_3);
7. Rekondisi batere; dan
8. Pemeriksaan fisik/visual (Kebersihan).

1) Pengukuran tegangan pengisian

✓ Tegangan Floating

Standard: 1,40 V – 1,44 V tiap sel (batere alkali)

Standard: 2,10 V – 2,2 V tiap sel (batere asam dilakukan pada saat operasi normal, tujuannya untuk mengisi batere ketika terjadi pengosongan sendiri (*Self-Discharge*).

✓ Tegangan Equalizing

Standard: 1,5 V – 1,6 V tiap sel (alkali)

Standard: 2,25 V – 2,3 V tiap sel (asam)

Untuk menyamakan tegangan sel batere yang tidak merata

✓ Tegangan Boosting

Standard: 1,65 V – 1,7 V tiap sel (batere alkali)

Standard: 2,35V – 2,4 V tiap sel (batere asam) dilakukan: comissioning, sesudah uji kapasitas, sesudah rekondisi.

2) Pengukuran tegangan pemakaian

✓ Tegangan Batere (Charger Off)

Alkali : min 1 V/sel

Asam: min 1,8 V/sel

Pengukuran Tegangan keseimbangan dengan tanah (DC Ground) Standard: 50 % \pm 12,5 % (Ideal: 50 %)

Pos – Ground: 62,5 % atau 37.5 %
 Neg - Ground: 37,5 % atau 62,5 %

3) Pengukuran arus pengisian

✓ **Arus Floating**

Standard: Relatif kecil

✓ **Arus Equalizing**

Standard: Max. 0,2 x C (Alkali)

Standard: Max. 0,1 x C (Asam)

✓ **Arus Boosting**

Standard: 0,1 - 0,2 x C (Alkali)

Standard: 0,05 - 0,1 x C (Asam)

4) Pengukuran Arus beban (Pemakaian/Pengosongan)

Mengukur besarnya Arus yang mengalir dari batere ke beban (pada-Charger Off)

Arus pemakaian batere:

Max.: 0,2 x C (Batere Alkali)

Max.: 0,1 x C (Batere Asam)

4.9.2.6. Pengukuran berat jenis

Standard: 1,16 kg/L – 1,20 kg/L (alkali)

Standard: 1,225 kg/L – 1,28 kg/L (Asam)

5) Pengukuran Suhu

Suhu elektrolit max. 40 °C (saat pengisian)

Suhu elektrolit max. 45 °C (saat pengosongan)

Suhu ruang: 25 °C – 30 °C

4.5.2 Pengujian Kapasitas

1. Kapasitas batere adalah besarnya Arus yang mengalir pada suatu beban dalam waktu tertentu ($C = I \times T$)
2. Pada umumnya batere alkali dinyatakan C5, batere asam C10
3. C5 : Kap. Batere yang tersedia selama 5 jam
4. C10: Kap. Batere yang tersedia selama 10 jam

1) Pengujian kapasitas batere dilakukan:

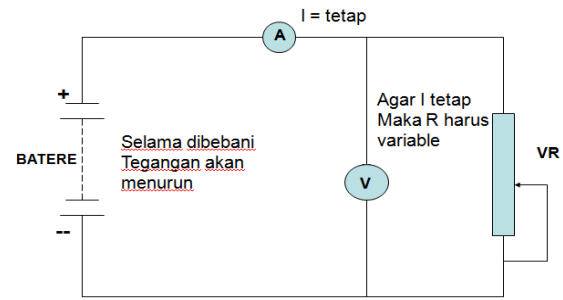
1. Saat komisioning batere;
2. 5 tahun setelah operasi;
3. Kemudian dilakukan setiap 2 tahun; dan
4. Pada saat Rekondisi.

2) Tujuan uji kapasitas batere

Untuk mengetahui kemampuan batere dalam menyimpan arus (muatan) listrik.

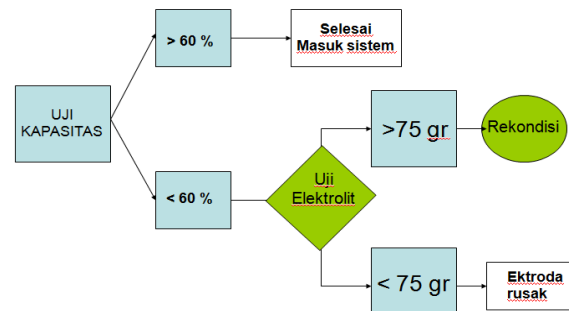
3) Penyebab kapasitas menurun:

1. Pengisian tidak sempurna;
2. Pengisian floating yang terlalu lama;
3. Banyak karbon dalam sel batere;
4. Kadar potasium karbonat pada elektrolit terlalu tinggi;
5. Kerusakan bahan aktif/elektroda batere; dan
6. Uji kapasitas batere.



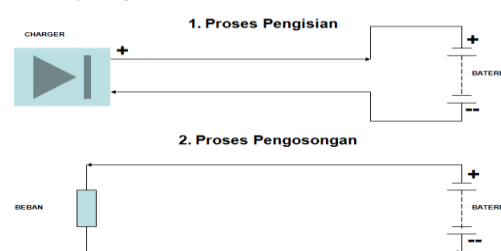
Gambar 6: Rangkaian uji kapasitas batere.

Pembebanan batere dengan arus tertentu dan konstan dalam kurun waktu sampai mencapai tegangan akhir yang ditentukan.



Gambar 7: Tindak lanjut uji kapasitas.

Prinsip kerja



Gambar 8: Rangkaian prinsip kerja.

4.5.3 Pengujian elektrolit

- ✓ Untuk mengetahui kandungan potasium karbonat (K_2CO_3) pada elektrolit.
- ✓ Efektifkah bila dilakukan rekondisi.

Prinsip pengujian menggunakan data warna secara kimiawi sedangkan pemeriksaan fisik dan kebersihan meliputi:

1. Kondisi *container*/bodi batere;
2. Sambungan/konektor, dan mur baut;
3. Ketinggian cairan elektrolit; dan
4. Ruang batere.

5. KESIMPULAN

Pemeliharaan Boosting dan Uji Kapasitas Batere 110 Vdc, dapat mengetahui beberapa cara pemeliharaan dan uji kapasitas pada batere 110 vdc, bahwa pada pemeliharaan ini mempunyai jangka waktu ruang cukup lama yaitu satu atau dua tahun sekali pada tiap tahunnya, setelah pemeliharaan dan uji kapasitas batere 110 Vdc

maka batere tersebut siap untuk dijadikan sumber tegangan untuk men-supply relay-relay 110 Vdc dan relay tersebut sebagai pengamanan untuk transformator (*Trafo*) 150 KV dan 20 KV dan apabila sumber tegangan hilang maka pada sumber batere 110 Vdc akan mem-backup-nya sebagai pengganti pada tegangan yang hilang tersebut maka relay-relay akan standby dan tidak padam setelah diback-up oleh sumber tegangan cadangan yaitu batere 110 Vdc. Itulah fungsi dari sumber tegangan batere 110 Vdc sebagai back-up untuk tegangan, apabila sewaktu-waktu tegangan hilang dan *relay* pun tidak boleh padam/mati, maka antisipasinya adalah supply dari sumber tagangan batere 110 Vdc yang akan memberi tegangan pada Relay-relay 110 Vdc.

DAFTAR PUSTAKA

Daryanto, Drs. 2003. *Fisika Teknik*. Jakarta: PT. Bina Adiaksara dan PT. Rineka Cipa.

Giancoli, Dauglas. 2001. *Fisika*. Jakarta: Penerbit Erlangga.

Howell, Laura. *et.al.* 2008. *Pintar Cahaya Suara Listrik*. Yogyakarta: Gelora Aksara Pratama.

Ishaq, Mohammad. 2007. *Fisika Dasar*. Jakarta: Graha Ilmu.

Intranet. APP Duri Kosambi. 2013. *Struktur Organisasi*. <http://10.5.6.15.15>.

Rao, Nanna Panenl Nara Yana dan Panter Silaban. 2000. *Elemen-elemen Elektromagnetika Teknik*. Jakarta: Erlangga.

Shen, Liang Chi dan Jin Aung Kong. 2001. *Aplikasi Elektromagnetik*. Jakarta: Penerbit Erlangga Dan PT. Gelora Aksara Pratama.

Silaban, Halliday Resnick Pantur. 1978. *Fisika Jilid 2 Edisi Ke 3*. Jakarta: Penerbit Erlangga.

APLIKASI OBJEK WISATA BERBASIS *SMARTPHONE* ANDROID

Didik Aribowo^{1,2)}, Desmira^{2,3)}, Hendra

¹⁾Jurusan Teknik Elektro, FT UNTIRTA

²⁾Jurusan Pendidikan Teknik Elektro, FKIP UNTIRTA

³⁾Program Studi Teknik Informatika, STIMIK NUSAMANDIRI

E-mail: *aribowo82@yahoo.co.id, desmira.dma@bsi.ac.id, hendrabsiajdhe@yahoo.co.id*

ABSTRAK

Pariwisata merupakan sumber devisa suatu kota. Untuk meningkatkan sektor pariwisata, diperlukan sebuah dukungan baik dari sisi keamanan, infrastruktur dan juga fasilitas informasi pariwisata. Kebutuhan akan memperoleh informasi telah menjadi kebutuhan pokok masyarakat Indonesia tidak terkecuali di Ibu Kota DKI Jakarta. Salah satu informasi yang sangat dibutuhkan adalah tentang objek-objek wisata yang tersebar di wilayah Ibu Kota Jakarta, karena kota Jakarta merupakan bagian dari ibu kota negara Indonesia tentu memiliki banyak objek wisata, namun belum dikelola dengan baik sehingga tempat-tempat tersebut jarang dikunjungi karena kurangnya informasi. Dilihat dari permasalahan tersebut penulis membuat sebuah aplikasi khusus yang dapat digunakan setiap saat yaitu Pembuatan Aplikasi Objek Wisata Di Provinsi DKI Jakarta Berbasis *Smartphone* Android. Aplikasi ini menampilkan informasi tentang objek-objek wisata dan aplikasi juga dilengkapi dengan kuliner khas Betawi dan kesenian Betawi. Berdasarkan pada hasil uji coba, aplikasi ini dapat berjalan dengan baik pada perangkat berbasis Android dengan versi 2.3 keatas.

Kata Kunci: Aplikasi Objek Wisata, *Smartphone*, *Android*.

1. PENDAHULUAN

Kebutuhan akan memperoleh informasi telah menjadi kebutuhan pokok masyarakat Indonesia tidak terkecuali di Ibu Kota Jakarta, terutama bagi kalangan pelajar, mahasiswa, pengusaha dan masyarakat pada umumnya. Salah satu informasi yang dibutuhkan masyarakat saat ini adalah kebutuhan informasi mengenai objek wisata dan fasilitas yang tersedia dan yang tersebar di wilayah Provinsi DKI Jakarta.

Dengan demikian diperlukan aplikasi khusus yang tertanam dalam *handphone* yang berbasis *Android* agar mampu memperkenalkan objek-objek wisata yang tersebar di Provinsi DKI Jakarta. Berkunjung ke tempat baru dalam kota maupun luar kota merupakan hal yang sangat wajar. Permasalahannya adalah terkadang beberapa orang susah mengingat kembali letak suatu tempat ataupun arah rute menuju tempat tersebut. Sehingga meningkatnya *mobilitas* masyarakat berbanding lurus dengan meningkatnya kebutuhan informasi berupa peta digital.

Dengan perkembangan teknologi yang sangat pesat membuat kebutuhan manusia akan informasi menjadi semakin meningkat. Hal ini dikarenakan semakin meningkatnya kebutuhan akan hal-hal yang praktis dan cepat termasuk informasi tempat-tempat wisata yang menarik di Provinsi DKI Jakarta untuk dikunjungi. Dilihat dari permasalahan tersebut, terlintas dalam pikiran penulis untuk membuat sebuah aplikasi yang dapat mem-

bantu para wisatawan atau masyarakat dalam memperoleh informasi tempat-tempat wisata yang ingin dikunjunginya.

2. METODOLOGI PENELITIAN

Untuk mengimplementasikan aplikasi yang akan dibuat penulis memerlukan analisa untuk kebutuhan dalam perancangannya yaitu:

a. Analisa kebutuhan

Perancangan aplikasi ini membutuhkan *hardware* dan *software* sebagai media pendukungnya. *Hardware* dan *software* yang digunakan dalam perancangan aplikasi adalah OS Windows 7 *Ultimate*, Eclipse, ADT (*Android Development Tools*), Android SDK (*Standart Development Kit*) dan Java JDK (*Java Development Kit*).

b. Desain

Eclipse merupakan editor tempat membuat desain dan *coding*, sedangkan konsep OOP (*Object Oriented Program*) adalah konsep pemrograman *java*.

c. Testing

Program yang sudah dibuat penulis menggunakan AVD (*Android Virtual Device*) yang merupakan *emulator* untuk menjalankan program aplikasi *android*.

d. Implementasi

Jika pengujian pada AVD tidak ada kesalahan maka aplikasi akan di install kedalam *gadget* dengan sistem operasi *Android*.

3. TINJAUAN PUSTAKA

1. Tinjauan Jurnal

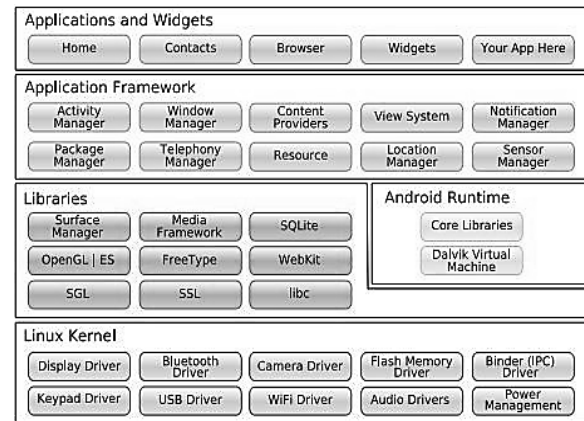
Pariwisata merupakan sektor yang vital bagi perkembangan suatu daerah, pariwisata merupakan salah satu sarana promosi untuk memperkenalkan keindahan alam maupun keunikan budaya di daerah tersebut, dengan diperhatikan keberadaan pariwisata tentu saja banyak para wisatawan yang tertarik untuk mengunjunginya, dengan adanya wisatawan yang datang maka pendapatan daerah tersebut pasti akan meningkat[6]. Dalam jurnalnya menyatakan Pariwisata adalah perjalanan dari tempat satu tempat ke tempat lain, bersifat sementara di lakukan oleh perorangan maupun kelompok, sebagai usaha mencari keseimbangan atau keserasian dan kebahagiaan dengan lingkungan[1].

Melihat perkembangan teknologi informasi yang semakin berkembang akan lebih mudah dan efektif jika data-data pariwisata dipadukan dengan teknologi dengan perangkat canggih *smartphone* dengan pemanfaatan *smartphone* khususnya *Android*, akan membantu para wisatawan dalam mendapatkan informasi tempat-tempat wisata yang menarik untuk dikunjungi.

2. Dasar Pemrograman Java

Java merupakan bahasa pemrograman untuk membangun aplikasi pada sistem *Android*. Oleh karena itu untuk membangun aplikasi pada sistem operasi ini diperlukan dasar tentang pemrograman *java*[5]. *Java* merupakan pemrograman berorientasi objek. Oleh karena itu, setiap konsep yang akan di implementasikan dalam *java* berbentuklah dalam kelas. Kelas ini mendefinisikan objek-objek yang memiliki kesamaan perilaku dan keadaan. Pada *java* terdapat kumpulan kelas standar yang dikenal dengan *Application Programming Interface (API) java*, selain itu juga dapat dideskripsikan kelas sendiri sesuai kebutuhan.

Android merupakan sebuah sistem operasi perangkat *mobile* berbasis *linux* yang mencakup sistem, *middleware* dan aplikasi[6]. Secara garis besar, *arsitektur Android* terdiri atas *Applications* dan *Widgets*, *Applications Frameworks*, *Libraries*, *Android Run Time* dan *Linux Kernel*[6].



Gambar 1. Arsitektur Android.

Struktur aplikasi *Android* atau fundamental aplikasi, ditulis dalam bahasa pemrograman *Java*. Kode *Java* dikompilasi bersama dengan *resource file* yang dibutuhkan oleh aplikasi". Di mana prosesnya di-*package* oleh *tools* yang dinamakan *apt tools* ke dalam paket *Android*. Sehingga menghasilkan *file* dengan ekstensi *apk*. Banyak *handphone* atau *smartphone* pintar dan *Tablet* menggunakan sistem operasi dengan versi yang berbeda[6]. Semakin versi tinggi, fiturnya semakin canggih dan banyak, telephone pertama yang memiliki sistem operasi *Android* adalah HTC Dream yang dirilis pada tanggal 22 Oktober 2008

Android SDK merupakan perangkat lunak untuk membuat dan mengembangkan aplikasi *android*. Di dalamnya terdapat *library*, *debugger*, *android emulator*, serta perangkat lunak lainnya yang dibutuhkan untuk membuat sebuah aplikasi *android*[2]. Pengembangan aplikasi *android* umumnya menggunakan bahasa pemrograman *java*, meski menggunakan bahasa lain seperti bahasa C juga bisa menggunakan *Android Native Development Kit*. *Android SDK* akan selalu di-*update* menyesuaikan dengan versi sistem operasi *android* yang sudah dirilis secara resmi.

File Android Manifest.xml diperlukan oleh setiap aplikasi *android*, *file* ini berada pada *folder root* aplikasi. *File* ini mendeskripsikan variabel global dari paket aplikasi yang digunakan, *file* ini berfungsi untuk mendeskripsikan *resource* apa saja yang akan digunakan oleh project seperti koneksi *internet*, *sms*, mengakses *gps*, dan lain-lain.

3. Pengujian Sistem

Pengujian perangkat lunak adalah sebuah elemen sebuah topik yang memiliki cakupan luas dan sering dikaitkan dengan verifikasi (*Verification*) dan validasi (*validation*) (V&V)[5]. Verifikasi mengacu pada sekumpulan aktifitas yang berbeda yang menjamin bahwa perangkat lunak yang dibangun dapat ditelusuri sesuai dengan kebutuhan pelanggan (*Customer*). Pengujian untuk validasi memiliki beberapa pendekatan sebagai berikut:

1. Pengujian Black Box Testing (Pengujian Kotak Hitam)

Menguji perangkat lunak dari segi spesifikasi fungsional tanpa menguji desain dan kode program[4]. Pengujian dimaksudkan untuk mengetahui apakah fungsi-fungsi masukan dan keluaran dari perangkat lunak sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan. Pengujian kotak hitam dilakukan dengan membuat kasus uji yang bersifat mencoba fungsi dengan memakai perangkat lunak apakah sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan. Kasus uji yang dibuat dengan benar dan kasus salah, misalkan untuk kasus proses *login* maka kasus uji yang dibuat adalah:

- a. Jika user memasukkan nama pemakai (*user name*) dan kata sandi (*password*) yang benar.
- b. Jika user memasukkan nama pemakai (*user name*) dan kata sandi salah, misalnya nama pemakai benar tapi kata sandi salah, atau sebaliknya, atau kedua-duanya salah.

2. Pengujian White Box Testing (Pengujian Kotak Putih)

Menguji perangkat lunak dari segi desain dan kode program apakah mampu menghasilkan fungsi-fungsi, masukan, dan keluaran yang sesuai dengan spesifikasi kebutuhan[4]. Pengujian kotak putih dilakukan dengan memeriksa logika dari kode program. Pembuatan kasus uji bisa mengikuti standar pengujian dari standar pengujian dari standar pemrograman yang seharusnya. Contoh dari pengujian kotak putih misalkan menguji alur (dengan menelusuri) pengulangan (*looping*) pada logika pemrograman seperti ilustrasi berikut. Pengujian terhadap dokumentasi yang dibuat juga harus dilakukan agar dokumentasi yang dibuat tetap konsisten dengan perangkat lunak yang dibuat.

4. Peralatan Pendukung

1. OOP (Objek Oriented Programming)

Pemrograman berorientasi objek (*Object Oriented Programming*) OOP merupakan satu ide luar biasa dalam bidang pemrograman yang setelah diterapkan ternyata melahirkan bahasa yang lebih maju seperti: C++, Java, Python, dan sebagainya. Perkembangan dari OOP ini pun melahirkan konsep pemrograman yang berbasis *Windows* atau GUI (*Graphical User Interface*) yang kemudian populer dengan bahasa visual, seperti Visual Basic, Delphi, Visual C, Visual Java. Para pemrograman yang terbiasa dengan konsep bahasa prosedural seperti BASIC, PASCAL, dan C, biasanya memerlukan suatu pengenalan ke dalam konsep objek agar kemudian dapat merancang program berorientasi objek[7].

2. UML (Unified Modeling Language)

UML adalah Bahasa pemodelan untuk sistem atau perangkat lunak yang berparadigma berorientasi objek[4]. Pada perkembangan teknologi perangkat lunak, diperlukan adanya bahasa yang digunakan untuk memodelkan perangkat lunak yang akan dibuat dan perlu adanya standarisasi agar orang di berbagai negara mengerti pemodelan perangkat lunak.

UML paling banyak digunakan pada metodologi berorientasi objek.

1) Class Diagram

Diagram kelas atau *class diagram* menggambarkan struktur sistem dari segi pendefinisian kelas-kelas yang akan dibuat untuk membangun sistem. Kelas memiliki apa yang disebut atribut dan metode atau operasi[5].

- a. Atribut merupakan variabel-variabel yang dimiliki oleh suatu kelas,
- b. Operasi atau metode adalah fungsi-fungsi yang dimiliki oleh suatu kelas.

Diagram kelas dibuat agar pembuat program atau programmer membuat kelas-kelas sesuai rancangan di dalam *diagram kelas* agar antara dokumentasi perancangan perangkat lunak sinkron.

2) Use Case Diagram

Use case atau *diagram use case* merupakan pemodelan untuk kelakuan (*behavior*) sistem informasi yang dibuat. *Use Case* mendeskripsikan sebuah interaksi antara satu atau lebih aktor dengan sistem informasi yang akan dibuat[4]. Secara kasar, *use case* digunakan untuk mengetahui fungsi apa saja yang ada dalam sebuah informasi dan siapa saja yang berhak menggunakan fungsi-fungsi itu.

- a. Aktor merupakan orang, proses, atau sistem lain yang berinteraksi dengan sistem informasi yang akan dibuat di luar sistem informasi yang akan dibuat itu sendiri, jadi walaupun simbol dari aktor adalah gambar orang, tapi aktor belum tentu orang.
- b. *Use case* merupakan fungsionalitas yang disediakan sistem sebagai unit-unit yang saling bertukar pesan antar unit atau aktor. Setiap *use case* dilengkapi dengan skenario. Skenario *use case* adalah alur jalannya proses *use case* dari sisi aktor dan sistem.

3) Activity Diagram

Diagram aktivitas atau *activity diagram* menggambarkan *work flow* (aliran kerja) atau aktivitas dari sebuah sistem atau proses bisnis atau menu yang ada pada perangkat lunak[4]. Yang perlu diperhatikan disini adalah bahwa *diagram aktivitas* menggambarkan aktivitas sistem bukan

apa yang dilakukan aktor, jadi aktivitas yang dapat dilakukan oleh sistem.

- a. Rancangan proses bisnis dimana setiap urutan aktivitas yang digambarkan merupakan proses bisnis sistem yang didefinisikan.
- b. Urutan atau pengelompokan tampilan dari sistem atau user *interface* dimana setiap aktivitas dianggap memiliki sebuah rancangan antarmuka tampilan.
- c. Rancangan pengujian dimana setiap aktivitas dianggap memerlukan sebuah pengujian yang perlu didefinisikan kasus ujinya.
- d. Rancangan menu yang ditampilkan pada perangkat lunak.

4) *Sequence Diagram*

Diagram sekuen menggambarkan kelakuan objek pada *use case* dengan mendeskripsikan waktu hidup objek dan *message* yang dikirimkan dan diterima antar objek[4]. Oleh karena itu untuk menggambarkan diagram sekuen maka harus diketahui objek-objek yang terlibat dalam sebuah *use case* beserta metode-metode yang dimiliki kelas yang diinstansiasi menjadi objek itu. Membuat *diagram* sekuen juga dibutuhkan untuk melihat skenario yang ada pada *use case*.

Banyaknya diagram sekuen yang harus digambarkan adalah minimal sebanyak pen-*definisan use case* yang telah didefinisikan interaksi jalannya pesan sudah dicakup pada diagram sekuen sehingga semakin banyak *use case* yang didefinisikan maka diagram sekuen yang harus dibuat juga semakin banyak. Semua metode di dalam kelas ada di dalam diagram kolaborasi atau sekuen, jika tidak ada berarti perancangan metode di dalam kelas itu kurang baik. Hal ini dikarenakan ada metode yang tidak dapat dipertanggung jawabkan kegunaannya.

5) *Deployment Diagram*

Diagram deployment atau *deployment diagram* menunjukkan konfigurasi komponen dalam proses eksekusi aplikasi[4].

4. TEKNIK PENGUMPULAN DATA

Metodologi penelitian yang digunakan di dalam penulisan ini adalah dimulai dengan mengumpulkan berbagai *source code* dan materi dari *internet*, buku-buku. Adapun tahap-tahap yang dikerjakan oleh penulis dimulai dari:

1) *Metode Observasi*

Dilakukan untuk mengetahui keadaan di lapangan, dalam hal ini yaitu mencari informasi untuk mengetahui berbagai kondisi di tempat yang dijadikan sebagai objek wisata sebagai bahan dalam penulisan.

2) *Metode Wawancara*

Teknik pengumpulan data dengan cara

melakukan wawancara langsung dengan para pengunjung ditempat wisata tersebar dengan masalah yang diteliti yaitu dengan cara tanya jawab langsung dan sistematis dengan pengguna sebagai bahan acuan dalam penyusunan jurnal ini.

3) *Metode Studi Pustaka*

Merupakan teknik pengumpulan data atau informasi yang berbentuk literatur berupa buku, jurnal, maupun *e-book* yang berkaitan dengan teori-teori, *Android* dan mendominasi sebagian besar referensi didalam menyusun jurnal ini.

5. ANALISA KEBUTUHAN

1. *Hardware (Perangkat Keras)*

Spesifikasi perangkat keras yang digunakan dalam membuat aplikasi Jakarta *Tour* berbasis *Android* terbagi menjadi dua perangkat sebagai berikut:

1) *Laptop*

Adapun spesifikasi dari laptop tersebut sebagai berikut:

1. *Processor* : intel(R) core(TM) i3-3120M CPU @2.50GHz
2. *RAM* : 2 GB
3. *Harddisk* : 500 GB
4. *Display* : 14"LED
5. *VGA* : Intel(R) HD Graphics 4000
6. *Mouse dan Keyboard*

2) *Handphone atau Smartphone*

Adapun spesifikasi dari *handphone* sebagai berikut:

- a. *Processor* : Dual-core Snapdragon 200, (Dual-core 1.2 GHz)
- b. *Memory* : 2 GB
- c. *RAM* : 512 MB
- d. Kabel Data

2. *Software (Perangkat Lunak)*

Software atau perangkat lunak yang dibutuhkan dalam aplikasi ini yaitu:

- a. Sistem operasi *windows 7* tipe 32 bit
- b. *Adobe Photoshop Cs6*
- c. *Microsoft Office 2007*
- d. *Microsoft Visio 2013*
- e. *Eclipse Juno*

Eclipse merupakan sebuah *software* yang dapat digunakan untuk membuat sebuah pemrograman *android* dimana di dalamnya dapat dimasuki oleh *Software Development Kit (SDK)* dari *android*

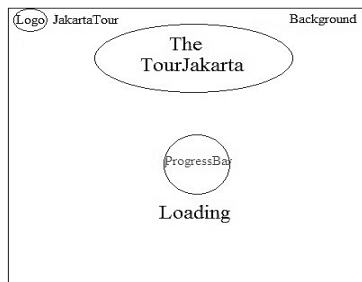
6. ANALISA PENGGUNA

Dalam proses perancangan desain antarmuka (*User Interface*) aplikasi Jakarta *Tour* berbasis *smartphone android*, dalam hal ini tampilan perlu adanya sketsa desain yang digunakan untuk menggambarkan antar muka pada aplikasi yang

dibuat. Tujuannya untuk mempermudah pengguna mengerti fitur-fitur yang terdapat pada sistem agar pengguna mengerti dan dapat menggunakan aplikasi dengan baik. Perancangan sketsa aplikasi Jakarta Tour di bentuk dalam sebuah storyboard. StoryBoard merupakan rancangan untuk mendeskripsikan fungsi-fungsi yang digunakan sehingga memberikan tata letak visual dari gambar. Storyboard dalam pengembangan aplikasi ini dapat dilihat sebagai berikut:

1. Halaman Splash Screen

Pada halaman ini layar menampilkan splash screen yaitu halaman pembuka dari aplikasi Jakarta Tour yang menunjukkan latar belakang yang menggunakan image disertai judul aplikasi ini,



Gambar 2: Rancangan Sketsa Splash Screen.

2. Halaman Menu Utama

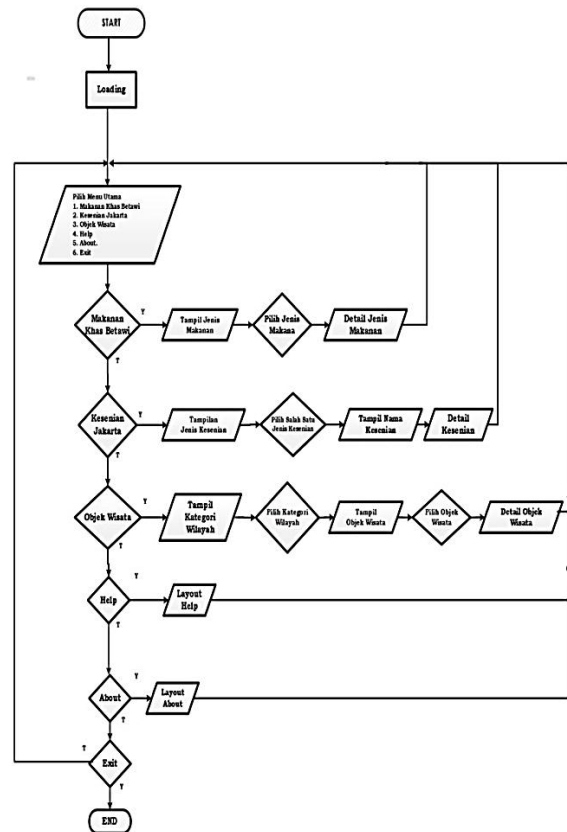
Halaman menu utama yaitu halaman setelah splash screen atau setelah selesai loading, pada halaman menu utama ini memuat enam pilihan tombol menu. Di menu ini terdapat tombol-tombol menu diantaranya:



Gambar 3: Rancangan Sketsa Menu Utama

7. PERANCANGAN

1. Flowchart Aplikasi Jakarta Tour



Gambar 4. Flowchart Aplikasi Jakarta Tour

Diagram Flowchart diatas menerangkan alur program dari aplikasi Jakarta Tour. Dimana alur tersebut jika diaplikasi mulai dijalankan akan muncul tampilan loading setelah selesai loading akan masuk ke menu utama. Pada menu utama ini terdapat enam pilihan tombol button, yaitu makanan khas jakarta, kesenian jakarta, objek wisata, help, about dan exit.

1) Tampilan Splash Screen

Halaman splash screen adalah tampilan pembuka saat aplikasi dijalankan halaman ini berisi judul aplikasi dan gambar background. Berikut tampilan dari halaman splash screen yang ditampilkan pada gambar berikut:



Gambar 5. Tampilan Splash Screen

2) Tampilan Menu Utama

Implementasi tampilan dari menu utama yang ditampilkan pertama kali saat pengguna membuka aplikasiterdapat enam tombol *button* pilihan yaitu makanan khas betawi, kesenian jakarta, objek wisata, *help*, *about* dan menu *exit*. Untuk lebih jelas seperti gambar dibawah ini:



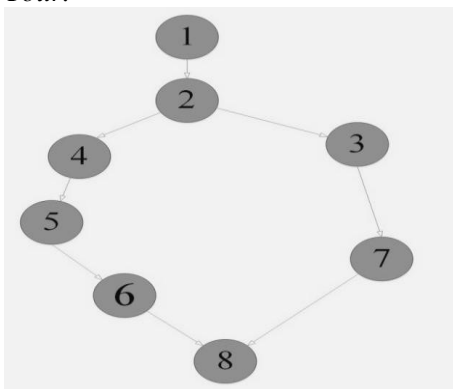
Gambar 6. Tampilan Menu Utama

3) Pengujian

Pengujian sistem dilakukan untuk memastikan bahwa aplikasi yang dibuat telah sesuai dengan desainnya dan semua fungsi dapat dipergunakan dengan baik tanpa ada kesalahan atau *error*. Pengujian aplikasi ini dibuat dengan lengkap meliputi semua proses, kebutuhan dan pengendalian yang ada didalam dokumen dan analisis kebutuhan dan desain sistem.

1. White Box

Dengan menggunakan skema diagram alir, berikut merupakan *diagram* dari aplikasi Jakarta Tour.



Gambar 7. Diagram Alir

8. KESIMPULAN

Dari penelitian dan penulisan yang telah penulis uraikan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- a. Dengan membuat aplikasi Jakarta Tour maka tersedia aplikasi yang memberikan informasi seputar tempat-tempat wisata yang ada di Provinsi DKI Jakarta.

- b. Aplikasi ini Menggunakan IDE Java dengan Framework Eclipse Juno dan SDK Android.
- c. Aplikasi Jakarta Tour Berbasis Android ini dapat diimplementasikan di *smartphone* Android dengan versi 2.3 keatas.
- d. Aplikasi Jakarta Tour ini bisa digunakan dengan mudah karena dilengkapi dengan petunjuk pemakaian aplikasi yang dijelaskan dengan detail.
- e. Implementasi dari pembuatan aplikasi Jakarta Tour telah dilakukan pengujian menunjukkan bahwa semua tombol berfungsi sebagai mana semestinya dan aplikasi ini dapat berjalan dengan baik, dengan tampilan antarmuka sesuai dengan rancangan.

DAFTAR PUSTAKA

[1] Effendi Rissal dan Adnyana Yogie Made Bagus Ida. 2014. *Rancang Bangun Sistem Informasi Geografis Persebaran Lokasi Obyek Pariwisata Berbasis Web dan Mobile Android*.

[2] Irawan 2012. *Membuat Aplikasi ANDROID Untuk Orang Awam*. Palembang: Maxicom.

[3] Suarga. 2012. *ALGORITMA dan PEMROGRAMAN*. Edisi Ke-2, April 2012. Yogyakarta: Andi Offset.

[4] Shalahudin M, dan A.S Rosa. 2013. *REKAYASA PERANGKAT LUNAK Terstruktur dan Berorientasi Objek*. Cet. Ke-1, Agustus 2013. Bandung: Informatika.

[5] S. Hermawan Stephanus. 2011. *Mudah membuat aplikasi Android*. Yogyakarta: Andi Publisher

[6] Supardi, Yuniar, Ir. 2014. *Semua Bisa menjadi PROGRAMMER ANDROID Case Study*. Jakarta: Elex Media Komputindo.

[7] Suprayogi Andri, Awaludin, M dan Andikasani Rifqi Muhammad. 2014. *Aplikasi Persebaran Objek Wisata di Kota Semarang Berbasis Mobile GIS Memanfaatkan Smartphone Android*. Semarang: Jurnal Geodesi Undip, Vol. 3, No. 2, Tahun 2014. 5204-9755-1-SM. Diambil dari:

<http://ejournals1.undip.ac.id/index.php/geodesi/article/viewFile/5204/5009>

RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI PENERIMAAN SISWA BARU (PSB) BERBASIS WEB DI SMK GLOBAL INFORMATIKA TANGERANG

Muhammad Jonni, Martono

ABSTRAK

Perkembangan teknologi informasi berkembang sangat pesat setiap orang dapat melakukan pertukaran data maupun mengakses informasi di mana saja dan kapan saja dengan menggunakan perangkat komputer maupun perangkat *smartphone/mobile phone* selama terhubung dengan sebuah jaringan internet.

Pada SMK Global Informatika Tangerang proses penerimaan siswa baru dilakukan dengan menuliskan data calon siswa baru dalam sebuah formulir kertas dan berkas-berkas lainnya. Sehingga proses penerimaan siswa baru menjadi sangat lambat dan terjadi penumpukan berkas yang sangat banyak sehingga dalam pencarian arsip atau berkas siswa pun menjadi lambat sekali dan calon pendaftar akhirnya terjadi antrian yang panjang sehingga hal ini tidak efektif dan efisien dalam penerimaan siswa baru di era sistem informasi yang telah berkembang sangat pesat tahun belakangan ini.

Dengan demikian perlu merancang sebuah sistem informasi Penerimaan Siswa Baru (PSB) Berbasis *Web* Pada SMK Global Informatika Tangerang yang dapat membantu proses penerimaan siswa baru, dan panitia penerimaan siswa baru mempunyai akses ke sistem yang dirancang. Dalam pengembangan system ini penulis menggunakan bahasa *PHP* yang diharapkan dapat berjalan baik di komputer ataupun *mobile device*. Metode pengembangan system menggunakan *Object Oriented Analysis and Design (OOAD)* dan menggunakan *UML* sebagai alat bantu nya.

Kata Kunci: *Sistem Informasi, Penerimaan, Siswa Baru, PHP, UML*

1. PENDAHULUAN

Pada masa sekarang ini, perkembangan teknologi semakin hari semakin meningkat, satu bukti dari perkembangan tersebut yaitu teknologi informasi berbasis komputer. Dalam dunia teknologi informasi saat ini, waktu memegang peranan penting. Sehubungan dengan meningkatnya kebutuhan masyarakat dari waktu ke waktu menyebabkan manusia terus berusaha untuk menemukan sesuatu yang baru, sesuatu yang bias dimanfaatkan untuk mengerjakan banyak hal secara cepat dan efisien terutama dalam bidang pengolahan data dan informasi.

SMK Global Informatika Tangerang merupakan salah satu tempat pendidikan yang terletak di Jalan Pesantren Kreo Selatan, Larangan Kota Tangerang, dimana sekolah ini masih menggunakan cara yang manual dalam penginputan data siswa dan pendaftaran calon siswa baru.

Di tinjau dari segi pengolahan data dan informasi SMK Global Informatika Tangerang memang telah memanfaatkan sistem komputerisasi, tapi hal tersebut hanya sebatas pada bagian-bagian tertentu saja, seperti untuk mengetik laporan yang berhubungan dengan sekolah atau pembuatan surat pendidikan saja. Suatu contoh aplikasi yang digunakan yaitu *Microsoft Word* dan *Excel*. Jadi pencatatan-pencatatan dalam mengentrikan data siswa tahun ajaran baru masih

menggunakan beberapa buku folio dan proses pembuatan laporan dan pendaftaran data siswa tahun ajaran baru masih dilakukan secara manual. Sehingga laporan yang akan dibuat membutuhkan waktu yang cukup lama dan proses kerja menjadi lambat serta sering terjadi kesalahan dan perulangan dalam pembuatan laporan data siswa tahun ajaran baru tersebut, sehingga mengakibatkan sering terjadinya kesalahan. Akibatnya informasi yang dihasilkan dalam bentuk laporan data siswa tahun ajaran baru tidak jelas, tidak akurat dan apabila ada data lama yang dibutuhkan akan sulit menemukannya kembali karena belum adanya usaha menjadikan computer sebagai media arsip dan belum adanya system pengolahan data yang khusus.

Oleh karena itu penulis akan menerapkan Bahasa Pemrograman *PHP* dalam proses pengolahan data dan pembuatan informasi dalam sekolah yang bersangkutan, dengan harapan akan lebih memperbaiki sistem yang telah ada sekarang sehingga mampu membuat sekolah tersebut menjadi lebih baik dari sebelumnya.

1.1 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diungkapkan sebelumnya, maka pokok permasalahan yang dibahas dalam Tugas Akhir ini adalah:

1. Perlu adanya suatu sistem informasi yang dapat mengelola administrasi siswa yang

terkomputerisasi dengan baik.

2. Diperlukan suatu sistem informasi yang dapat meminimalkan proses kerja sehingga tidak membuang banyak waktu terbuang.
3. Diperlukan adanya suatu sistem yang dapat mengelola data penerimaan siswa baru ke dalam suatu database sistem. Sehingga penumpukan arsip tidak terjadi lagi.
4. Diperlukan suatu sistem yang dapat mengelola laporan sehingga dapat meminimalisasi terjadinya human eror.

2. LANDASAN TEORI

2.1 Pembangunan Sistem Informasi

Pembangunan sistem informasi merupakan hal yang penting dalam perkembangan sistem informasi. Berikut ini definisi pembangunan sistem informasi (*Information System Development*) menurut para ahli:

1. Kumpulan kegiatan para analis sistem, perancang, dan pemakai yang mengembangkan dan mengimplementasikan sistem informasi James Senn, (1989).
2. Proses membangun dan mengimplementasikan sistem informasi sedemikian rupa sehingga sistem informasi tersebut menjadi ada/diwujudkan Toto Suharto, (2002:2).
3. Proses merencanakan, mengembangkan dan mengimplementasikan sistem informasi dengan menggunakan metode, taktik, dan alat bantu pengembangan tertentu.

2.2 Penerimaan Siswa Baru (PSB)

Penerimaan Siswa Baru (PSB) adalah sebuah sistem yang dirancang untuk melakukan otomatisasi seleksi penerimaan siswa baru (PSB) mulai dari proses pendaftaran, proses seleksi hingga pengumuman hasil seleksi, yang dilakukan secara *on-line* dan berbasis waktu nyata (*real time*). Rancangan arsitektur teknologi PSB berbasis web yang mampu memberikan kemudahan, keamanan dan portabilitas akses secara online setiap waktu dan dari mana saja. Sistem aplikasi PSB mampu melakukan multi proses data secara simultan real time sesuai aturan pelaksanaan PSB yang diberlakukan di sekolah. (Wardani,2010:2).

Sistem informasi PSB berbasis web merupakan suatu aplikasi komputer untuk memudahkan proses penerimaan siswa baru yang dilaksanakan secara terstruktur dan mudah dalam pengoperasiannya. Dengan adanya sistem informasi ini diharapkan memudahkan pihak yang terkait dalam mengolah data siswa menjadi sebuah informasi siswa yang diterima pada sekolah tertentu. (Sholikhah, 2012:2).

2.3 Prosedur Penerimaan Siswa baru

a. Ketentuan Umum

1. Penerimaan peserta didik baru pada SMK

Global Informatika Tangerang dilakukan melalui seleksi, dengan mengacu pedoman Penerimaan Peserta Didik Baru (PPDB) di SMK Global Informatika Tangerang pada tahun pelajaran 2014/2015.

2. Kesempatan untuk mengikuti seleksi Penerimaan Peserta Didik baru pada SMK Global Informatika Tangerang terbuka seluas-luasnya bagi peserta didik SLTP/MTs baik negeri maupun swasta yang memenuhi syarat.
3. Disediakan 20% kuota bagi siswa tidak mampu.
4. Jumlah peserta didik yang akan diterima sebanyak 8 (delapan) rombongan belajar yaitu: 1). Kompetensi Keahlian multimedia 2). Kompetensi Keahlian Teknik Komputer dan Jaringan (TKJ).
5. Perangkat dan materi seleksi disiapkan oleh panitia PPDB SMK Global Informatika Tangerang pada tahun pelajaran 2014/2015.
6. Pendaftaran dapat dilakukan secara langsung datang ke sekolah, maupun secara *on-line* di dengan memasukkan alamat SMK Global Informatika tangerang:
localhost/psbonline/halamanutama.php (sudah dapat diakses sejak 10 Mei – 28 Juni 2015).
6. Hasil PPDB diumumkan secara terbuka, dengan ditempel di halaman sekolah SMK Global informatika Tangerang maupun secara online di:
localhost/psbonline/halamanutama.php.

b. Persyaratan

Persyaratan calon peserta didik dalam proses pendaftaran (seleksi administratif) seperti menyerahkan kelengkapan administrasi, terdiri yang dari:

1. Kartu pendaftaran yang dicetak dalam sistem PSB untuk disahkan oleh panitia.
2. Foto kopi akte kelahiran/ Kenal lahir/ Kartu Keluarga (KK)
3. Pas Foto 3 x 4 cm Hitam Putih sebanyak 5 lembar
4. SKHUN atau SKHU (waktu menunggu setelah diterbitkan)
5. Berkas pendaftaran dimasukkan ke dalam *stopmap* khusus yang disediakan oleh Panitia.

Persyaratan Pendaftaran:

- a) Mengisi Formulir pendaftaran yang telah disiapkan panitia dengan lengkap dan benar pada saat pendaftaran langsung (24 Juni – 28 Juni 2015) untuk diverifikasi panitia.
- b) Mengikuti Tes Bakat Minat yang akan dilaksanakan setelah tes Kesamaptaaan Jasma-

ni, dan Tes Kesehatan di tempat pendaftaran oleh dokter dan petugas yang ditunjuk oleh SMK Global Informatika Tangerang.

- c) Tinggi badan Putera minimal 155 cm dan Puteri 150 cm
- d) Umur pada tanggal 1 Juli 2014 maksimal 21 tahun
- e) Membayar uang pendaftaran Rp 30.000,- (BOS).

Keterangan:

Calon Peserta Didik melakukan pendaftaran melalui sistem *online* di alamat website *localhost/psbonline/halamanutama.php* untuk mendapatkan Kartu Ujian Tes Akademik (kartu dicetak sendiri di sistem PSB SMK Global Informatika), kemudian melakukan validasi kartu pendaftaran, saat pendaftaran di SMK Global Informatika Tangerang dimulai. Tes Bakat Minat akan dilaksanakan setelah tes Kesehatan Jasmani, dan Tes Kesehatan di tempat pendaftaran oleh dokter dan petugas yang ditunjuk oleh SMK Global Informatika Tangerang, yang dilaksanakan pada hari yang bersangkutan pada saat pendaftaran.

3. METODE PENELITIAN

3.1 Metode Pengembang Sistem

Metode dalam pengembangan sistem ini menggunakan *System Development Life Cycle (SDLC)* dengan *model process waterfall*. Menurut pressman(2010) tahapan dalam *model process waterfall* sebagai berikut:

1. *Communication*
Tahap ini merupakan analisa kebutuhan *software* dan tahap metode pengumpulan data
2. *Planning*
Tahap *planning* merupakan lanjutan dari proses *communication* tahapan dilakukan analisa sistem berjalan, identifikasi masalah dan alternatif pemecahan masalah.
3. *Modeling*
Tahap ini pemodelan menggunakan UML sebagai alat bantu untuk menggambarkan perancangan sistem yang akan di buat
4. *Contruccion*
Tahapan ini terdiri dari:
 - a. Pemograman
Bahasa pemograman menggunakan PHP dan *framework codeigniter*
 - b. Testing
Pengujian sistem informasi menggunakan *black box*
5. *Deployment*
Tahapan ini biasa dikatakan final dalam pembuatan sebuah *software* atau *system*. Setelah melakukan pemodelan dan pengkodean maka *system* yang sudah jadi akan

digunakan oleh *user*, kemudian *software* yang telah dibuat harus dilakukan pemeliharaan secara berkala.

3.2 Pemilihan CodeIgniter Framework

Framework yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah *codeigniter framework* versi 2.1.2, Pemilihan *codeigniter framework* ini dilakukan karena mempunyai beberapa kelebihan dibandingkan dengan framework lainnya, yaitu:

1. Gratis
CodeIgniter dilisensikan dibawah lisensi Apache/BSD *style open source license*, ini berarti kita dapat menggunakan sesuai keinginan kita.
2. Ringan Cepat
Secara *default codeigniter* hanya berjalan dengan me-load beberapa *library* saja, dengan demikian hanya membutuhkan *resource* yang sedikit sehingga ringan dan cepat di jalankan *library* lain yang nantinya akan digunakan bisa di-load sesuai dengan kebutuhan.
3. Menggunakan MVC
CodeIgniter menggunakan lingkungan pengembangan dengan metode *model view controller (MVC)* yang membedakan antara logika dan presentasi/tampilan, sehingga tugas lebih mudah dipecah-pecah.
4. URL yang Sederhana
Secara *default*, URL yang dihasilkan *codeigniter* sangat bersih (*clean*) dan *search engine friendly (SEF)*.
5. Memiliki Paket *Library* yang lengkap
Codeigniter memiliki paket *library* yang lengkap untuk mengerjakan operasi-operasi yang umum dibutuhkan oleh sebuah aplikasi berbasis *web*, misalnya mengakses *database*, mengirim email, memvalidasi data *form*, menangani *sessions*, memanipulasi gambar, bekerja dengan data *XML-RPC*, dan sebagainya.
 - a) *Extensible*
Sistem dapat dikembangkan dengan mudah dengan menggunakan *library*, *helper*, atau dengan menggunakan *class extensions* atau *system hooks*.
 - b) Tidak Memerlukan *Template Engine*
Meskipun *codeigniter* dilengkapi dengan *template parser* sederhana yang dapat kita gunakan, tetapi hal ini tidak mengharuskan kita untuk menggunakannya. Penggunaan *template engine* dapat mengurangi *performance* dari sistem.
 - c) Dokumentasi Lengkap Jelas
Salah satu hal yang bisa dijadikan barometer apakah sebuah aplikasi benar-bener dikembangkan atau tidak, bisa di-

lihat dari dokumentasinya. Adanya dokumentasi sangat memudahkan bagi pemula dalam mempelajari lingkungan pengembangan aplikasi dengan *codeigniter*.

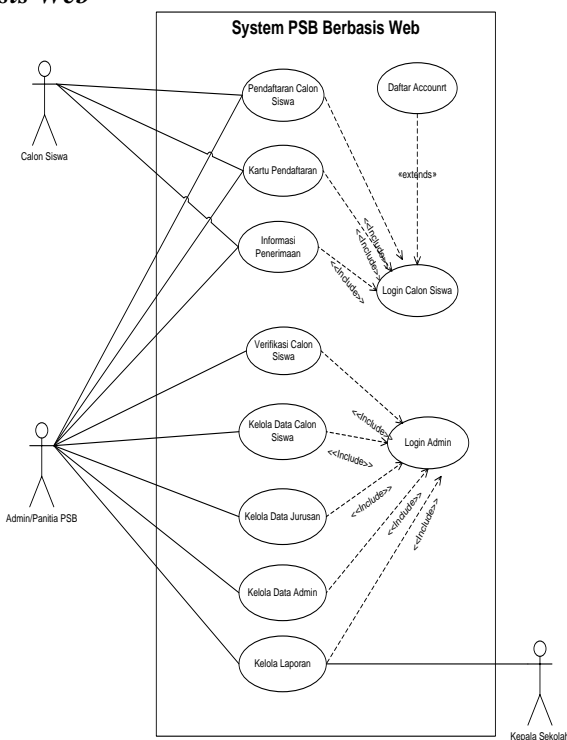
- d) Komunitas
Komunitas pengguna *codeigniter* saat ini sangat banyak, kita dapat berpartisipasi di <http://codeigniter.com/forums/>. Ada kalanya kita ingin mencari informasi yang *case by case* yang tidak dapat kita temukan jawabannya pada *user guide*. forum *codeigniter* adalah salah satu tempat yang layak kita kunjungi.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Perancangan Use Case Diagram

Use Case Diagram digunakan untuk menjelaskan apa yang akan dilakukan oleh sistem serta aktor-aktor yang akan berhubungan dengan proses-proses yang ada di sistem yang di usulkan.

Use case System penerimaan Siswa Baru Berbasis Web



Gambar 1: Use Case Diagram System penerimaan Siswa Baru Berbasis Web.

4.2 Perancangan Activity Diagram

Activity diagram merupakan *diagram* yang menggambarkan berbagai aliran aktivitas yang terjadi di dalam sistem, yang meliputi bagaimana sebuah proses dapat terjadi, kemungkinan-kemungkinan yang bisa terjadi, serta bagai mana akhir dari proses tersebut.

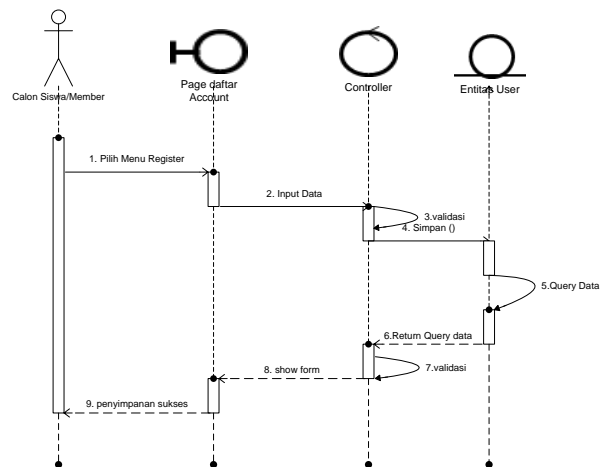
Activity diagram merupakan *state diagram* khusus, dimana sebagian besar *state* adalah *action* dan sebagian besar transisi di *trigger* oleh selesai-

nya *state* sebelumnya (*internal processing*). Oleh karena itu *activity diagram* tidak menggambarkan *behavior internal* sebuah sistem secara detail, tetapi lebih menggambarkan proses-proses dan jalur-jalur aktivitas dari *level* atas secara umum. Di bawah ini adalah *activity diagram* untuk masing-masing *use case*:

4.3 Perancangan Diagram Sequence

Adi Nugroho (2005:92) *sequence diagram* adalah *interaction diagram* yang memperlihatkan *event-event* yang berurutan sepanjang berjalannya waktu. Masing-masing *sequence diagram* akan menggambarkan aliran-aliran pada suatu *use case*.

Menggambaran alur bagi calon siswa/*member* untuk melakukan pendaftaran *user account* sebagai salah satu syarat melakukan pendaftaran melalui web. Adapun *sequence diagram* mengisi *data* jabatan fungsional adalah sebagai berikut:



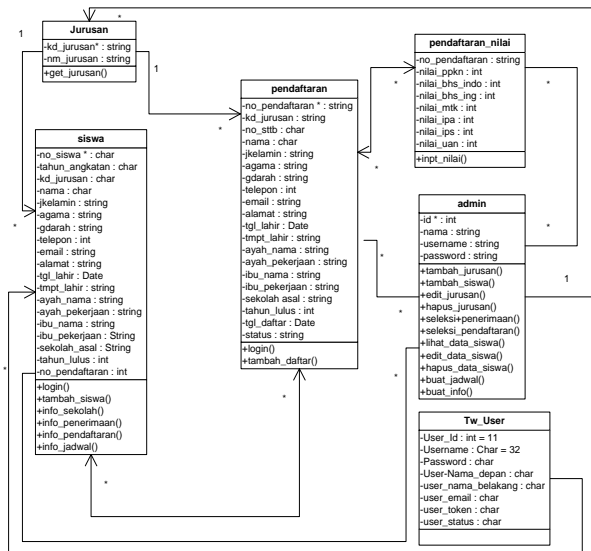
Gambar 2: Sequence Diagram Daftar Account.

4.4 Perancangan Basis Data

Perancangan basis data dalam sistem informasi pemesanan ditujukan agar dalam pengoperasian dan pengimplementasian, dapat diperoleh informasi yang lebih lengkap serta dapat membantu mempermudah proses manipulasi data.

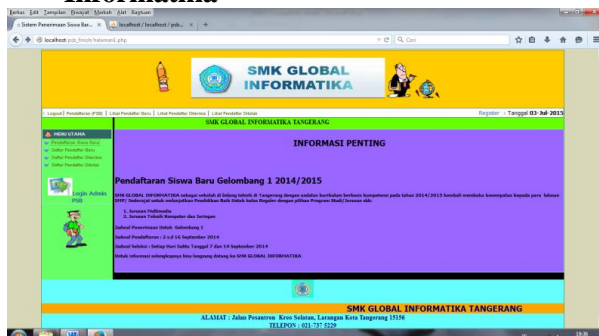
a) Diagram Kelas (Class Diagram)

Diagram kelas (*class diagram*) adalah diagram yang digunakan untuk menampilkan beberapa kelas yang ada dalam sistem/perangkat lunak yang sedang dikembangkan. Diagram kelas memberikan gambaran tentang sistem/perangkat lunak dan relasi-relasi yang ada. Adapun diagram kelas tahap perancangan adalah sebagai berikut:



Gambar 3: Diagram Kelas (Class Diagram).

b) Page Menu Member Account SMK Global Informatika



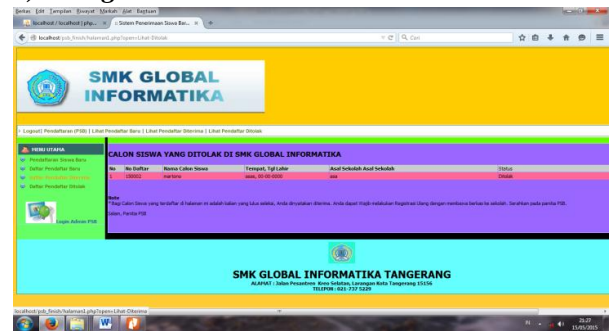
Gambar 4: Page Menu Member Account SMK Global Informatika.

c) Page Daftar Pendaftar Diterima



Gambar 5: Page Daftar Pendaftar Diterima.

d) Page Daftar Pendaftar Ditolak



Gambar 6: Page Daftar Pendaftar Ditolak.

5. KESIMPULAN

Dari penelitian dan tulisan yang telah diuraikan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Aplikasi yang di usulkan dapat membantu dalam penerimaan siswa baru di SMK Global Informatika Tangerang yang setiap tahunnya mendapatkan lonjakan pendaftar yang ingin bersekolah di SMK Global Informatika Tangerang dan sebagai sarana pendukung dalam kegiatan-kegiatan sekolah.
2. Kemudahan mendapatkan informasi bagi siswa yang akan mendaftar sebagai calon siswa baru di SMK Global Informatika Tangerang.
3. Aplikasi yang di usulkan diharapkan dapat menampung calon pendaftar baru yang lebih banyak lagi sesuai kuota yang ditargetkan oleh kepala sekolah SMK Global Informatika Tangerang.
4. Sebagai langkah awal dalam pengembangan Sistem Informasi sekolah kejuruan yang saling terhubung dalam sebuah sistem informasi.

DAFTAR PUSTAKA

Jogiyanto, HM. 2014. *Analisis dan desain sistem informasi: pendekatan terstruktur teori dan praktik aplikasi bisnis* Edisi III Yogyakarta: Andi.

Nugroho, Bunafit. 2013. *Dasar Pemrograman Web PHP-MySQL dengan Dreamweaver*. Edisi I Yogyakarta.

Nugroho, Bunafit. 2008. *Aplikasi Pemrograman Web Dinamis dengan PHP dan MySQL*. Penerbit Gava Media: Yogyakarta

Nugroho, Bunafit. 2005. *Database Relasional dengan MySQL*. Yogyakarta: Penerbit Gava Media.

Kadir, Abdul. 2010. *Membuat Aplikasi Laporan Menggunakan PHP*. Yogyakarta: Penerbit Andi.

Mulhim Imam. 2013. *Aplikasi Toko Bangunan*

Online dengan PHP dan MySQL. Palembang: Penerbit Maxikom.

Nugroho, Adi. 2005. *Analisis dan Desain Perancangan Sistem Informasi dengan Metodologi Berorientasi Objek*. Edisi Revisi. Bandung: Informatika.

<http://ciqwan.blog.unigha.ac.id/2013/08/20/tutorial-pembuatan-aplikasi-portal-psb-online-dengan-php/>

www.mysql.com

www.php.net

EFEKTIFITAS DESAIN AIR MANCUR TERHADAP LINGKUNGAN SEKITAR BUNDRAN GLADAG SURAKARTA

Siti Abadiyah

Jurusan Teknik Sipil UMT

ABSTRAK

Muncratan air yang berasal dari air mancur yang terletak di bundaran gladag Surakarta mengganggu para pengguna jalan yang melintas. Oleh karena itu penelitian ini ditujukan untuk mengetahui sejauh mana efektifitas air mancur terhadap lingkungan sekitarnya. Untuk lebih bisa mengefisienkan lansekap kota yang telah ada sehingga keberadaannya tidak sia-sia, dan mengurangi penyimpangan-penyimpangan yang terjadi. Dengan metode penelitian menggunakan analisa desain dalam segi fungsi termal, estetika dan *nodes* yang dianalisa menggunakan putaka (standar). Diketahui dari hasil analisis tersebut bahwa pada fungsi termal efektifitas desain air mancur hanya pada siang hari, sedangkan malam hari lebih efektif pada fungsi estetika. Pada fungsi *nodes* kurang berefektif pula, terutama dalam segi standar ukuran luasan area air mancur yang dilihat dari tingginya air yang di mancurkan. Dapat disimpulkan, desain yang terbaik untuk mengantisipasi permasalahan di atas yaitu dengan mengganti luasan area air mancur yang sesuai dengan standart yang telah ditentukan sehingga dapat terefisiensikan air mancur tersebut.

Kata Kunci: *Bunderan Gladag, Desain Air Mancur, Efektifitas.*

1. PENDAHULUAN

Kota Solo dibangun melalui *Planned settlement* keraton yang bersifat lambang kosmologis seperti diuraikan sebelumnya sebagai kota yang mengagungkan alam dan Tuhan. Dalam sistem aristokrasi inilah peradaban dan morfologi kota-kota pra industri yang penuh sentuhan rasa dan keagungan kosmos telah mewariskan sejarah citra budaya menjadi sumber desain kota (*Design quarry*). Maka, lansekap yang berada pada daerah keraton dalam hal ini di sekitar jalan jendral Sudirman yang sekarang bernama jalan Galadhag (*Gladag*) dan merupakan wilayah strategis di kota Bengawan sebab semua denyut nadi kehidupan baik politik, ekonomi, budaya, maupun agama bermuara di sekitarnya, merupakan lansekap yang digunakan sebagai poros dari kota Solo.

Elemen lansekap kota yang mendukung pada area ini disesuaikan berdasarkan pada kebudayaan dan tradisi yang berada pada daerah setempat. Salah satunya yaitu air mancur yang berada tepat di depan pintu gerbang kraton. Air mancur ini berbentuk bulat dipertimbangkan agar tidak menghambat sirkulasi kendaraan yang melewati daerah tersebut terlebih daerah tersebut memiliki lalulintas yang cukup padat. Ketinggian air yang di perhatikan tidak sampai menutupi pandangan pada poros sumbu garis lurus. Selain itu air yang di mancurkan memiliki 4 pola air mancur untuk menambah estetika dari atraksi air mancur.

Atraksi air mancur ini tidak dipertunjukkan terus menerus selama 1 hari penuh, tapi memiliki jam-jam tertentu. Namun, bila pada saat air

mancur ini beratraksi, air yang dimancurkan tertiuap angin dan pengguna kendaraan yang sedang melintas terkena cipratan air tersebut terutama pada pengguna kendaraan roda 2. Selain itu, airnya pun jatuh mengalir ke jalan, dan mengganggu baik penggunaan jalan maupun material jalan yaitu terdiri dari aspal yang memiliki kelemahan pada kekuatan material bila tergenang air dan pada akhirnya merusak jalan (jalan menjadi bergelombang).

2. TINJAUAN PUSTAKA

Air Mancur merupakan sebuah pengaturan air yang keluar dari sebuah sumber, mengisi baskom dengan bentuk tertentu, dan disalurkan ke baskom lainnya.

Memiliki Fungsi:

- Sebagai pengendali *thermal*. Percikan air mancur di tengah-tengah *courtyard* menambah kadar uap air sehingga udara menjadi lembab, penguapan berkurang.
- Kekuatan air dalam gerak memberikan efek dramatik, sehingga menjadi pusat perhatian.

Bentuk atau Jenis Air Mancur

Bentuk dan jenis air mancur dapat berupa air mancur dinding, air mancur pot, air mancur kolam, dsb. Untuk air mancur kolam bervariasi dari desain tradisional kolam satu tingkat sampai air mancur dengan kolam bertingkat-tingkat.

Ukuran air mancur harus disesuaikan dengan ukuran taman. Air mancur berukuran besar cocok untuk taman yang luas, demikian pula air mancur ukuran kecil akan bagus berada di taman yang

mungil. Untuk taman mungil dapat dipilih air mancur yang dipasang pada dinding karena tidak membutuhkan *space* yang terlalu besar. Untuk taman yang luas akan lebih leluasa dalam pemilihan desain dan ukuran air mancur. Kolam air atau kolam ikan dengan berbagai bentuk air mancur dapat dipilih sesuai selera. Adapun bentuk dan jenis seperti gambar di bawah ini:



Gambar 1: Air Mancur yang di Tempel di Dinding dan Kolam.

(Sumber: www.architectaria.com)



Gambar 2: Air Mancur Pot.

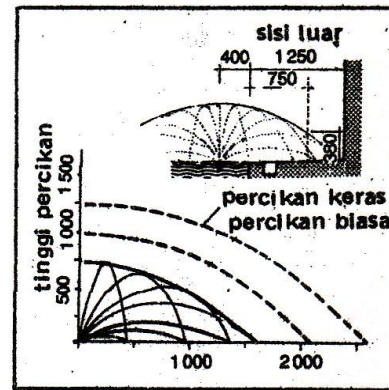
(Sumber: www.architectaria.com)



Gambar 3: Air Mancur Pot.

(Sumber: www.architectaria.com)

Selain itu, ukuran luasan area air mancur menurut Neufert disesuaikan dengan tingginya atau derasnya air itu memancarkan air, seperti pada gambar berikut:



Gambar 4: Jarak Percikan.

(Sumber: Neufert, data arsitek jilid 1)

3. METODE PENELITIAN

1). Fokus Penelitian

Diarahkan untuk mengetahui sejauh mana efektifitas desain air mancur yang terdapat di depan Gapura Gladag yang merupakan pintu masuk dari arah utara ke area Keraton Surakarta.

Dalam penelitian dilakukan dengan menggunakan 3 tahapan yaitu:

1. Penyediaan data

Dalam hal ini terdapat beberapa aspek yang diperhatikan:

- Objek Penelitian, objek penelitian ini adalah air mancur Gladag yang bertempat di jalan Jendral Sudirman, tepat didepan Gerbang Kraton Surakarta.
- Sumber Data, dalam penelitian ini sumber data ialah air mancur Gladag.
- Metode dan Teknik Pengumpulan Data, dalam hal ini pengumpulan data menggunakan metode: Survei langsung ke lapangan, browsing di internet, wawancara masyarakat sekitar, studi literatur dan studi banding.

2. Analisis data

Membandingkan Desain Air Mancur dengan standart desain dan literatur. Ditambah dengan penggunaan tabel pembandingan.

3. Penyajian hasil analisis dan pembahasan.

2). Alat dan Bahan

- Alat tulis dan gambar;
- Kamera; dan
- Komputer.

3). Pengumpulan Data

- Studi Literatur (tinjauan pustaka, standar desain dan studi banding);
- Survey*: pengambilan data dan foto bangunan maupun kawasan; dan
- Wawancara/*Interview*.

4). Analisis Data

Menganalisis efektifitas air mancur Gladag berdasarkan fungsi, estetika, dan standart yang ada.

5). Prosedur Penelitian

- Persiapan: alat dan bahan;
- Pengumpulan data;
- Menganalisa efektifitas desain yang digunakan baik dalam segi fungsi maupun standart;
- Menyusun draf laporan untuk diseminarkan; dan
- Penyempurnaan dan pengandaan.

4. ANALISA DAN PEMBAHASAN

Adapun objek penelitian adalah Air mancur yang berada tepat di bunderan depan Gapura Gladag Surakarta.

Seiring dengan berkembangnya kota Surakarta mempengaruhi pula pada penataan lansekap kota salah satunya pada area bunderan gladag ini. Semula area bunderan ini dihiasi oleh air mancur, kemudian berganti menjadi tugu adipura karena kota solo di nobatkan menjadi kota terbersih selama 3 tahun berturut-turut, setelah itu berganti lagi menjadi sebuah taman karena keberadaan adipura tersebut banyak mendapat protes dari kalangan budayawan setempat. Namun setelah pergantian walikota, area taman tersebut berganti menjadi kembang gagar mayang dan mendapat protes kembali dari para budayawan setempat di karenakan menurut Filosofi kembang yang dibuat pada area tersebut merupakan simbol kematian yang menurut mereka kurang pantas. Oleh karena itu di gantilah sekarang ini menjadi air mancur kembali.

Dari penelusuran sejarah di atas diketahui bahwa hiasan yang sesuai untuk bunderan gladag ialah air mancur dengan memiliki sifat transparan sehingga tidak mengganggu sirkulasi lalu lintas dan jalur budaya yang terkait pada sekitar bunderan tersebut.

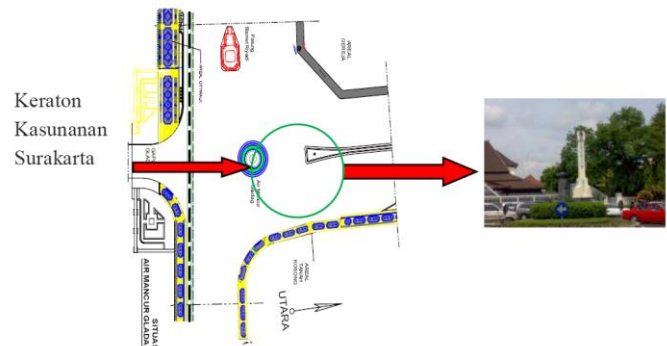


Gambar 5: Letak Air Mancur di Depan Gapura Gladag. (Sumber: <http://img160.imageshack.us/img160/585/harianutama3ef9>)

Dalam hal ini air mancur gladag di analisis dari beberapa fungsi:

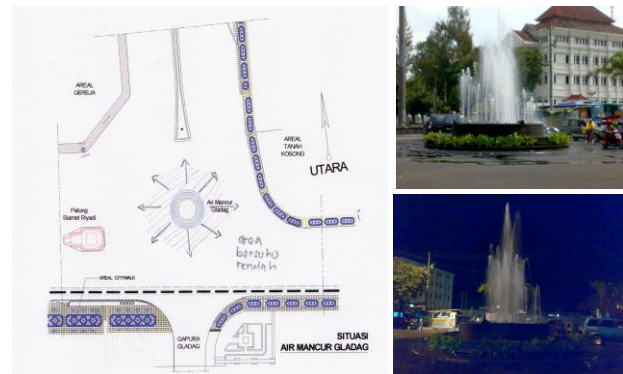
1). Analisa Fungsi Air Mancur

Area Bunderan Air mancur Gladag terletak tepat di tengah-tengah benang merah antara Keraton Kasunanan Surakarta dengan Tugu Pemandangan yang berada di depan balaikota, karena keduanya memiliki keterkaitan sejarah pada masanya. Seperti yang tertera pada gambar di bawah ini:



Gambar 6: Letak Air Mancur Terhadap Garis Imaginer Antara Keraton dan Tugu Pemandangan. (Sumber: Dok. Penulis 2009)

2). Analisa Fungsi Termal



Gambar 7: Situasi Air Mancur (atas siang hari dan bawah malam hari). (Sumber: Dok. Penulis 2009)

Dalam Gambar di atas, di ketahui bahwa:

- Pada gambar 1, yaitu air mancur yang dioperasikan pada siang hari dapat dikatakan menurunkan suhu di area sekitarnya, terlihat bagaimana situasi di sekelilingnya, pada gambar, bahwa area tidak begitu terlihat panas menyengat. Dengan kondisi sirkulasi jalan yang padat dari 3 arah yang menuju bunderan tersebut.
- Pada gambar 2, yaitu pada saat air mancur dioperasikan pada malam hari. Area ini tidak terlalu digunakan sebagai jalur sirkulasi yang padat karena pada arah timur bunderan area jalan tersebut ditutup, tidak digunakan sebagai sirkulasi kendaraan melainkan menjadi sebuah kawasan hiburan malam (area wisata kuliner kota solo). Namun padat dengan

kendaraan yang berparkir.

Dari 2 keterangan diatas di ketahui bahwa efektifitas air mancur Gladag sebagai pengendali termal ditinjau dari pengamatan langsung tanpa pengamatan kuantitatif hanya pada siang hari saja, sedangkan pada malam hari digunakan sebagai estetika.

3). *Analisa Fungsi Estetika*



Gambar 8: Air Mancur Gladag. (Sumber: Dok. Penulis 2008)

Pada siang hari pada saat air mancur ini tidak beratraksi area bundaran ini tidak begitu menarik, dibanding dengan ketika air mancur ini beratraksi. Namun karena letak berada di tengah jalan atau bisa diartikan sebagai pengatur jalur lalu lintas maka pada siang hari estetika yang ada kurang begitu rekreatif, jarang ada orang yang sengaja melihat atau berekreasi pada area tersebut.

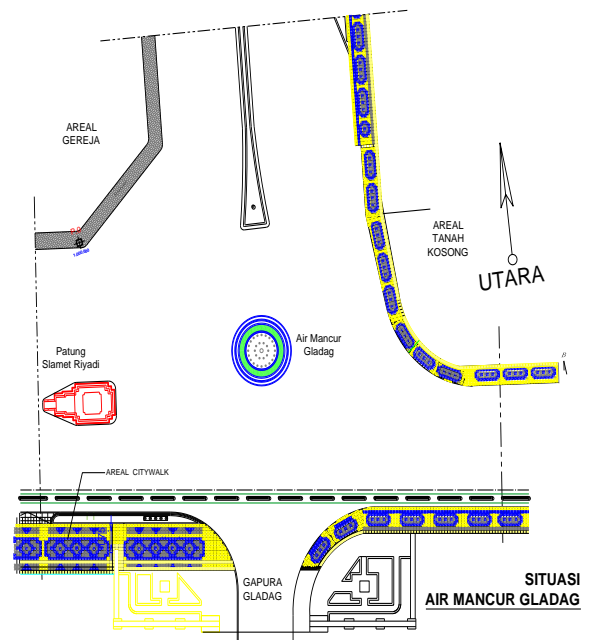


Gambar 9: Air Mancur Gladag malam hari. (Sumber: dok. Penulis 2009)

Berbeda lagi keadaanya pada malam hari. Seperti yang telah di jelaskan pada analisa fungsi termal di atas bahwa pada malam hari terdapat area wisata kuliner pada arah timur bundaran, maka air mancur ini dapat menjadi sebuah point of interest sekaligus penambah daya tarik pada area wisata yang hanya diadakan pada malam hari tersebut. Efek pergerakan tersebut menjadi lebih dramatik.

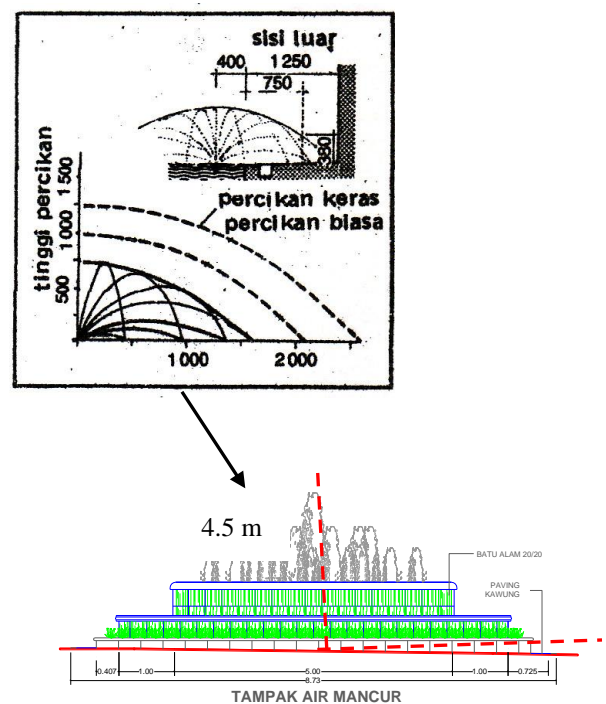
4). *Analisa Fungsi Nodes atau Simpul*

Area bundaran ini bisa dikatakan sebagai nodes atau simpul yang merupakan titik pusat dari beberapa arah sirkulasi. Sepeti yang tertera pada gambar di bawah ini:



Gambar 10: Arah Sirkulasi Kendaraan yang Melewati Bundaran Gladag. (Sumber: dok. Penulis 2009)

Area ini merupakan simpul antara arah utara ke selatan, arah barat ke utara dan arah barat ke selatan kendaraan-kendaraan yang melintas. Bisa di pastikan terjadi kepadatan sirkulasi pada saat siang hari. Oleh karena itu, efektifitas yang ada bersangkutan dengan luasan bundaran serta elemen yang ada pada bundaran tersebut. Disini air mancur tersebut merupakan elemennya, oleh karena itu seberapa besarkah efektifitas dapat kita ketahui melalui analisa sebagai berikut:



Gambar 11: Analisa Standar yang Ada dengan Desain di Lapangan. (Sumber: Dok. Penulis 2009)

Dalam Standar diketahui dengan tinggi muncrat air 1m membutuhkan luasan area 2.1m sedangkan pada lapangan, ketinggian 4.5m seharusnya membutuhkan 9.5m luasan area cipratan hanya memiliki luasan 8.73m. Oleh karena itu terjadi penyimpangan, mengakibatkan muncrat airnya mengganggu kendaraan yang melintas.

5. KESIMPULAN

Dari keseluruhan dapat disimpulkan bahwa:

1. Penyimpangan yang terjadi dengan muncratnya air mancur ketika beratraksi disebabkan karena efektifitas pada desain air mancur gladag yang kurang efektif dalam segi standar ukuran, luasan kolam air kurang sebanding dengan tingginya air yang dimuncratkan sehingga terjadinya penyimpangan tersebut.
2. Desain yang terbaik (efektifitas) dirasa lebih pas dengan standart kemuncratan air yang ada, dengan menambah luasan kolam dan juga atraksi air yang tidak berlebihan, namun fungsi tetap dipertahankan tetap menjadi pusat perhatian.

Saran dan Rekomendasi

1. Kepada pemerintahan yang terkait khususnya untuk tetap memperhatikan setiap penyimpangan yang terjadi dan segera mengatasi penyimpangan tersebut dengan lebih bijaksana.
2. Kepada akademisi dalam hal ini para peneliti untuk meneliti lebih jauh fungsi termal air mancur gladag dalam bentuk kuantitatif.

DAFTAR PUSTAKA

Dinas Tata Kota Surakarta. 2008. *Dokumen Air Mancur Gladag*. Ciptakarya: Surakarta.

Neufert, Ernest. 1994. *Data Arsitek Jilid 1*. Jakarta: Erlangga.

Laurens, Joyce M. dan Esterlita Devi Hendrayani. 2002. *Air Sebagai Subjek dalam Desain Arsitektur*: Jurnal PUSLIT PETRA Jurusan Teknik Arsitektur.

RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI TRANSAKSI PEMINJAMAN BUKU BERBASIS WEB ON LINE PADA PERPUSTAKAAN UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH TANGERANG

Sri Mulyati¹⁾, Rahmat Hidayat²⁾, Ika Dewi Lestari³⁾

^{1,2)}Program Studi Teknik Informatika

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

³⁾Universitas Budi Luhur Jakarta

E-mail: ¹⁾ *lilystrimulyati@gmail.com*, ²⁾ *ekahidayatr@gmail.com*,

³⁾ *ikadewilestari.2014@gmail.com*

ABSTRAK

Perkembangan kebutuhan akan Teknologi Informasi dan Komunikasi semakin hari semakin menunjukkan peningkatan seiring dengan bertambahnya waktu. Lembaga Pendidikan Universitas Muhammadiyah Tangerang merupakan salah satu yang memanfaatkan Teknologi Informasi dan Komunikasi. Lembaga Pendidikan Universitas Muhammadiyah Tangerang merupakan lembaga pendidikan yang mempunyai sebuah sub bagian yang tidak terpisahkan dari keseluruhan operasional. Sub bagian tersebut adalah perpustakaan, dimana pada perpustakaan tersebut tersimpan ratusan buku dengan jumlah peminjam yang tidak kalah banyaknya.

Perpustakaan tersebut berusaha untuk menghimpun informasi tentang buku-buku yang dimiliki termasuk buku-buku yang sedang di pinjam oleh para anggotanya, tetapi hal tersebut tidak dapat terlaksana dengan cepat dan akurat, karena jumlah datanya banayak sekali sedangkan system digunakan tidak memadai. Untuk itu perlu pembuatan system informasi yang dapat mengatasi permasalahan tersebut. Dengan adanya system informasi ini maka proses registrasi anggota baru dapat ditangani dengan cepat, registrasi buku baru dapat dilakukan dengan cepat. Dengan adanya katalog maka anggota dapat mencari koleksi yang dimiliki oleh perpustakaan dengan cepat. Untuk sirkulasi peminjaman dan pengembalian buku dapat di telusuri dengan cepat dan akurat.

Kata Kunci: *Sistem Informasi, Perpustakaan, Klasifikasi Buku, Katalog.*

1. PENDAHULUAN

Perkembangan kebutuhan akan Teknologi Informasi dan Komunikasi (TIK) semakin hari semakin menunjukkan peningkatan seiring dengan bertambahnya waktu. Hal ini telah ditangkap oleh organisasi-organisasi maupun perusahaan-perusahaan di Indonesia akan pentingnya peranan Teknologi Informasi dan Komunikasi (TIK) yang berfungsi sebagai penunjang aktivitas bisnis organisasi yang bersangkutan.

Lembaga pendidikan Universitas Muhammadiyah Tangerang merupakan salah satu yang memanfaatkan Teknologi Informasi dan Komunikasi (TIK). Universitas Muhammadiyah Tangerang merupakan lembaga pendidikan mempunyai sebuah sub bagian yang tidak terpisahkan dari keseluruhan operasional Sub bagian tersebut adalah perpustakaan, dimana pada perpustakaan tersebut tersimpan ratusan buku dengan jumlah peminjam yang tidak kalah banyaknya. Perpustakaan tersebut berusaha untuk menghimpun informasi tentang buku-buku yang dimiliki termasuk buku-buku yang sedang di pinjam oleh para anggotanya. Tetapi hal tersebut tidak dapat terlaksana dengan cepat dan akurat, karena banyaknya jumlah data sedangkan sistem yang digunakan tidak memadai. Apabila seorang anggota ingin memin-

jam sebuah judul buku, maka sang pustakawan akan kesulitan untuk tahu apakah buku tersebut dimiliki oleh perpustakaan, ataukah buku tersebut sedang dipinjam oleh anggota lainnya. Sistem yang digunakan adalah sistem berkas, dimana calon anggota baru wajib mengisi form data pribadi dan menyertakan kartu pelajar, kemudian anggota tersebut dibuatkan kartu data peminjaman buku untuk anggota. Proses pendataan buku pun dilakukan secara manual sehingga membutuhkan waktu yang lama untuk dapat diselesaikan.

1.1 Rumusan Masalah

Dari perumusan masalah diatas menitik beratkan pada pembuatan Sistem Informasi Transaksi Peminjaman Buku Pada Perpustakaan Universitas Muhammadiyah Berbasis *Web*, dengan batasan masalah sebagai berikut:

1. Sistem ini menggunakan skrip PHP sebagai akses data yang dinamis;
2. Menggunakan data *base MySQL* sebagai tempat menyimpan data;
3. Menggunakan *Adobe Dreamweaver* sebagai pengatur *layout web*; dan
4. Menggunakan *web server Xampp* sebagai server yang khusus digunakan untuk menyimpan halaman *website* atau *home page*.

1.2 Tujuan Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Proses pinjam-meminjam dan pengolahan data buku di perpustakaan dapat berlangsung lebih sistematis, cepar dan akurat;
2. Meningkatkan dan mengembangkan kinerja perpustakaan;
3. Sebagai data base koleksi buku yang dapat di akses sewaktu-waktu;
4. Meningkatkan efektivitas dan efisiensi kerja perpustakaan; dan
5. Menjamin keamanan data.

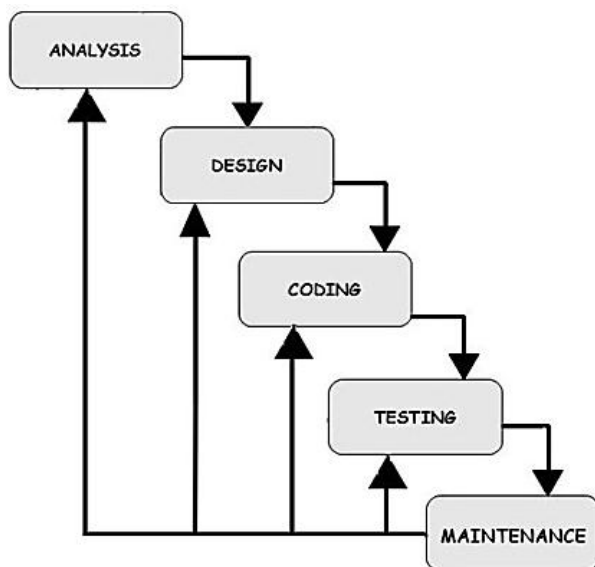
1.3 Maksud Dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian ini adalah membuat rancangan system komputerisasi basis data yang dapat digunakan untuk mendukung proses-proses atau kegiatan operasional yang berlangsung di dalam perpustakaan tersebut.

2. METODOLOGI PENELITIAN

2.1 Pengembangan Sistem

Penulis menggunakan model sekuel linier. model ini juga disebut dengan *siklus kehidupan klasik* atau *model wáter fall* dimana sekuel linier mengusulkan sebuah pendekatan pengembangan perangkat lunak yang sistematis. Penulis menerapkan beberapa siklus pengembangan sekuel linier, terdiri dari:



Gambar 1: Model Water Fall.
(Sumber: Sommerville, 2011)

2.2 Tahap Analisis Sistem (Analisis)

Pada tahap analisis sistem ini, penulis perlu melakukan hal-hal yang berkaitan dengan kebutuhan akan data-data untuk pembuatan sistem ini. Ada pun kegiatan yang dilakukan dalam analisis sistem ini meliputi identifikasi jenis data-data, informasi yang akan menjadi pokok utama, kebutuhan akan *interface* yang akan disajikan pengolahan data serta fungsi-fungsi lain dalam sistem yang dapat mendukung dibangun nya sistem ini.

2.3 Tahap Perancangan (Design)

Desain sistem yang diusulkan dalam pembuatan Sistem Informasi Koni Kota Tangerang ini meliputi beberapa proses diantaranya desain proses, desain basis data dan desain interface.

1. Desain Proses

Pada desain proses ini perancangan dilakukan berdasarkan permasalahan-permasalahan serta berdasarkan kebutuhan pengguna, dengan menggunakan DFD (*Data Flow Diagram*) untuk menggambarkan secara keseluruhan alur proses sistem yang dibuat, penggambaran sistem ini dibuat berdasarkan analisis untuk digunakan sebagai rancangan sistem usulan.

2. Desain Basis Data

Desain basisdata mentransformasikan model domain informasi selama analisis kedalam struktur data yang akan diperlukan untuk mengimplementasi perangkat lunak, pada tahap ini dilakukan perancangan tabel *database* dan pembuatan diagram hubungan antar entri (ERD) berdasarkan tahap analisis data, serta pembuatan nomalisasi data untuk mencegah data-data yang *redundance* (ganda).

3. Desain Interface

Desain *interface* langkah desain ini adalah untuk menggambarkan bagaimana perangkat lunak berkomunikasi dalam dirinya sendiri, dengan sistem yang berintropoperasi dengan nya dan dengan yang menggunakannya (*user*). Desain *interface* yang akan dibuat dalam penelitian ini meliputi:

a) State Transition Diagram

State transition digunakan untuk menggambarkan aktifitas dan interaksi yang ada di dalam sistem.

b) Desain Menu

Desain menu dibuat dengan model *Hierarchy Input Process Output* (HIPO) dengan tujuan untuk mengetahui hubungan masing - masing modul dalam program.

4. Tahap Code Program (Coding)

Pada tahap ini adalah generasi kode program (*coding*) dimana desain yang telah dibuat harus diterjemahkan kedalam bentuk mesin yang bisa dibaca. Jika desain yang dilakukan dengan cara yang lengkap, maka pembuatan kode program (*coding*) dapat diselesaikan dengan secara mekanisme yang ada.

5. Tahap Pengujian Program (Testing)

Adapun untuk mengetahui suatu program baik atau tidaknya, maka dilakukan suatu pengujian terhadap program tersebut, dan pengujian yang dilakukan dapat menggunakan dua cara yaitu dengan menggunakan metode *black box* dan *white box*.

- a) Metode *Black Box*
Metode ini bisa dilakukan *interface* suatu sistem agar dapat diketahui apakah proses yang dibuat sesuai dengan rancangan yang telah dibuat.
- b) Metode *White Box*
Metode *white box* ini dilakukan pada sistem yang lebih memperhatikan *source code* dan melihat bagaimana struktur internal software agar dapat mengidentifikasi suatu *software*. Selain itu, metode *white box* juga berfungsi untuk mengetahui jalannya sistem yang normal didalam *web browser*.

2.4 Tahap Implementasi Program (Maintenance)

Implementasi adalah tahap untuk menerjemahkan modul-modul yang dihasilkan tahap desain kedalam bahasa program. Sesuai dengan tujuan penelitian ini maka implementasi yang dilakukan adalah komponen apa saja yang dibutuhkan sehingga dapat membentuk *script* PHP untuk membuat sebuah *database* yang dapat digunakan untuk sistem informasi perpustakaan pada Universitas Muhammadiyah Tangerang.

3. ANALISA DAN PEMBAHASAN

Dalam mendesain program sistem informasi perpustakaan ini digunakan sistem berbasis komputer untuk memproses transaksi data order buku, transaksi data buku, transaksi peminjaman buku dan transaksi pengembalian buku untuk memudahkan penggunaan. Dari hasil analisis mengenai sistem yang terkait dengan kondisi di lembaga seperti yang telah di uraikan pada sub bab diatas, selanjutnya akan dilakukan perancangan sistem.

Perancangan sistem dilakukan dengan kebutuhan fungsional sistem. Perancangan sistem yang dilakukan meliputi:

1. Perancangan proses yang terdiri dari perancangan dokumen *flow*, diagram berjenjang, perancangan DFD yang akan dilakukan dekomposisi sampai dengan level tertinggi.
2. Perancangan data yang terdiri dari perancangan CDM (*Conceptual Data Model*) yang selanjutnya di mapping ke dalam PDM (*Physical Data Model*).
3. Perancangan menu yang terdiri dari perancangan struktur menu dan perancangan *layout*.

Langkah di dalam tahap analisis sistem hampir sama dengan langkah yang dilakukan dalam mendefinisikan proyek sistem yang akan dikembangkan pada tahap perencanaan sistem. Perbedaan terletak pada ruang lingkup tugasnya. Oleh karena itu pada tahap analisis sistem, langkah pertama yang harus dilakukan oleh analisis

sistem adalah mengidentifikasi dahulu masalah yang terjadi.

Masalah tersebut timbul karena beberapa faktor yaitu sebagai berikut:

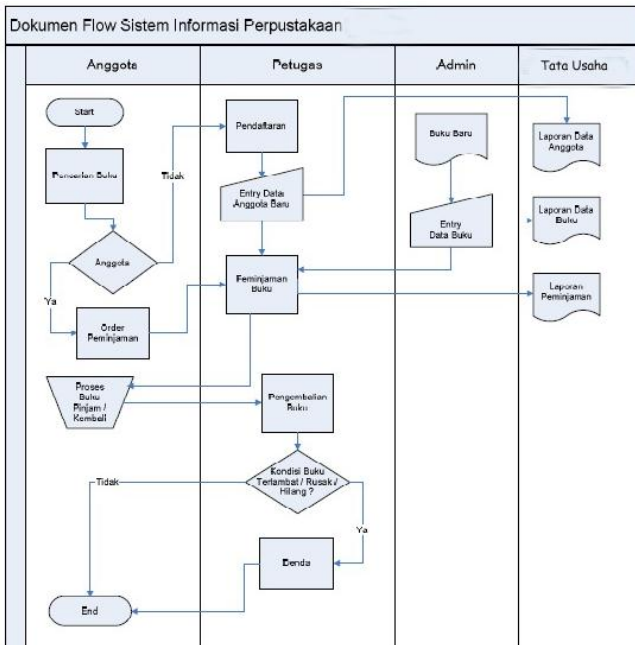
- a. Pada proses sirkulasi (*peminjaman dan pengembalian*), pendaftaran anggota dan penelusuran buku masih dilakukan secara konvensional, sehingga menyebabkan kurang cepat dan kurang akurat didaam proses pelayanan terhadap anggota, pembuatan laporan dan kegiatan lainnya yang sering berhubungan.
- b. Perpustakaan belum memiliki aplikasi sistem informasi perpustakaan jadi masih banyak penyimpanan data yang tidak teratur dan terdapatnya beberapa data yang sama (*redundancy*).

Pengolahan data perpustakaan Universitas Muhammadiyah Tangerang saat ini masih secara manual dimana pencatatan buku dan peminjaman buku dan pengembalian buku perpustakaan ditulis dan disimpan dalam bentuk dokumen-dokumen kertas, dan apabila laporan tersebut akan dibutuhkan, butuh waktu lama untuk mencarinya.

Analisis sistem yang dilakukan akan dijelaskan pada pembahasan ini merupakan gambaran secara keseluruhan dari kendala-kendala sistem yang telah dilakukan oleh data proses peminjaman buku dan pengembalian buku perpustakaan. Pengolahan proses peminjaman buku dan pengembalian buku yang dilakukan secara manual oleh perpustakaan kemungkinan besar akan terjadi keterlambatan dalam menyajikan laporan yang dibutuhkan, sehingga informasi yang disampaikan kurang relevan, tidak akurat, tidak tepat waktu dan sulit untuk diketahui bentuk laporannya.

3.1 Flowchart

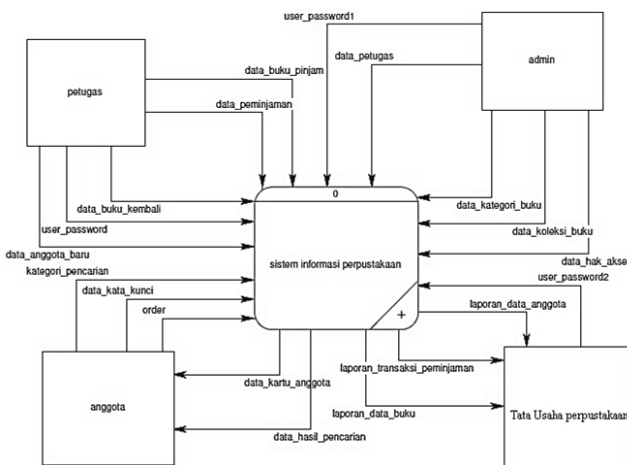
Flowchart merupakan diagram alir yang menggambarkan sebuah logika dari sebuah program atau prosedur sistem. Berfungsi sebagai alat bantu dan dokumentasi. Adapun *flowchart* sistem yang diusulkan adalah sebagai berikut:



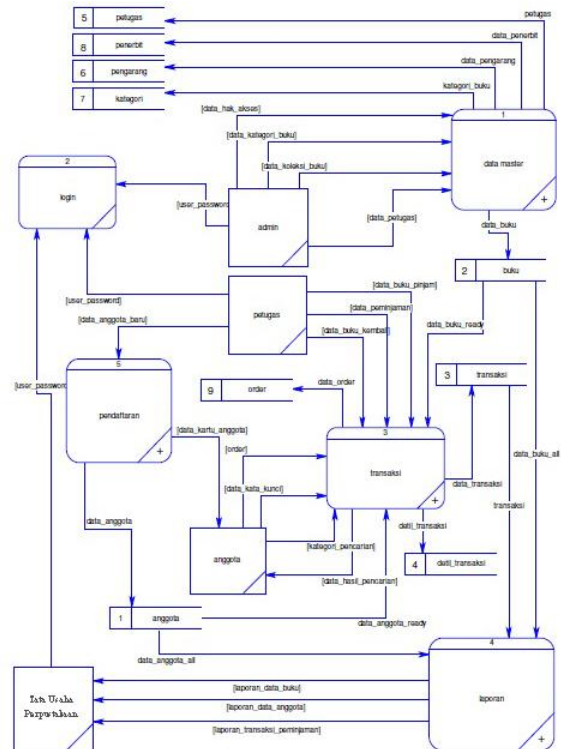
Gambar 2: Flowchart Sistem

3.2 Data Flow Diagram Konteks

Diagram konteks menggambarkan hubungan input/output sistem informasi perpustakaan dengan kesatuan luar. Perancangan sistem ini melibatkan tiga entitas yaitu anggota, petugas, admin dan Tata Usaha Perpustakaan. Seperti yang di gambarkan pada konteks diagram berikut:



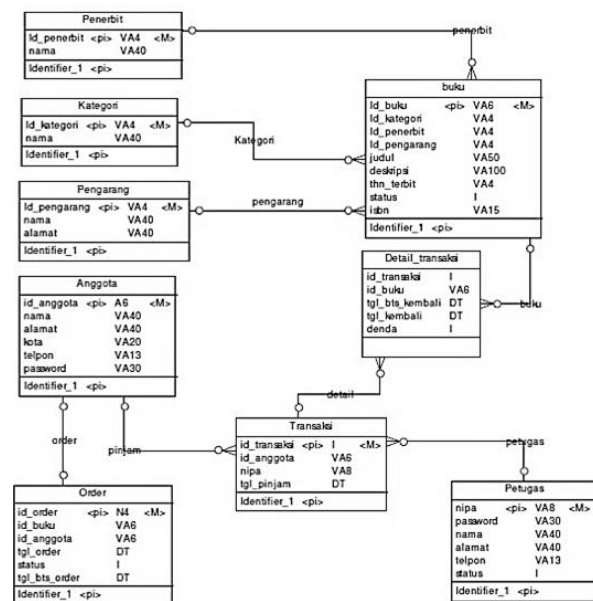
Gambar 3: Diagram Konteks.



Gambar 4: Data Flow Diagram (DFD)

3.3 Perancangan Database

Entity Relationship Diagram (ER-Diagram) atau ERD adalah metode perancangan database yang menggambarkan hubungan antara entity yang terdapat dalam sistem. ERD digunakan untuk merancang pembangunan database. Database tersebut digunakan untuk menyimpan data yang menunjang program sistem ini. Penggambaran datanya menggunakan Conceptual Data Model (CDM), yang di tunjukkan pada gambar dibawah ini:



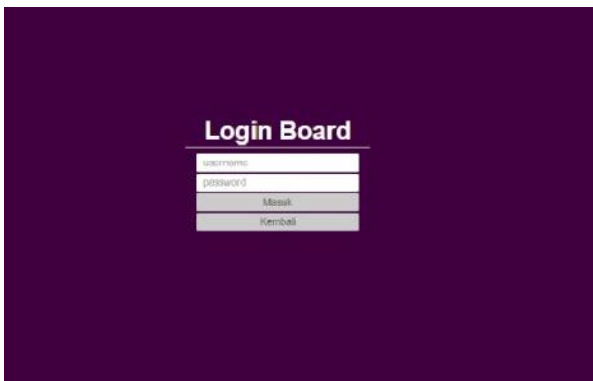
Gambar 5: Diagram Conceptual Data Model (CDM)

Halaman *home* akan muncul pertama kali saat user mengakses sistem informasi perpustakaan Universitas Muhammadiyah Tangerang seperti

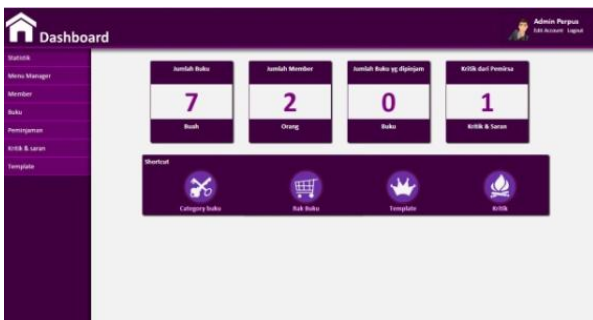
pada gambar di bawah:



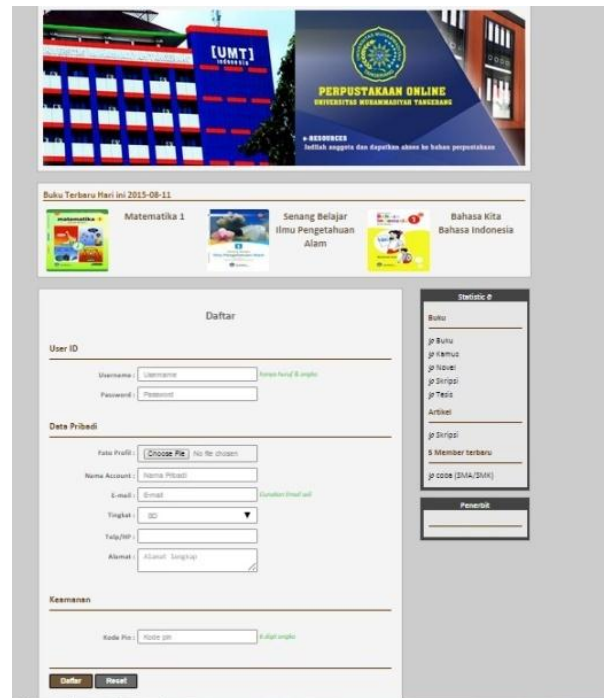
Gambar 6 Halaman Home perpustakaan



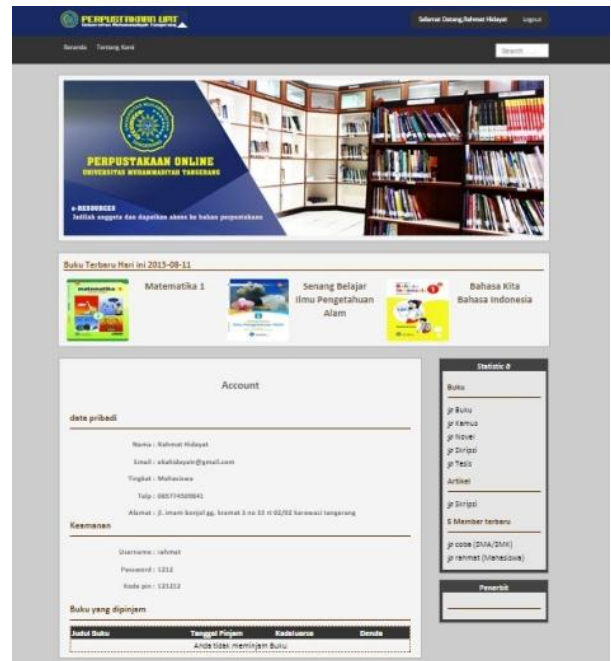
Gambar 7: Halaman Login.



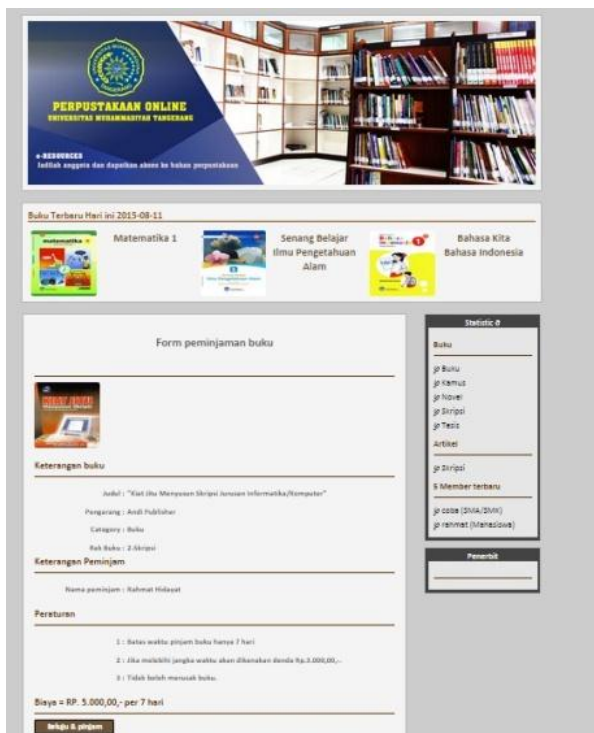
Gambar 8: Halaman Admin Perpustakaan.



Gambar 9: Halaman Daftar Anggota.



Gambar 10: Halaman Data Anggota.



Gambar 11: Halaman Peminjaman Buku.



Gambar 12: Halaman Logout Anggota.

3. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan pada perpustakaan Universitas Muhammadiyah Tangerang. Dapat ditarik kesimpulan:

1. Sistem ini dapat digunakan sebagai alat bantu meningkatkan kinerja petugas perpustakaan dan mempermudah dalam penyajian informasi.
2. Sistem ini dapat menyimpan data perpustakaan yang meliputi data buku, data anggota, data peminjaman dan data pengembalian yang tidak memerlukan ruang dan media yang terlalu besar. Sistem Informasi perpustakaan Universitas Muhammadiyah Tangerang dapat mem-

bantu petugas perpustakaan dalam pelayanan bagi anggota perpustakaan agar dapat mendukung kelangsungan proses belajar mengajar.

3. Dengan adanya sistem informasi ini pihak perpustakaan Universitas Muhammadiyah Tangerang dapat mendapatkan informasi mengenai data manajemen anggota, manajemen buku, manajemen transaksi peminjaman dan manajemen transaksi pengembalian berupa laporan-laporan dari data yang disimpan di sistem dengan lebih mudah.

DAFTAR PUSTAKA

B. Davis, Gordon. 1993. *Kerangka Dasar Sistem Informasi Manajemen*. Pustaka Binaman Jakarta: Pressindo.

G. Murdick, Robert/E. Ross, Joel/R. Claggett, James. 1997. *Sistem Informasi untuk Manajemen Modern*. Jakarta: Erlangga.

Jogiyanto. 2005. *Sistem Manajemen Database Penerjemah*. Yogyakarta: Andi.

Jogiyanto, HM. 1995. *Analisis dan Desain Sistem Informasi: Pendekatan Terstruktur Teori dan Praktek Aplikasi Bisnis*. Yogyakarta: Penerbit Andi Offset,.

Jr, Raymond McLeod. 1997. *Sistem Informasi Manajemen Versi Bahasa Indonesia*. Jakarta: Prenhallindo.

Jr Raymond McLeod. 2000. *Sistem Informasi Manajemen: Studi Sistem Informasi Berbasis Komputer*. Jakarta: PT. Prenhallindo.

Kadir, Abdul. 2003. *Pemrograman WEB Mencakup: HTML, CSS, JavaScript & PHP*. Yogyakarta: Penerbit Andi.

Murdick, Ross. 1993. *Perancangan dan Pembangunan Sistem Informasi*. Yogyakarta: Penerbit Andi.

ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS RESIN ABC MENGGUNAKAN SIX SIGMA DI PT. PARDIC JAYA CHEMICALS

Tri Widodo, Hari Priyadi

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang

ABSTRAK

Perkembangan teknologi di dunia bisnis dan perdagangan membuat persaingan menjadi ketat dan tajam. Dalam usahanya untuk memenuhi kepuasan konsumen yang makin tinggi, maka perusahaan harus dapat menentukan faktor kualitas yang diminta oleh konsumen, selain faktor harga, design, dan faktor lainnya. Salah satu metode yang dapat dilakukan perusahaan untuk selalu meningkatkan kualitas produksi adalah dengan menggunakan metode *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan pengendalian kualitas yang targetnya yaitu 3,4 DPMO atau 3,4 cacat per sejuta kesempatan. Dengan adanya target six sigma yang 3,4 DPMO maka dapat dikatakan realitas untuk dapat dicapai dari pengendalian kualitas yang berdasar pada *zero defect*. Pengendalian kualitas yang dipakai dalam penelitian ini menggunakan pendekatan *six sigma* dengan metodologi DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*), yang dilakukan di tiap proses produksi tetapi sebelum melaksanakan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* perlu adanya rencana agar pelaksanaan *six sigma* dapat sukses diterapkan. Pengendalian kualitas dibutuhkan PT. Pardic Jaya Chemicals untuk tetap menjaga proses produksi menjadi aliran proses yang kuat dan handal sehingga pencapaian level sigma sebesar 3,46 dan DPMO sebesar 25514,4 dapat lebih ditingkatkan serta tidak ada lagi hasil produksi yang cacat atau dengan kata lain tidak ada lagi kerugian bagi perusahaan karena produk cacat.

Kata Kunci: *Teknologi, Six Sigma, DPMO, Zero Defect, DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)*

1. PENDAHULUAN

PT. Pardic Jaya Chemicals adalah salah satu perusahaan resin sintesis yang selalu berusaha menghasilkan resin sintesis yang sesuai dengan standar demi memuaskan pelanggan. Pada kenyataannya, masih terdapat produk yang *defect*/cacat. Hal ini tentunya tidak sesuai dengan target perusahaan yang menginginkan hasil produksi yang sempurna demi menghadapi persaingan dunia bisnis yang semakin ketat.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengendalikan kualitas dan mengatasi cacat produk yang banyak adalah metode *six sigma*. Melalui penekanan pada kemampuan proses (*Process Capability*), industri dapat mengharapkan 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan (DPMO – *Defects Per Million Opportunities*). *Six sigma* sendiri merujuk kepada target kinerja operasi yang diukur secara statistik dengan hanya 3,4 cacat (*defect*) untuk setiap juta aktivitas atau peluang. Dengan kata lain, *six sigma* adalah sebuah konteks yang didalamnya kita akan dapat mengintegrasikan banyak “praktik terbaik” serta konsep manajemen yang berharga tapi sering kali tidak berkaitan, mencakup pemikiran sistem, perbaikan terus menerus, *knowledge management*, *mass customization*, dan manajemen berbasis aktivitas (*activity-based management*)

(Pande dkk, 2002:82). Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab *defect* yang terjadi pada produk resin ABC dan mengetahui prioritas usulan perbaikan yang dapat digunakan untuk mengurangi jumlah *defect* pada resin ABC.

2. METODE PENELITIAN

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *six sigma*. Aplikasi *six sigma* berfokus pada cacat dan variasi, dimulai dengan mengidentifikasi unsur-unsur kritis terhadap kualitas (*Critical to Quality - CTQ*) dari suatu proses. *Six sigma* menganalisa kemampuan proses dan bertujuan menstabilkannya dengan cara mengurangi atau menghilangkan variasi–variasi. Langkah mengurangi cacat dan variasi dilakukan secara sistematis dengan mendefinisikan, mengukur, menganalisa, memperbaiki, dan mengendalikan. Langkah penelitian yang dilakukan adalah:

1. Survey pendahuluan yang dilakukan pada PT Pardic Jaya Chemicals untuk mengetahui kondisi umum perusahaan;
2. Identifikasi masalah dengan membahas masalah yang terkait atribut produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi;
3. Studi Literatur yang dilakukan dengan cara mempelajari buku dan jurnal ilmiah untuk

mendapatkan referensi terkait dengan topik yang dibahas pada penelitian ini;

4. Pengumpulan data yang dilakukan untuk mendapatkan data mengenai jumlah produk *defect* serta tipe *defect*;
5. Analisa yang dilakukan melalui tahap *define*, *measure*, *analyze*, dan *improve* menggunakan data yang telah diperoleh dari tahap pengumpulan data;
6. Pembahasan yang dilakukan untuk menguraikan lebih rinci terkait hasil yang diperoleh dari tahap analisa; dan
7. Kesimpulan yang merupakan jawaban atas permasalahan yang ada. Analisis pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode *six sigma* melalui tahap sebagai berikut:

2.1. Define

Pada tahap ini PT. Pardic Jaya Chemicals mendefinisikan masalah-masalah kualitas produk resin ABC dengan cara menghitung persentase produk cacat terhadap jumlah produksi pada bulan Januari sampai September 2014. Pada tahap ini ditentukan proporsi *defect* yang menjadi penyebab paling signifikan terhadap adanya kerusakan produk. Langkah-langkah yang dilakukan pada tahap *define* ini adalah sebagai berikut:

- a. Mendefinisikan kriteria pemilihan proyek yang ada di perusahaan PT. Pardic Jaya Chemicals.

Pada tahap ini PT. Pardic Jaya Chemicals mendefinisikan masalah-masalah kualitas produk resin ABC, proses produksi dengan cara menghitung persentase produk cacat terhadap jumlah produksi pada bulan Januari sampai September 2014.

$$\text{Prosentase produk cacat} = \frac{\text{jumlah produk cacat}}{\text{jumlah produk}} \times 100\%$$

- b. Mendefinisikan peran orang-orang yang terlibat dalam memproduksi resin ABC di PT. Pardic Jaya Chemicals.

Jabatan yang berkaitan dengan masalah produksi adalah pada jabatan bagian produksi. Permasalahan yang timbul seperti kurangnya pengawasan dalam memproduksi resin ABC, hal ini disebabkan karena mereka masih memiliki sedikit pengetahuan atau wawasan yang lebih luas mengenai pengendalian kualitas, maka salah satu cara untuk menanganinya yaitu semua individu yang terlibat pada bagian produksi diberikan sebuah *training* dan penyuluhan mengenai pengendalian kualitas.

- c. Mendefinisikan proses kunci beserta pelanggan dari produk resin ABC dengan metode *Six Sigma*.

Dengan membandingkan standarisasi yang telah ditetapkan perusahaan yaitu tidak lebih 1%

dari jumlah produk pada proses produksi dengan hasil perhitungan persentase produk cacat resin ABC terhadap jumlah produk resin pada bulan Januari sampai September 2014.

2.2. Measure

Langkah-langkah yang dilakukan pada tahap *measure* ini adalah sebagai berikut:

- a. Menetapkan karakteristik kualitas (*CTQ*) kunci.

Langkah ini menetapkan karakteristik kunci apa saja yang dapat menyebabkan suatu produk tidak memenuhi harapan pelanggan.

- b. Melakukan pengukuran *baseline* kinerja.

Pada langkah ini dilakukan pengukuran tingkat kinerja perusahaan sebelum proyek *six sigma* berlangsung dapat dilihat. Langkah-langkah untuk melakukan pengukuran *baseline* kinerja adalah sebagai berikut:

- a. Menetapkan periode waktu yang akan diuji;
- b. Menuliskan jumlah produk yang akan diperiksa selama periode No. 1 pada kolom tabel (B);
- c. Menuliskan jumlah produk cacat pada kolom tabel (C);
- d. Menuliskan jumlah *CTQ* potensial penyebab kecacatan produk pada tabel (D);
- e. Menghitung dan menuliskan *DPMO* pada kolom tabel D dengan menggunakan rumus:
$$\text{DPMO} = \frac{C}{B \times D} \times 1.000.000$$
; dan
- f. Mengkonversi *DPMO* menjadi nilai sigma, dengan menggunakan tabel Konversi Hasil Bebas Cacat ke Nilai Sigma dan *DPMO*

2.3. Analyze

Langkah-langkah yang dilakukan pada tahap *analyze* adalah sebagai berikut:

- a. Melakukan analisis *kapabilitas proses*.

Pada langkah ini dilakukan perhitungan *CTQ* potensial untuk mengetahui *CTQ* potensial tertinggi yang menyebabkan terjadinya produk cacat. Langkah yang ditempuh untuk menghitung *CTQ* potensial tertinggi yaitu:

1. Menghitung frekuensi dari setiap *CTQ* yang kemudian hasilnya dituliskan ke dalam tabel;
2. Menggambarkan hasil perhitungan ke dalam Diagram Pareto.

- b. Mengidentifikasi sumber-sumber penyebab produk cacat.

Pada langkah ini diidentifikasi sumber-sumber penyebab terjadinya produk cacat. Oleh karena itu digunakan diagram sebab akibat atau diagram Ishikawa (*Fish Bone*) yang sering disebut diagram tulang ikan. Dalam penelitian ini penyebab kerusakan produk hanya ditinjau dari:

1. Man/manusia yang terlibat langsung dalam proses produksi;

2. *Material*/bahan baku yang digunakan dalam proses produksi;
3. *Machine*/mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi;
4. *Method*/metode yang digunakan dalam proses produksi; dan
5. *Media*/lingkungan yang terlibat langsung atau yang tidak langsung dalam proses produksi.

2.4. Improve

Menetapkan rencana tindakan (*actionplan*) untuk melaksanakan peningkatan kualitas *six sigma*. Rencana mendeskripsikan tentang alokasi sumber daya serta prioritas dan alternatif yang dilakukan dalam implementasi dari rencana itu. Perancangan pada tahap *improve* dilakukan dengan cara melalui tahap-tahap merancang metode 5W-1H (*What*-tujuan, *Why*-alasan kegunaan, *Where*-lokasi, *When*-kapan, *Who*-orang, dan *How*-metode).

- a. *Improve* pada faktor *Man*: ditentukan apakah tujuan *improve* pada faktor *Man*, alasan kegunaannya, lokasi, sekuens, dan bagaimana caranya;
- b. *Improve* pada faktor *Machine*: ditentukan apakah tujuan *improve* pada faktor *Machine*, alasan kegunaannya, lokasi, sekuens, dan bagaimana caranya.
- c. *Improve* pada faktor *Material*: ditentukan apakah tujuan *improve* pada faktor *Material*, alasan kegunaannya, lokasi, sekuens, dan bagaimana caranya.
- d. *Improve* pada faktor *Method*: ditentukan apakah tujuan *improve* pada faktor *method*, alasan kegunaannya, lokasi, sekuens, dan bagaimana caranya.
- e. *Improve* pada faktor *Media*: ditentukan apakah tujuan *improve* pada faktor *media*, alasan kegunaannya, lokasi, sekuens, dan bagaimana caranya.

2.5. Control

Perancangan pada tahap *control* dilakukan dengan merancang hasil-hasil peningkatan kualitas yang akan kemudian akan mengintegrasikan hasil *six sigma* ke cara-cara praktek bisnis sehingga tercapai pengendalian kualitas perusahaan.

3. ANALISA & PEMBAHASAN

3.1. Tahap Define

Fase ini terkait dengan identifikasi proses atau produk yang membutuhkan perbaikan. Tujuan yang akan dicapai adalah mengurangi jumlah *defect* pada hasil produksi. *Defect* yang menjadi fokus perbaikan adalah produk yang mempunyai prosentase *defect* paling besar atau paling dominan. Yang pertama dilakukan adalah mencari pro-

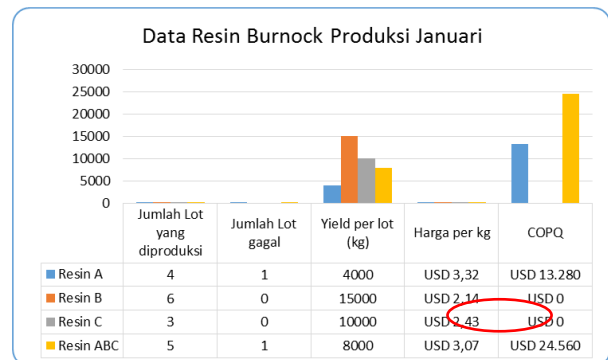
duk-produk yang menyebabkan kerugian terbesar karena terjadi *defect*.

No	ProductType	Quantities (kg)
1	Acrylic	167000
2	Polylite	310000
3	Beckosol	98560
4	Burnock	325000
5	Didry	285000
6	Precom	20000
7	Styresol	15000
Total		1220560

Dari tabel diatas terlihat produk Burnock adalah produk yang kuantiti produksinya paling besar.



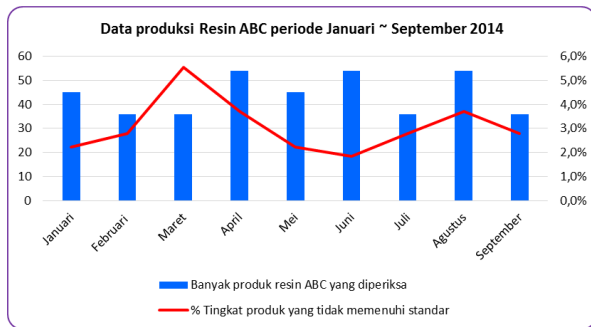
Dari tipe produk Burnock ada beberapa macam resin yang diproduksi dan beberapa diantaranya terjadi *defect*. Hal ini terlihat pada grafik dibawah ini:



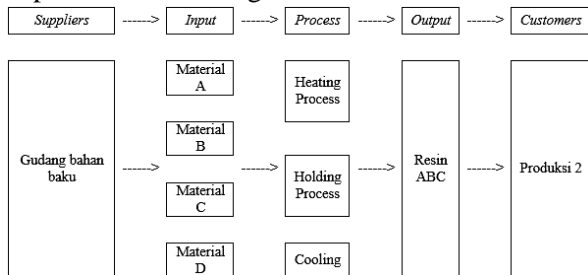
Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa produk tipe burnock yang menyebabkan kerugian terbesar adalah kegagalan produksi pada jenis resin ABC yang mempunyai tingkat COPQ terbesar yaitu USD 24.560 selama produksi bulan Januari saja. Bisa dibayangkan bila kegagalan tersebut tidak segera ditindaklanjuti maka kerugian perusahaan akan semakin bertambah besar yang dikarenakan produk cacat. Berdasarkan data diatas maka diambil data dari total jumlah produksi yang diperiksa, banyaknya hasil produksi yang tidak memenuhi standar, dan persentase produk yang tidak memenuhi standar produksi resin ABC selama periode Januari sampai Sep-

tember 2014 dan datanya adalah sebagai berikut:

Bulan	Jumlah item resin ABC yang diperiksa	Jumlah item yang tidak memenuhi standar	% Tingkat produk yang tidak memenuhi standar
Januari	45	1	2,2%
Februari	36	1	2,8%
Maret	36	2	5,6%
April	54	2	3,7%
Mei	45	1	2,2%
Juni	54	1	1,9%
Juli	36	1	2,8%
Agustus	54	2	3,7%
September	36	1	2,8%
Rata-rata	44,0	1,3	3,1%



Terlihat bahwa terjadi *defect* pada resin ABC rata-rata sebanyak 1,3% tiap bulan. Hal ini pasti sangat tidak diinginkan oleh perusahaan karena menjadi kerugian yang sangat besar bagi perusahaan apalagi dilihat dari nilai uang yang dikeluarkan perusahaan. Sedangkan *flow* proses dapat dilihat dari diagram SIPOC berikut:



3.2. Tahap Measure

Measure merupakan tahap pengevaluasian sistem pengukuran dan menaksir kemampuan *baseline* kinerja (*output*) dari perusahaan PT. Pardic Jaya Chemicals. Tahap *measure* ini terdiri dari dua langkah yaitu:

a. Menetapkan karakteristik kualitas kunci (*CTQ*)

Karakteristik-karakteristik kunci yang dapat menyebabkan hasil produksi resin ABC tidak dapat memenuhi harapan pelanggan adalah sebagai berikut:

- OH-Value* tinggi;
- Color* tinggi; dan
- Water Content* tinggi.

Bulan	Banyak item resin ABC yang diperiksa	Jumlah item resin ABC cacat	Banyak CTQ potensial penyebab kecacatan	Deskripsi CTQ potensial
Januari	45	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Februari	36	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Maret	36	2	2	<i>OH-Value</i> tinggi, <i>Color</i> tinggi
April	54	2	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Mei	45	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Juni	54	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Juli	36	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi
Agustus	54	2	2	<i>OH-Value</i> tinggi, <i>Water content</i> tinggi
September	36	1	1	<i>OH-Value</i> tinggi

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa ada tiga karakteristik kualitas kunci (*CTQ*) dalam proses produksi resin ABC selama periode Januari sampai dengan September, banyak *CTQ* potensial yang terjadi didominasi oleh kecacatan karena *OH-Value* tinggi. Hal ini dapat terlihat pada bulan Januari ada satu cacat karena *OH-Value* tinggi, bulan Februari ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi, bulan Maret ada dua kecacatan potensial *OH-Value* tinggi dan *Color* tinggi, bulan April ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi, bulan Mei ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi, bulan Juni ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi, bulan Juli ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi, bulan Agustus ada dua kecacatan potensial *OH-Value* tinggi dan *Water content* tinggi, sedangkan bulan September ada satu kecacatan potensial *OH-Value* tinggi.

b. Melakukan pengukuran kinerja output (*produk resin ABC*)

Pengukuran kinerja *output* dilakukan dengan cara menghitung data hasil pemeriksaan hasil proses pembuatan resin ABC serta menghitung *DPMO* dan nilai *sigma* PT. Pardic Jaya Chemicals, seperti tabel berikut:

Bulan (A)	Banyak item resin ABC yang diperiksa (B)	Banyak item resin ABC yang cacat (C)	Banyak CTQ Potensial penyebab kecacatan (D)	Proporsi (E) $\frac{C}{B} \times 100\%$	<i>DPMO</i> (F) $\frac{C}{B \times D} \times 1jt$	<i>Sigma</i> Level (G)
Januari	45	1	1	2,2%	22222,2	3,51
Februari	36	1	1	2,8%	27777,8	3,41
Maret	36	2	2	5,6%	27777,8	3,41
April	54	2	1	3,7%	37037,0	3,29
Mei	45	1	1	2,2%	22222,2	3,51
Juni	54	1	1	1,9%	18518,5	3,59
Juli	36	1	1	2,8%	27777,8	3,41
Agustus	54	2	2	3,7%	18518,5	3,59
September	36	1	1	2,8%	27777,8	3,41
Total	396	12	Rata-rata	3,1%	25514,4	3,46

Tabel Konversi Sigma

Process Sigma Level Conversion Table			Process Sigma Level Conversion Table		
Yield %	DPMO	Sigma Level	Yield %	DPMO	Sigma Level
6.68000	933.200	0.000	94.79000	52.100	3.125
8.45500	915.450	0.125	95.99000	40.100	3.250
10.56000	894.400	0.250	96.96000	30.400	3.375
13.03000	869.700	0.375	97.73000	22.700	3.500
15.87000	841.300	0.500	98.32000	16.800	3.625
19.08000	809.200	0.625	98.78000	12.200	3.750
22.68000	773.400	0.750	99.12000	8.800	3.875
26.59500	734.050	0.875	99.38000	6.200	4.000
30.85000	691.500	1.000	99.56500	4.350	4.125
35.43500	645.650	1.125	99.70000	3.000	4.250
40.13000	598.700	1.250	99.79500	2.050	4.375
45.02500	549.750	1.375	99.87000	1.300	4.500
50.00000	500.000	1.500	99.91000	900	4.625
54.97500	450.250	1.625	99.94000	600	4.750
59.87000	401.300	1.750	99.96000	400	4.875
64.58500	354.350	1.875	99.97000	230	5.000
69.15000	308.500	2.000	99.98200	180	5.125
73.40500	265.950	2.125	99.98700	130	5.250
77.34000	226.600	2.250	99.99200	80	5.375
80.92000	190.800	2.375	99.99700	30	5.500
84.13000	158.700	2.500	99.99767	23	5.625
86.97000	130.300	2.625	99.99833	17	5.750
89.44000	105.600	2.750	99.99900	10	5.875
91.54500	84.550	2.875	99.99966	3	6.000
93.32000	66.800	3.000			

Berdasarkan dari hasil perhitungan diatas, maka dapat dinyatakan bahwa PT. Pardic Jaya Chemicals memiliki tingkat sigma sebesar 3,46 dengan DPMO rata-rata sebesar 25514,4 per sejuta produk resin ABC. Perusahaan dapat melakukan pengukuran *output* tentang jenis kecacatan yang ditentukan sehingga dapat diketahui kapabilitas sigma dan DPMO perusahaan saat ini, kemudian perusahaan harus melakukan perbaikan-perbaikan untuk mengurangi jumlah kecacatan produk dengan metode *six sigma* sehingga dapat mengurangi jumlah *defect/cacat* yang sering terjadi.

3.3. Tahap *Analyze*

Tahap *analyze* dilakukan untuk mengidentifikasi masalah dan menemukan sumber penyebab masalah kualitas. Tahap ini terdiri atas dua langkah yaitu:

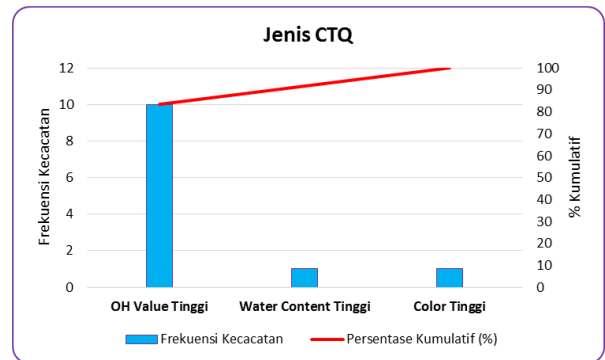
a. *Analisa stabilitas dan kapabilitas (kemampuan) proses.*

Dalam melakukan analisis kapabilitas proses terdapat dua langkah berikut, yaitu:

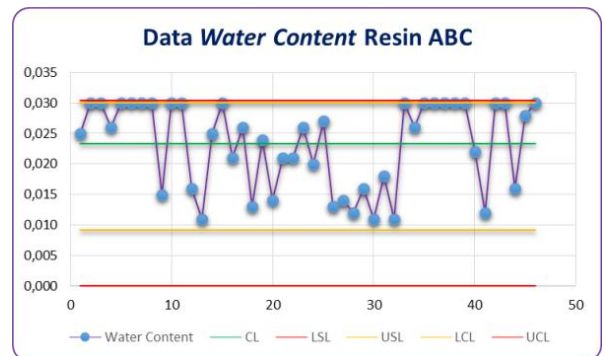
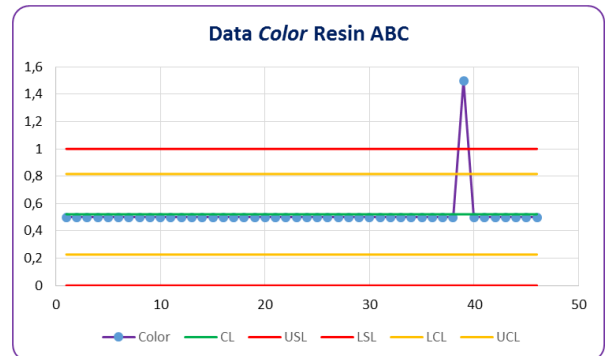
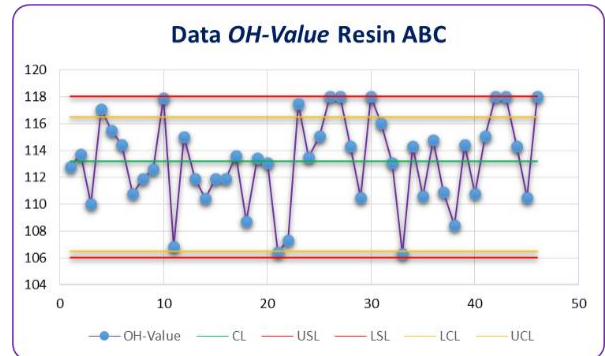
a) Menghitung frekuensi dari setiap CTQ yang kemudian hasilnya dituliskan ke dalam tabel, sebagai berikut:

No	Jenis Kecacatan	Frekuensi Kecacatan	Frekuensi Kumulatif Kecacatan	Persentase dari total cacat (%)	Persentase Kumulatif (%)
1	OH Value Tinggi	10	10	83,33	83,33
2	Water Content Tinggi	1	11	8,33	91,67
3	Color Tinggi	1	12	8,33	100,00
	Total	12		100,00	

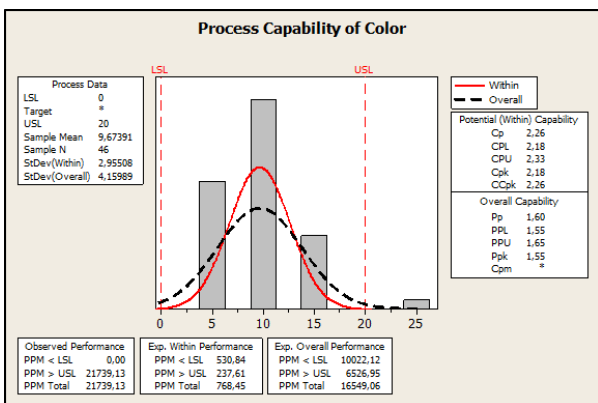
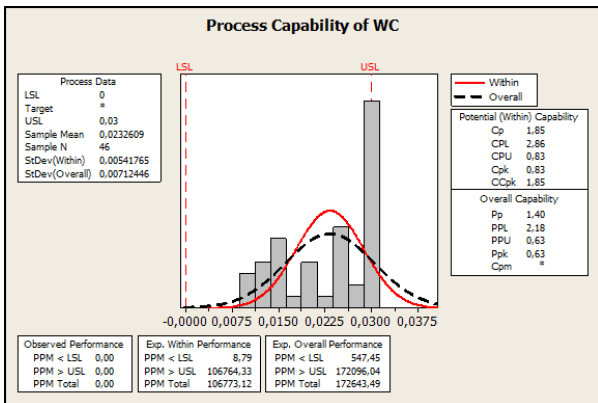
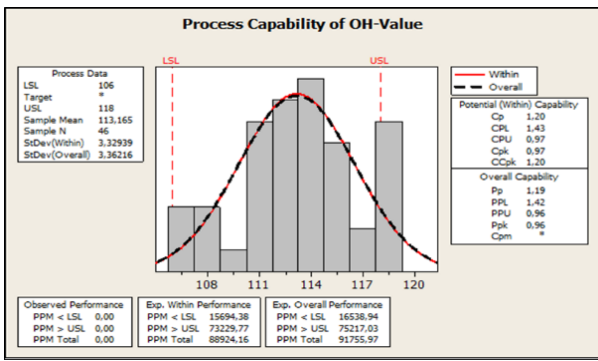
b) Menggunakan hasil perhitungan ke dalam diagram Pareto.



c) Data dan *controlchart* proses.



d) Menghitung Kapabilitas Proses (Cp) & Cpk menggunakan *software* Minitab.



Berdasarkan tabel dan gambar diatas, dapat diketahui rincian tidak terpenuhinya jenis CTQ yang pada akhirnya mengakibatkan terjadinya produk cacat di PT. Pardic Jaya Chemicals. Dari diagram pareto dapat langsung dilihat bahwa jenis dan jumlah kecacatan terbesar pada resin ABC yaitu diakibatkan oleh hasil *OH-Value* yang tinggi sebesar 10 kecacatan sedangkan tabel 4.4 dapat diketahui jumlah persentase dari kecacatan sebesar 83,33% dari total kecacatan. Jenis kecacatan kedua adalah *color* tinggi sebanyak 1 kecacatan dengan persentase sebesar 8,33% dan jenis kecacatan ketiga adalah *watercontent* tinggi sebanyak 1 kecacatan dengan persentase sebesar 8,33%. Pada kenyataannya di PT. Pardic Jaya Chemicals untuk proses pembuatan resin X yang menggunakan resin ABC sebagai bahan baku ada beberapa yang juga harus mengalami kegagalan karena penanganan yang kurang tepat. Maka dari itu

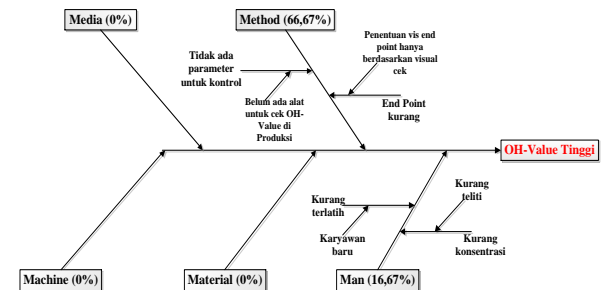
dibutuhkan cara untuk menanggulangi jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada resin ABC agar tidak berlanjut pada terjadinya kecacatan lain saat proses pembuatan resin X.

Sedangkan pada perhitungan menggunakan minitab dapat diketahui nilai Cp&Cpk dengan menggunakan *software* Minitab bahwa untuk *OH-Value* mempunyai Cp dan Cpk sebesar 1,20 dan 0,97. Untuk *watercontent* sebesar 1,85 dan 0,83 sedangkan untuk *color* adalah sebesar 2,26 dan 2,18. Hal ini menandakan bahwa *OH-Value* adalah proses yang paling tidak *capable* karena $Cp < 1,33$.

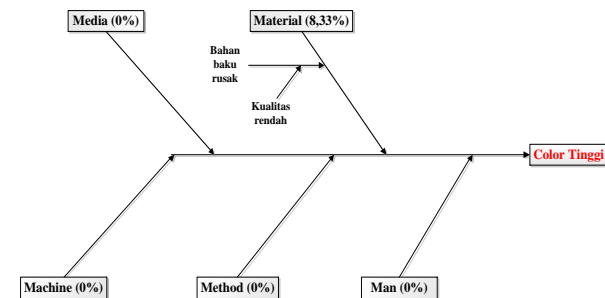
b. Mengidentifikasi sumber-sumber dan akar masalah penyebab kualitas

No	Jenis Kecacatan	Faktor Penyebab Kecacatan					Total
		Man	Material	Method	Machine	Media	
1	<i>OH-Value</i> Tinggi	2	0	8	0	0	10
		16,67%	0%	66,67%	0%	0%	83,33%
2	<i>Color</i> Tinggi	0	1	0	0	0	1
		0%	8,33%	0%	0%	0%	8,33%
3	<i>Water Content</i> Tinggi	0	0	1	0	0	1
		0%	0%	8,33%	0%	0%	8,33%
	Total	2	1	9	0	0	12
		16,67%	8,33%	75,00%	0,00%	0,00%	100%

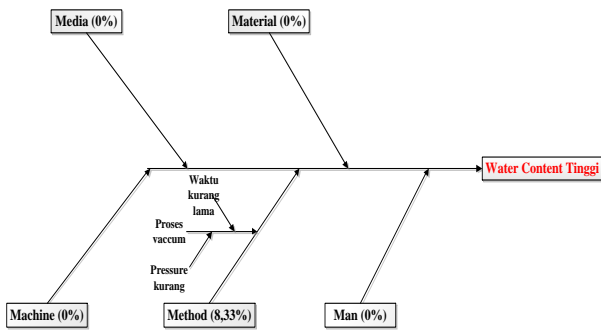
Setelah melakukan penghitungan pada tabel diatas maka selanjutnya hasil dari perhitungan diatas tersebut dituangkan pada diagram sebab akibat (*Fish Bone*) seperti gambar berikut:



Gambar: Fishbone *OH-Value* tinggi.



Gambar: fishbone *Color* tinggi.



Gambar: Fishbone Water Content tinggi.

Dari tabel dan diagram sebab akibat diatas, dapat diketahui bahwa faktor penyebab kecacatan tertinggi ada pada unsur *method*, yaitu sebesar 75%. *Method* dapat menjadi penyebab kecacatan hasil pembuatan resin ABC dikarenakan beberapa faktor, yaitu:

1. Tidak/belum adanya parameter untuk kontrol *OH-Value* saat proses pembuatan resin ABC sehingga menyulitkan operator untuk menentukan *endpoint* yang tepat sebelum *cooling* karena produksi tidak mempunyai alat untuk cek *OH-value*.
2. *Endpoint* viskositas kurang juga merupakan salah satu penyebab *OH-Value* menjadi tinggi karena penentuan *endpoint* viskositas menggunakan viskometer gardner yang pengecekannya adalah secara visual sehingga persepsi masing-masing operator pasti berbeda.

Faktor kedua penyebab kecacatan adalah *Man*, yaitu sebesar 16,67%. Manusia dapat menjadi penyebab kecacatan pembuatan resin ABC dikarenakan beberapa faktor, antar lain:

1. Karyawan bekerja kurang konsentrasi, hal ini sering menyebabkan ketelitian pekerjaan karyawan menjadi berkurang.
2. Karyawan belum memiliki *skill/kemampuan* yang cukup karena karyawan tersebut merupakan karyawan baru yang masih perlu bimbingan dan belajar.

Faktor ketiga penyebab kecacatan adalah *Material*, yaitu sebesar 8,33%. Penyebabnya adalah kurangnya kontrol terhadap penanganan bahan baku yang akan dipakai untuk produksi. Karena ada beberapa jenis bahan baku yang perlu penanganan khusus sebelum dipastikan bahan baku itu layak pakai. Dari tiga faktor itulah penyebab dominan terjadinya kecacatan pada proses pembuatan resin ABC.

3.4. Tahap Improve

Pada tahapan ini yang dilakukan adalah menetapkan rencana-rencana tindakan untuk melaksanakan peningkatan kualitas menggunakan metode *Six Sigma*, berdasarkan 5W-1H (*What-*

tujuan utama, Why-alasan, Where-lokasi, When-waktu, Who-orang, How-metode). Rencana tindakan/usulan-usulan pada faktor *man, material, method* untuk masing-masing jenis kecacatan dapat dilihat pada beberapa tabel berikut:

a. Tabel perbaikan masalah *OH-Value* tinggi prinsip 5W-1H

Jenis	5W-1H	Deskripsi Rencana Perbaikan
Tujuan utama	<i>What</i> (Apa)	Menetapkan prosedur kerja bagi karyawan bagian produksi
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Mengapa)	Agar proses produksi sesuai dengan prosedur kerja yang telah ditetapkan sehingga menghasilkan produk yang sesuai spesifikasi
Lokasi	<i>Where</i> (Dimana)	Dilaksanakan di PT. Pardic Jaya Chemicals, tepatnya di ruang produksi dan ruang untuk pelatihan karyawan
Sekuens (Urutan)	<i>When</i> (Kapan)	Pada saat stop proses produksi (<i>dayshift</i>)
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diserahkan kepada kepala bagian produksi
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan percobaan penentuan <i>endpoint</i> menggunakan viskometer <i>Cone & Plate</i> 2. Standarisasi hasil percobaan 3. Memberikan pelatihan kepada karyawan agar dapat menghasilkan produk yang baik

b. Tabel perbaikan masalah *Water Content* tinggi prinsip 5W-1H

Jenis	5W-1H	Deskripsi Rencana Perbaikan
Tujuan utama	<i>What</i> (Apa)	Menetapkan prosedur kerja bagi karyawan bagian produksi
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Mengapa)	Agar proses produksi sesuai dengan prosedur kerja yang telah ditetapkan sehingga menghasilkan produk yang sesuai spesifikasi
Lokasi	<i>Where</i> (Dimana)	Dilaksanakan di PT. Pardic Jaya Chemicals, tepatnya di ruang produksi dan ruang untuk pelatihan karyawan
Sekuens (Urutan)	<i>When</i> (Kapan)	Pada saat proses produksi
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diserahkan kepada kepala bagian produksi
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menambah waktu <i>holding vaccum</i> dengan asumsi dapat mengambil kadar air yang tertinggal saat akhir reaksi 2. Standarisasi petunjuk kerja 3. Memberikan pelatihan kepada karyawan agar dapat menghasilkan produk yang baik

c. Tabel perbaikan masalah Color tinggi prinsip 5W-1H

Jenis	5W-1H	Deskripsi Rencana Perbaikan
Tujuan utama	<i>What</i> (Apa)	Menentukan bahan baku untuk resin ABC secara tepat dan berkualitas
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Mengapa)	Agar bahan baku sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan sehingga menghasilkan produk yang sesuai spesifikasi
Lokasi	<i>Where</i> (Dimana)	Dilaksanakan di PT. Pardic Jaya Chemicals, tepatnya di bagian penerimaan barang
Sekuens (Urutan)	<i>When</i> (Kapan)	Pada saat bahan baku dikirim oleh <i>supplier</i>
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diserahkan kepada bagian <i>quality control</i> (penerimaan RM)
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	Mengadakan penjelasan tentang pentingnya pemeriksaan bahan baku terlebih dahulu agar memudahkan kontrol bahan baku yang akan dipakai proses saat produksi, menetapkan standar kualitas bahan baku

3.5. Tahap Control

Rencana tindakan perbaikan yang dilakukan di PT. Pardic Jaya Chemicals akan dilaksanakan dalam jangka waktu satu tahun sehingga dapat mencapai target yang diinginkan perusahaan. Target yang ingin dicapai perusahaan yaitu mengurangi produk *offgrade/outspec* tidak lebih dari 1% dari jumlah produksi yang dihasilkan. Setelah melaksanakan rencana tindakan, perlu adanya perencanaan yang berupa alat kontrol untuk mengetahui apakah ada peningkatan kualitas pembuatan resin ABC. Tabel untuk mengontrol perencanaan yang telah dilakukan dapat dilihat pada tabel berikut ini:

a. Tabel Rencana Tindakan dan Alat Kontrol untuk mengatasi OH-Value Tinggi.

Jenis Kecacatan	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
OH-Value Tinggi	Man	<ol style="list-style-type: none"> Pelatihan keterampilan kerja karyawan dalam mengontrol proses pembuatan resin ABC Peningkatan kedisiplinan karyawan Pelatihan akan kesadaran pentingnya kualitas produk 	<ol style="list-style-type: none"> Setelah dilakukan keterampilan keahlian, maka diperlukan pengontrolan apakah terdapat peningkatan kualitas Pengontrolan dilakukan pada saat proses berlangsung Pemeriksaan ini dilakukan dengan menghitung persentase tingkat kecacatan selama beberapa periode dan menghitung nilai sigma PT. Pardic Jaya Chemicals hingga mencapai tingkat sigma tertinggi.

Jenis Kecacatan	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
			Pemeriksaan ini dilakukan tiap bulan
	Method	Penjelasan tentang petunjuk kerja dan pengoperasian alat viskometer <i>Cone & Plate</i>	<ol style="list-style-type: none"> Setelah dilakukan penjelasan tentang cara kerja perlu dilakukan pengawasan dan evaluasi pada karyawan secara berkala Kontrol mengenai cara kerja karyawan dilakukan oleh Kepala seksi setiap bulan sekali Pemeriksaan ini dilakukan dengan menghitung persentase tingkat kecacatan selama beberapa periode dan menghitung nilai sigma perusahaan hingga mencapai tingkat sigma tertinggi

b. Tabel rencana Tindakan dan Alat Kontrol untuk mengatasi Water Content Tinggi.

Jenis Kecacatan	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
Water Content Tinggi	Method	<ol style="list-style-type: none"> Penjelasan mengenai cara kontrol proses yang benar Penjelasan mengenai teknik kontrol vacuum proses 	<ol style="list-style-type: none"> Setelah dilakukan penjelasan tentang cara kerja perlu dilakukan pengawasan dan evaluasi pada karyawan secara berkala Kontrol mengenai cara kerja karyawan dilakukan oleh Kepala seksi setiap bulan sekali Pemeriksaan ini dilakukan dengan menghitung persentase tingkat kecacatan selama beberapa periode dan menghitung nilai sigma perusahaan hingga mencapai tingkat sigma tertinggi

Jenis Kecacatan	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
ColorTinggi	Material	<ol style="list-style-type: none"> Pemeriksaan yang lebih efektif terhadap bahan baku sebelum proses produksi. Penggunaan bahan baku yang baik (tidak melebihi <i>shelflife</i> / kadaluwarsa). 	<ol style="list-style-type: none"> Pengawasan dan pengevaluasian kualitas bahan baku dari supplier pada saat barang tiba. Pemeriksaan ini dilakukan dengan menghitung persentase tingkat cacat beberapa periode dan menghitung nilai sigma perusahaan hingga mencapai tingkat sigma tertinggi.

Rencana hasil tindakan diatas perlu dilakukan untuk peningkatan kualitas pembuatan resin ABC. Hal-hal yang perlu diperhatikan oleh PT. Pardic Jaya Chemicals dalam mengontrol semua rencana tindakan yang telah dilaksanakan adalah sebagai berikut:

- Secara berkala (setiap 1 atau 2 bulan sekali) menghitung data hasil pembuatan resin ABC yang cacat kemudian menghitung persentase tingkat kecacatannya.
- Mencari potensial penyebab timbulnya kecacatan pembuatan resin ABC.
- Menghitung DPMO dan nilai *sigma* untuk melihat peningkatan nilai *sigma*, dan seterusnya dilakukan perhitungan untuk dapat mencapai level 6 *sigma* dengan melebihi pencapaian sigma level sebesar 3,46 dan DPMO sebesar 25514,4. Setelah peningkatan kualitas *six sigma* berhasil, maka hasil-hasil yang telah tercapai dari tindakan peningkatan kualitas harus distandarisi dan didokumentasikan.

4. KESIMPULAN & SARAN

4.1 Kesimpulan

Dari hasil analisis penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa perusahaan PT. Pardic Jaya Chemicals sampai sekarang masih belum menerapkan *six sigma* secara keseluruhan karena memang metode *six sigma* belum dipakai di PT. Pardic Jaya Chemicals. Namun metode *six sigma* dapat dipakai sebagai metode pembandingan untuk *improvement* yang lebih baik. Untuk penerapan konsep secara sederhana dapat dikatakan bahwa perusahaan belum mampu mencapai target yang telah ditetapkan yaitu tidak lebih 1% produk cacat dari jumlah produksi perbulan. Hal ini terjadi karena perusahaan belum melakukan program perencanaan *six sigma* secara keseluruhan. Kesimpulannya adalah sebagai berikut:

- Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari PT. Pardic Jaya Chemicals diketahui

jumlah produksi resin ABC dari bulan Januari sampai September 2014 adalah sebanyak 396 item yang diperiksa dengan jumlah item cacat terjadi 12 item. Berdasarkan perhitungan, PT. Pardic Jaya Chemicals memiliki tingkat *sigma* 3,46 dengan kemungkinan 25514,4 untuk sejuta produksi (DPMO). Kapabilitas proses yang dicapai untuk masing-masing item yang masih terdapat kecacatan didalamnya adalah sebagai berikut Cp&CpkOH-Value 1,20 & 0,97. Cp&Cpkwatercontent 1,85 & 0,83. Sedangkan Cp&Cpkcolor 2,26 & 2,18. Hal ini tentunya menjadi sebuah kerugian yang sangat besar apabila tidak ditangani sebab semakin banyak produk yang gagal dalam proses produksi tentunya mengakibatkan pembengkakan biaya produksi. Jadi secara prinsip, *six sigma* dapat diterapkan untuk merencanakan pengendalian kualitas.

- Jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi pada produksi resin ABC yaitu disebabkan karena *OH-Valuetinggi* sebanyak 10 kali, *watercontent* tinggi sebanyak 1 kali, serta jenis cacat berupa *color* tinggi sebanyak 1 kali. Atau dengan kata lain CTQ (*Criticalto Quality*) yang terjadi adalah 83,33% adalah *OH-Value* tinggi, 8,33% *watercontent* tinggi, dan 8,33% adalah *color* tinggi. Faktor penyebab 16,67% pada faktor *man* & 66,67% pada faktor *method* untuk OH-Value. Faktor penyebab pada faktor *method* 8,33% untuk *water content*, dan faktor penyebab pada faktor *material* 8,33% untuk *color*.
- Six sigma* merupakan metode dan konsep yang tepat untuk dipadukan dengan sistem *Total Quality Control* yang selama ini sudah diterapkan di PT. Pardic Jaya Chemicals karena secara detail bisa diaplikasikan untuk mencari penyebab *defect/cacat* yang terjadi hingga menghitung tingkat kemungkinan kecacatan setiap sejuta peluang serta melakukan improvisasi terhadap permasalahan *defect* yang sering terjadi.

Pada tahap akhir yaitu *control*, dilakukan rencana tindakan dan alat kontrolnya pada masing-masing kecacatan. Rencana tindakannya adalah berupa pelatihan ketrampilan karyawan dalam proses produksi resin ABC, peningkatan kedisiplinan karyawan, pelatihan karyawan untuk penggunaan alat baru. Sedangkan alat kontrol diperlukan untuk dapat mengetahui bahwa terjadi peningkatan kualitas atau tidak.

4.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada PT. Pardic Jaya Chemicals adalah perusahaan perlu

menerapkan rencana pengendalian kualitas sebelum melakukan produksi yaitu dengan cara:

1. Perusahaan harus dapat memberikan pengarahan kepada karyawannya tentang pentingnya kualitas produk resin ABC dan meningkatkan disiplin kerja karyawannya.
2. Pimpinan Produksi harus sering melakukan kontrol terhadap semua hal yang menyangkut proses produksi khususnya pada tahapan analisa.
3. PT. Pardic Jaya Chemicals hendaklah lebih memperketat standar kualitas bahan baku yang nantinya akan dijadikan patokan untuk proses produksi.
4. Perusahaan harus dapat memberikan pelatihan kepada karyawan agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas.
5. Pimpinan harus dapat membuat peningkatan pada kinerja para karyawan dengan cara menciptakan lingkungan kerja yang kondusif.

DAFTAR PUSTAKA

- Yamit, Z. 2013. *Manajemen Kualitas Produk & Jasa*. Yogyakarta: Ekonisia.
- Evans, J.R. & Lindsay, W.M. 2007. *Pengantar Six Sigma An Introduction to Six Sigma & Proses Improvement*. Singapore: South Western.
- Pande, P.S., Neuman, R.P., & Cavanagh, R.R. 2000. *The Six Sigma Way*. New York: McGraw-Hill Companies.
- Hendradi, C.T. 2006. *Statistik Six Sigma dengan Minitab*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Pzydek, T. 2003. *The Six Sigma Handbook*. New York: McGraw-Hill Companies.
- (Dari Buku)
- Sudianto, M.D. 2008. *Penggunaan Metode Six Sigma dalam Perencanaan Pengendalian Kualitas pada U.D.Global Info Media di Ungaran, Skripsi*, Jurusan Manajemen FE Universitas Katholik Soegijapranata, Semarang.
- (Dari Skripsi)
- Vitho dkk. 2013. *Aplikasi Six Sigma untuk menganalisis faktor-faktor penyebab kecacatan produk Crumb Rubber SIR 20 pada PT. XYZ, DMAIC-FMEA, Kecacatan kadar PRI sebesar 70,42%*.
- Hariri dkk. 2013. *Penerapan metode Six Sigma sebagai upaya perbaikan untuk mengurangi Packdefect susu Greenfields (Studi kasus pada PT. Greenfield Malang), DMAIC-FMEA, RPN terbesar pada mesin filling yaitu 320*.

“PERFORMANCE TEST” POMPA SENTRIFUGAL TIPE ETA-N 125 x 100-400 DI PT TORIHIMA GUNA INDONESIA

Joko Hardono

ABSTRAK

Pompa sentrifugal tipe ETA-N 125x100-400 merupakan salah satu tipe produk pompa PT Torishima Guna Indonesia, sebuah perusahaan joint antara PT una Elektro Indonesia dengan PT Torishima Ltd. Jepang. *Performance test* bertujuan untuk mengetes kesesuaian performa pompa actual terhadap standar pabrik maupun permintaan khusus dari konsumen. Performa pompa yang dimaksud meliputi: *Head* (H), *Capacity* (Q) *shaft power* (L) dan *efisiensi* (η). Spesifikasi pompa ETA-N 125x100-400 berdasar data dari manufacturer adalah: Head = 51 m, capacity = 160,8 m³/jam (2,68 m³/min). Spesifikasi motor yang digunakan adalah: putaran motor 1450 rpm, daya motor 75 KW dan efisiensi motor 91%. Instalasi pengetesan pompa dengan menggunakan system negative suction, sehingga memerlukan pemancangan pompa sebelum dioperasikan. Pompa dihubungkan dengan motor penggerak oleh sebuah rigid coupling dengan posisi horizontal, sesuai dengan posisi pompa tersebut dalam pengoperasiannya. Dari hasil perhitungan data dapat diketahui bahwa *best efisiensi point* pompa sentrifugal tipe ETA-N 125 x 100-400 terjadi pada putaran 1450 rpm memiliki kapasitas = 2.62 m³/min; *head* total = 52.11 m; dan efisiensi pompa 67,97 %. Sedangkan untuk pompa standar pabrik memiliki *best efisiensi point* pada putaran 1450 rpm memiliki kapasitas = 2.68 m³/min; *head* total = 51 m; dan efisiensi pompa 67,5 %.

Kata Kunci: *Performance, Pompa, Head, Capacity, Shaft Power, Efisiensi*

1. PENDAHULUAN

Pompa adalah mesin yang digunakan untuk memindahkan *fluida* dari suatu tempat ke tempat yang lain melalui media perpipaan. Spesifikasi pompa dinyatakan dengan jumlah *fluida* yang dialirkan per satuan waktu (*capacity*) dan tekanan untuk mengalirkan sejumlah *fluida* yang dinyatakan dalam satuan ketinggian (*head*). Dalam menjalankan fungsinya tersebut, pompa mengubah energi mekanis dari penggerak pompa menjadi energi tekan dalam *fluida* sehingga akan menjadi aliran *fluida* atau perpindahan *fluida*. Energi mekanik pompa diperoleh dari sumber penggerak dari sebuah *engine* atau motor listrik.

Untuk memenuhi permintaan pelanggan akan kebutuhan pompa dengan spesifikasi tertentu, perlu dilakukan pengetesan performa pompa. Dari pengetesan ini akan didapatkan data actual mengenai kapasitas, *head*, *shaft power* dan efisiensi dari pompa. Dari data tersebut melalui perhitungan yang sederhana dapat ditentukan kebutuhan daya penggerak (*engine/motor*) yang diperlukan.

2. TUJUAN PENULISAN

Tujuan penulisan jurnal ilmiah ini adalah:

- Membandingkan performa pompa sentrifugal tipe ETA-N 125 x 100-400 secara actual dengan pompa standar manufactur dengan tipe yang sama,
- Mencari *best efficiency* pompa secara actual

- Mendapatkan grafik hubungan antara kapasitas dan head secara actual.

3. TINJAUAN PUSTAKA

3.1 Definisi Pompa

Pompa adalah mesin yang digunakan untuk memindahkan *fluida* dari suatu tempat ke tempat yang lain melalui media perpipaan.

3.2 Klasifikasi Pompa

Pompa diklasifikasikan menjadi dua jenis menurut prinsip kerjanya, yaitu pompa dinamik dan pompa *displacement*. Masing-masing jenis di atas masih dibagi lagi menjadi beberapa jenis menurut jumlah tingkat, bentuk elemen pompa, jumlah kerja dan arah aliran *fluida*.

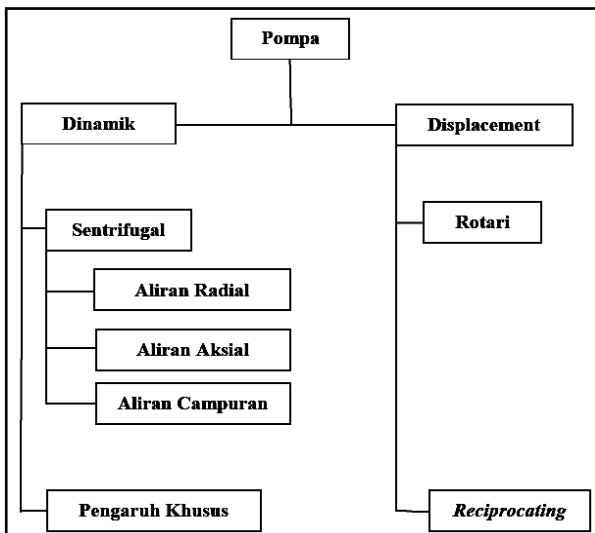
3.2.1 Pompa Dinamik

Adalah pompa yang bekerja dengan volume ruang yang tetap. *Head* yang dibangkitkan merupakan perubahan energi kinetik *fluida* yang bergerak karena dorongan oleh sudu-sudu *impeler* yang berputar dalam rumah pompa, *impeler* ini menerima energi mekanis dari penggerak pompa melalui poros *impeler*. *Fluida* yang berputar dalam rumah pompa oleh gaya sentrifugal akan terlempar ke dinding rumah pompa sehingga pada daerah pusat *impeler* akan terjadi kehampaan. Karena pusat *impeler* mempunyai tekanan lebih rendah dari saluran hisap, maka *fluida* dalam saluran hisap akan mengalir ke pusat *impeler*. Energi kinetik yang dimiliki *fluida* yang berputar

dalam rumah pompa, oleh rumah pompa akan dirubah menjadi energi tekanan sehingga *fluida* akan mengalir ke saluran tekan.

3.2.2 Pompa Displacement

Adalah pompa yang bekerja dengan perubahan volume ruang pompa. Perubahan volume ruang pompa dilakukan oleh elemen gerak pompa yang bergerak translasi atau bolak-balik dalam ruang pompa, maupun yang bergerak rotasi. Ketika terjadi pembesaran volume rumah pompa maka akan terjadi penurunan tekanan di dalam rumah pompa, sehingga *fluida* yang memiliki tekanan lebih tinggi akan mengalir atau terhisap ke dalam rumah pompa melalui saluran hisap. Pada saat terjadi pengecilan volume rumah pompa, maka *fluida* dalam rumah pompa akan mengalami penekanan sehingga *fluida* yang memiliki tekanan lebih tinggi dari tekanan di luar rumah pompa akan mengalir melalui saluran tekan. Untuk mencegah aliran balik ke saluran hisap, maka pompa dilengkapi dengan katup *relief valve* untuk mencegah aliran balik ke rumah pompa.



Gambar 1. Jenis-jenis pompa

3.2.3 Jenis-Jenis Pompa Sentrifugal

Jenis-jenis pompa sentrifugal dapat dibedakan berdasarkan arah aliran keluar *impeler*, jumlah sisi masuk *impeler*, jumlah *impeler*, serta posisi poros penggerak *impeler*.

a) Arah Aliran Keluar *impeler*

Menurut arah aliran *fluida* yang keluar dari *impeler*, pompa sentrifugal dibedakan menjadi tiga jenis. Yaitu pompa aliran aksial (*axial flow*), aliran radial (*radial flow*), dan aliran campuran (*mixed flow*).

b). Jumlah sisi masuk *impeler*

Pompa sentrifugal yang memiliki sisi masuk hanya satu (tunggal) disebut pompa isapan tung-

gal (*single suction*). Sedangkan pompa yang memiliki sisi masuk ganda atau mempunyai isapan ganda disebut pompa isapan ganda (*double suction*).

c. Jumlah *Impeler*

Pompa sentrifugal dengan satu *impeler* disebut pompa satu tingkat (*single stage*). Sedangkan pompa sentrifugal yang memiliki beberapa *impeler* yang dipasang secara berderet (seri) pada satu poros, sehingga zat cair yang keluar dari *impeler* pertama dimasukkan ke *impeler* berikutnya dan seterusnya hingga *impeler* yang terakhir disebut pompa bertingkat banyak (*multi stage*). *Head* total pompa *multi stage* merupakan jumlah dari *head* yang ditimbulkan oleh masing-masing *impeler* sehingga memiliki *head* total yang besar.

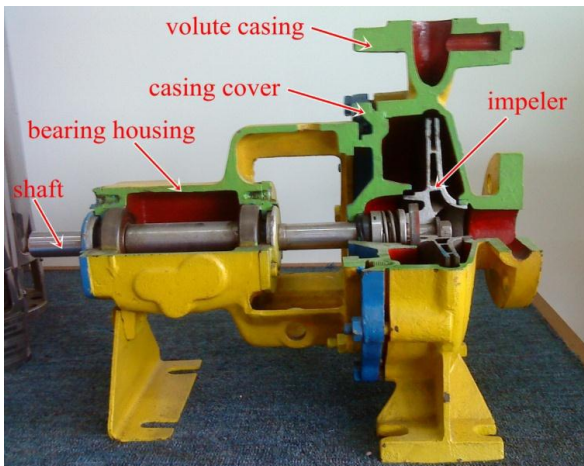
3.3. Posisi Poros Penggerak *Impeler*

Menurut posisi poros penggerak *impelernya*, pompa sentrifugal dibedakan menjadi dua jenis. Yaitu, pompa sentrifugal jenis poros mendatar yang memiliki poros penggerak *horizontal* dan pompa sentrifugal jenis poros tegak lurus yang memiliki poros penggerak *vertikal*.

3.4 Komponen Utama Pompa Sentrifugal

Komponen utama pompa sentrifugal dibagi menjadi lima komponen besar, antara lain:

- Impeler**, merupakan bagian dari pompa sentrifugal yang berfungsi mengubah energi mekanis dari pompa menjadi energi kecepatan pada *fluida* yang dipompakan. *Impeler* biasanya terbuat dari besi cor, *stainless*;
- steel* atau perunggu, namun bahan-bahan lain juga digunakan sesuai kebutuhan;
- Shaft**, berfungsi untuk meneruskan momen puntir dari penggerak pompa (motor). Selain itu, *shaft* juga berfungsi sebagai tempat kedudukan *impeler* dan bagian-bagian berputar lainnya;
- Volute Casing**, bagian paling luar dari pompa sentrifugal yang berfungsi sebagai pelindung elemen yang berputar, tempat kedudukan *inlet* dan *outlet flange* serta tempat memberikan arah aliran dari *impeller*;
- Casing cover**, berfungsi sebagai tutup *impeler* dan penahan/pengarah aliran *fluida* pada saat pompa beroperasi;
- Bearing housing**, merupakan bagian dari pompa sentrifugal yang berfungsi sebagai tempat kedudukan *bearing* penyangga poros penggerak pompa.



Gambar 2: komponen utama pompa sentrifugal.

3.5 Hukum Kesebangunan Pompa

Jika dua buah pompa sentrifugal yang memiliki geometris sebangun satu dengan yang lain maka untuk kondisi aliran yang sebangun pula berlaku hubungan sebagai berikut:

$$Q_p = Q_M \left(\frac{n_p}{n_M} \right)$$

a) Head Pompa

Head pompa merupakan tekanan yang dihasilkan pompa untuk mengalirkan sejumlah fluida yang direncanakan sesuai dengan kondisi instalasi pemompaan. Head pompa umumnya dinyatakan dalam satuan ketinggian (m).

b) Head Total

Head total merupakan kerugian total sistem perpipaan.

$$H_t = (Q^2 \cdot k_f) + (H_d - H_s) + z$$

Dimana:

k_f = koefisien aliran. Untuk pompa tipe ETA-N 125 x 100-400, $k_f = 0,136$ (tabel *performance test* pompa ETA-N 100-400 *standard* PT. Torishima Guna Indonesia).

z = jarak antara *pressure gauge* ke *flange* pompa. Sesuai dengan standar yang dipakai PT. Torishima Guna Indonesia.

z = 2 x diameter *suction*

c) Efisiensi pompa

Efisiensi pompa merupakan presentase perbandingan dari daya air (*water power*) dan daya poros (*shaft power*). Daya air adalah daya yang diperlukan untuk menaikkan air pada tinggi total tertentu dan daya poros adalah daya yang diukur pada poros pompa, yang diperlukan untuk mengangkat dan atau memindahkan air pada tinggi total tertentu. Sehingga efisiensi pompa dapat dihitung dengan persamaan di bawah ini.

$$H_p = H_M \left(\frac{n_p}{n_M} \right)^2$$

$$L_p = L_M \left(\frac{n_p}{n_M} \right)^3$$

Dimana:

Q_p = Debit prototype (m^3/s)

Q_M = Debit model (m^3/s)

H_p = Head total prototype (m)

H_M = Dhead total model (m)

L_p = Daya poros prototype (KW)

L_M = Daya poros model (KW)

N_p = Daya poros prototype (KW)

N_p = Kecepatan putar prototype (rpm)

N_M = Kecepatan putar model (rpm)

Hubungan di atas dinamakan hukum kesebangunan pompa. Hukum tersebut sangat penting untuk menaksir perubahan performansi pompa bila putaran diubah dan juga untuk memperkirakan performansi pompa yang direncanakan apabila pompa tersebut geometris sebangun dengan pompa yang sudah diketahui performansinya.

$$\eta_{pmp} = \frac{P_w}{L} 100\% = \frac{0,163QH\gamma}{\eta_{motor} P_{in}} 100\%$$

Dimana:

η_{pump} = efisiensi pompa (%)

η_{motor} = efisiensi motor (%)

P_w = Daya air (KW)

L = Daya poros (KW)

Q = Debit aliran (m^3/min)

H = Head total (m)

P_{in} = Daya input (KW)

γ = berat jenis air (ton/m^3)

4. METODOLOGI

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam journal ilmiah ini adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Metode pencarian data dengan mengadakan pengamatan langsung pada objek yang telah ditentukan.

2. Metode Interview

Metode wawancara dengan "*expert/experienced person*" untuk kondisi yang ada di lapangan.

3. Studi Literatur

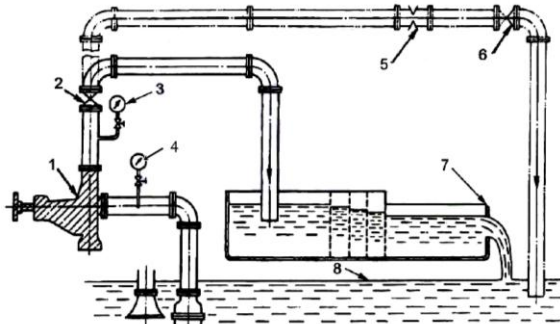
Pengambilan data di bagian *performance test* pompa dan mempelajari buku-buku di perusahaan maupun beberapa sumber ilmiah lainnya.

5. PERANCANGAN DAN DATA

5.1 Perancangan Performance Test Pompa

1) Instalasi Performance Test Pompa

Adapun instalasi performance test pompa PT Torishima Gna Indonesia seperti pada gambar di bawah ini:



Gambar 3: instalasi performance test pompa

Keterangan gambar:

1. Pompa dalam pengujian
2. Katup pengeluaran
3. Pressure gauge
4. Vacuum gauge
5. Magnetic flow meter
6. Katup pengatur aliran
7. Sekat ukur
8. Permukaan air

2) Seting Pompa

- a. Cek spesifikasi pompa yang akan ditest
 - Kapasitas
 - Head
 - Shaft Power
- b. Pilih motor yang sesuai dengan spesifikasi

3) Setting pompa pada base plate dan hubungkan dengan kopling pada motor

4) Sebelum Operasi

- a. Periksa dan yakinkan bahwa baut pipa sudah kencang, juga kopling dalam keadaan kencang
- b. Periksa kabel dan penyetelan:
 - Dibawah 5,5 kw, kabel motor distel dengan metode $<Y/\Delta$
 - Diatas 5,5 kw, kabel motor sedang distel dengan metode $N/N < Y/\Delta$
- c. Periksa putaran motor

5) Selama Operasi

- a. Karena desain sistem perngujian ini air sisi hisap berada dibawah sisi hisap pompa (negatif suction head) maka sebelum dijalankan, diperlukan air pancingan. Cara memberikan pancingan tersebut adalah:
 - Buka katup vakum dan biarkan air mengalir ke pompa vakum sampai air

mengalir ke silencer, switch pompa vakum di"on"kan

- Cek indikator dari vakum gauge, tutup katup vakum dan matikan pompa vakum.
- b. Pastikan bahwa katup utama dalam keadaan tertutup sampai switch di"on"kan
 - c. Setelah di"on"kan, bukalah katup utama
 - d. Biarkan udara keluar dari pressure gauge. Pressure gauge harus disesuaikan dengan kebutuhan.

6) Pengukuran

- a. Pengukuran head, kapasitas dan shaft power sesuai aturan JIS (Japanese Industrial Standards), penentuan performance pompa harus mengikuti kaidah berikut:
 - Metode pengetesan: JIS B 8301
 - Standar keberterimaan: ISO 9906 dan Spec Customer
- b. Fluida kerja
Fluida kerja adalah air bersih pada suhu kerja (0 – 40°C)
- c. Titik kerja
Pengambilan data titik kerja minimum 5 titik termasuk shut off
- d. Total head (H)
Total head diukur dengan bourdon – tube gauge dan vacuum gauge
- e. Kapasitas (Q)
Pengukuran kapasitas dilakukan dengan tangki pengukur, electromagnetic flow meter dan weir
- f. Shaft power (L)
Shaft power dihitung dalam input power yang terbaca pada panel dikalikan dengan efisiensi motor yang dipakai
- g. Speed (n)
Speed atau putaran poros diukur dengan tachometer digital

Tabel 1: Standar keberterimaan pompa

Quantity	Symbol	Kelas 1	Kelas 2
Flow rate	Q	± 4,5%	± 5%
Pump total head	H	± 3%	± 5%
Pump efisiensi	η	- 3%	- 5%

Tabel 2: Toleransi keberterimaan untuk pompa dengan driver power input kurang dari 10 kw

Quantity	Symbol	Tolerance
Flow rate	Q	± 9%
Pump total head	H	± 7%
Pump efisiensi	η	- 7%

Catatan:

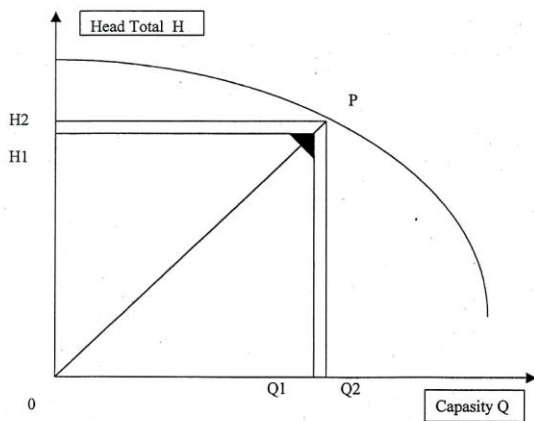
Kelas 1 adalah untuk pompa yang mempunyai ketelitian tinggi

Kelas 2 adalah untuk pompa yang mempunyai ketelitian rendah

h. *Temperatur bearing*

Temperatur *bearing* tidak melebihi temperatur maksimum yaitu temperatur ruangan $\pm 40^{\circ}\text{C}$, pengetesan ini apabila tidak dipersyaratkan oleh *customer* tidak dilakukan.

5.2 Verifikasi Pompa Lulus Uji



Gambar 3.4: verifikasi pompa lulus uji.

1. Tarik garis lurus dari titik nol ke ujung segitiga permintaan sampai menyentuh lengkung garis kurva (titik P)
2. Kemudian tarik garis dari titik tersebut ke garis sumbu Y (*head total*), selanjutnya disebut titik H2.
3. Tarik pula garis horizontal sejajar dengan garis H2 bersentuhan dengan segitiga permintaan.
4. Kemudian tarik garis titik P ke bawah sampai bersentuhan garis sumbu X (*kapasitas Q*), titik ini disebut titik Q2
5. Selanjutnya tarik garis sejajar dengan garis titik Q2 bersentuhan dengan segitiga permintaan, ini disebut garis Q1.
6. Hitung selisih H2-H1 dalam nilai persentase.
7. Bandingkan nilai persentase tersebut terhadap item 3.2.4.10. yang mengatur syarat keberterimaan.
8. Bila memenuhi ketentuan tersebut maka pompa tersebut lulus uji, bila tidak maka harus dilakukan tindakan perbaikan agar dapat sesuai ketentuan tersebut.



Gambar 3.5: Pompa ETA-N 125 x 100-400

Sesuai dengan *run card* pada pompa, pompa tipe ETA-N 125 x 100-400 yang ditest merupakan pompa stok kanban, sehingga data performa pompa permintaan berupa kapasitas (Q), *Head* (H), putaran motor (n), daya motor yang digunakan untuk pengetesan, dan efisiensi motor yang digunakan mengikuti ketentuan standar pabrik yaitu dapat dilihat pada tabel *performance test* pompa tipe ETA-N 100-400 standard PT. Torishima Guna Indonesia. Berikut ini data pompa sentrifugal yang akan ditest:

<i>Costumer</i>	: Kanban
Tipe pompa	: ETA-N 125 x 100-400
No. PT	: 46752
Material <i>volute casing</i>	: Cast Iron (FC)
Material impeler	: Cast Iron (FC)
Material <i>shaft</i>	: Stainless Steel (SUS)
Seal	: Mechanical Seal (MS)
Impeller size	: ϕ 404 mm
Kapasitas	: 160.8 m ³ /jam = 2,68 m ³ /min
Head	: 51 m
Putaran motor	: 1450 rpm
Daya motor	: 75 kW
Efisiensi motor	: 91%

6. HASIL DAN PEMBAHASAN

6.1 Perhitungan Data

Data hasil pengetesan pompa ditunjukkan dalam tabel 3.1

Tabel 3: data hasil pengetesan

No	Putaran (rpm)	Kapasitas (m ³ /min)	Head permintaan (m)	Head suction (m)	V	Daya input (kW)
1	1490	0	58	- 0,52	388	16,06
2	1485	0,96	58	- 0,65	388	23,18
3	1483	1,75	57	- 0,92	389	30,53
4	1481	2,68	52	- 1,38	388	38,39
5	1479	3,73	42	- 2,24	389	45,08

Titik pengetesan spesifikasi pompa permintaan adalah pada titik 4.

- n = 1450 rpm
- n_t = 1481 rpm
- Q_t = Q₁ = 2.68 m³/min
- H₁ = 51 m
- H_d = 52 m
- H_s = -1.38 m
- V = 388 volt
- P_{in} = 38.39 KW
- h_{motor} = 91 %

Asumsi:

1. Kondisi *steady state*
2. Energi Potensial dan Energi Kinetik diabaikan
3. *Adiabatik*

6.2 Perhitungan Data Hasil Pengetesan

- 1) Kapasitas aktual (putaran 1450 rpm)

$$Q_2 = Q_1 \left(\frac{n}{n_t} \right)$$

$$Q_2 = 2.68 \frac{m^3}{min} \left(\frac{1450rpm}{1481rpm} \right) = 2.62 \frac{m^3}{min}$$

- 2) Head Gauge (Head tekanan)

Head gauge: H_d - H_s

Dimana,

H_d: Head discharge pompa/head permintaan (m)

H_s: Head suction pompa (m)

$$Head\ gauge = 52\ m - (-1.38\ m) = 53,38\ m$$

- 3) Head total

$$H_t = (Q^2 \cdot kf) + (H_d - H_s) + z$$

Dimana,

kf = koefisien aliran. Untuk pompa tipe ETA-N 125 x 100-400, kf = 0,136

z = potensial head

z = 0, karena suction level dan discharge level berada pada level ketinggian yang sama

Sehingga,

$$H_t = (2,68 \frac{m^3}{min})^2 \times 0,136 + 53,38\ m + 0 = 54.36\ m$$

- 4) Head total aktual (putaran 1450 rpm)

$$H_2 = H_t \left(\frac{n}{n_t} \right)^2$$

$$H_2 = 54,36m \left(\frac{1450rpm}{1481rpm} \right)^2 = 52,11\ m$$

- 5) Shaft Power

$$L_t = \eta_{motor} P_{in}$$

$$= 91\ \% \times 38,39\ KW = 34,93\ KW$$

- 6) Standar shaft power (putaran 1450 rpm)

$$L_2 = L_t \left(\frac{n}{n_t} \right)^3$$

$$L_2 = 34,93KW \left(\frac{1450rpm}{1481rpm} \right)^3 = 32,79\ KW$$

- 7) Efisiensi Pompa (putaran 1450 rpm)

$$\eta_2 = \frac{0,163Q_2H_2}{L} 100\%$$

$$\eta_2 = \frac{0,163 \times 2,62 \frac{m^3}{min} \times 52,11m}{32,79KW} 100\% = 67,97\ \%$$

6.3 Perhitungan Toleransi Syarat Keberterimaan Pompa

- 1) Kapasitas

$$\Delta Q = \frac{Q_2 - Q_1}{Q_1} 100\%$$

$$\Delta Q = \frac{2,62 - 2,68}{2,68} 100\% = -2,09\ \%$$

- 2) Head

$$\Delta H = \frac{H_2 - H_1}{H_1} 100\%$$

$$\Delta H = \frac{52,11m - 51m}{51m} 100\% = 2,17\ \%$$

- 3) Efisiensi

$$\Delta \eta = \frac{\eta_2 - \eta_1}{\eta_1} 100\%$$

$$\Delta \eta = \frac{68 - 65}{65} 100\% = 4,57\ \%$$

- 4) Shaft Power

Nilai shaft power standar pada putaran motor 1450 rpm dapat dicari menggunakan kurva performance test pompa sentrifugal tipe ETA-N 125 x 100-400 standar PT. Torishima Guna Indonesia. Dari pembacaan kurva dapat diketahui bahwa shaf power pada kapasitas 2.68 m³/min atau 160.8 m³/jam adalah 33 KW. Sehingga selisih shaft power hasil pengetesan dan shaft power standar pabrik dapat dihitung dengan:

$$\Delta L = \frac{L_2 - L_1}{L_1} 100\%$$

$$\Delta L = \frac{32,79KW - 33KW}{33KW} 100\% \Delta = -0,65\ \%$$

Hasil perhitungan data *performance test* pompa sentrifugal tipe ETA-N 125 x 100-400 standar PT. Torishima Guna Indonesia untuk stok kanban dapat dilihat pada tabel hasil perhitungan data di bawah ini.

Tabel 4: Perhitungan data hasil pengetesan

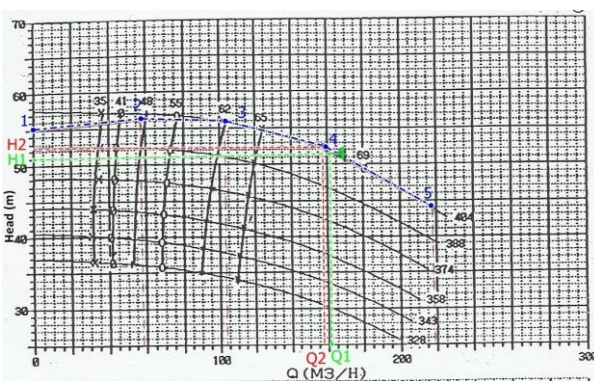
No	rpm	Q (m ³ /min)	H (m)			Daya Motor (KW)			Efisiensi Pompa (%) Rpm 1450	
			Delivery	Suction	Gauge	Total Head	Input	Shaft		Standard shaft Rpm1450
1	1490	0	58	-0,52	58,52	58,52	16,06	14,61	13,72	0
2	1485	0,96	58	-0,65	58,65	58,78	23,18	21,09	19,80	43,6
3	1483	1,75	57	-0,92	57,92	58,34	30,53	27,78	26,07	59,9
4	1481	2,68	52	-1,38	53,38	54,36	38,39	34,93	32,79	67,97
5	1479	3,73	42	-2,24	44,24	46,13	45,08	41,02	38,50	68,37

Tabel 4: Perbandingan data spesifikasi pompa standar manufacture dengan pompa aktual pengetesan

No	Putaran (rpm)		Q (m ³ /min)			H (m)			Shaft Power (KW)			Efisiensi Pompa (%)		
	Ideal	Aktual	Ideal	Aktual	%	Ideal	Aktual	%	Ideal	Aktual	%	Ideal	Aktual	%
1	1450	1490	0	0,00	0	57,5	56,1	-2,44	14	13,72	-2,03	0	0	0
2	1450	1485	0,96	0,94	-2,09	57	56,34	-1,16	19	19,80	4,19	44	43,6	-0,91
3	1450	1483	1,75	1,71	-2,09	55,8	55,92	0,21	26	26,07	0,28	62	59,9	-3,39
4	1450	1481	2,68	2,62	-2,09	51	52,11	2,17	33	32,79	-0,65	67,5	67,97	0,70
5	1450	1479	3,73	3,65	-2,09	43	44,22	2,84	39	38,50	-1,28	66	68,37	3,59

6.4 Pembahasan

Dari hasil perhitungan data dapat diketahui bahwa *best efisiensi point* pompa sentrifugal permintaan tipe ETA-N 125 x 100-400 adalah pada putaran 1450 rpm memiliki kapasitas = 2,62 m³/min; head total = 52,11 m; dan efisiensi pompa 67,97 %. sedangkan untuk pompa standar pabrik memiliki *best efisiensi point* pada putaran 1450 rpm memiliki kapasitas = 2.68 m³/min; head total = 51 m; dan efisiensi pompa 67,5%. Berikut ini kurva hubungan antara kapasitas dan head pompa standar pabrik dan hasil pengetesan.



Gambar 3.7: Kurva H-Q

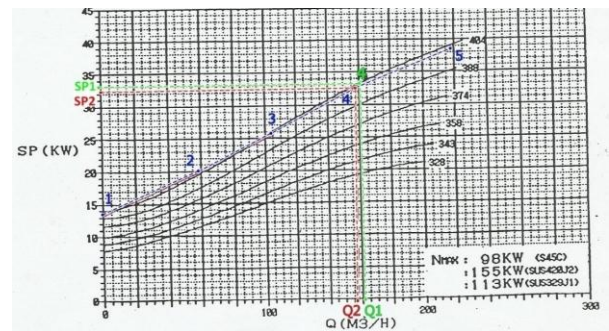
Keterangan gambar:

- : hubungan H-Q standar pabrik
- : Hubungan H-Q pengetesan

- Q1 : kapasitas standar pabrik
- Q2 : kapasitas pengetesan
- H1 : head standar pabrik
- H2 : head pengetesan

Dapat dilihat dari kurva di atas, data hasil pengetesan memiliki perbedaan dengan data pompa standar pabrik. Namun data tersebut masih

masuk dalam batas toleransi yang telah ditetapkan. Selisih kapasitas pompa yang dites dengan standar yang ada adalah -2,09% sedangkan batas toleransinya adalah ±5%. Head total pompa memiliki selisih 2,17% ,toleransi yang masih diperbolehkan ±5%. Begitu juga dengan efisiensi pompa yang cenderung lebih baik 0,70 % dari efisiensi permintaan, sedangkan toleransi untuk efisiensi pompa yang masih diperbolehkan adalah -5%.



Gambar 3.8: Kurva SP-Q.

Keterangan gambar:

- : hubungan SP-Q standar pabrik
- : Hubungan SP-Q pengetesan

- Q1 : kapasitas standar pabrik
- Q2 : kapasitas pengetesan
- SP1 : Shaft Power standar pabrik
- SP2 : Shaft Power pengetesan

Dari kurva hubungan antara kapasitas dan shaft power di atas juga terlihat perbedaan antara shaft power standar pabrik dan shaft power hasil pengetesan. Namun perbedaan tersebut masih masuk dalam toleransi keberterimaan pompa. Yaitu, pengetesan dengan motor lebih dari 15 KW shaft power tidak boleh melebihi 10% dari shaft power standar pabrik. Dari hasil pengetesan diperoleh data shaft power - 0.65% dari shaft power standar pabrik yang dapat dibaca pada kurva dengan garis warna hitam.

Dari hasil pengetesan pompa ETA.N 125 x 100-400 yang telah dilakukan terdapat perbedaan dengan standar yang sudah ditetapkan pabrik, kemungkinan beberapa penyebab terjadinya perbedaan data tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Saat pengetesan pengaturan kapasitas aliran pompa sangat sulit sehingga data yang diambil kurang sesuai dengan standar, walaupun tidak diperhatikan karena perbedaannya relatif kecil. Tapi data tersebut berpengaruh terhadap ketelitian data hasil pengetesan.
- b. Ketelitian saat pembacaan skala pada pressure gauge maupun vacuum gauge yang kurang karena jarum penunjuk bergetar saat tekanan tinggi, sedangkan dalam pengetesan dibutuhkan efisiensi waktu sehingga pengambilan data harus cepat.

- c. Kurang telitinya pembacaan *powermeter* karena nilai *power input* yang terbaca pada *powermeter* tidak stabil. Sehingga data yang diambil adalah nilai yang terlihat pertama kali oleh operator.
- d. Pengencangan sambungan pada pipa dan *flange* pompa juga berpengaruh terhadap data yang terbaca pada *pressure gauge*. Perbedaan data yang terjadi kemungkinan terjadi juga karena sambungan yang kurang rapat. Karena apabila terjadi kebocoran sekecil apapun juga akan berpengaruh terhadap kinerja pompa. Hal ini terlihat pada titik *shut off*. Seharusnya *head* pada titik *shut off* (titik 1) lebih tinggi daripada titik *minimum flow* (titik 2).

Walaupun pompa hasil pengetesan berbeda dengan pompa standar pabrik. Namun perbedaan data tersebut masih masuk dalam toleransi keberterimaan pompa. Dengan demikian pompa tipe ETA-N 125 x 100-400 yang telah dites dinyatakan lolos uji.

7. KESIMPULAN

Berdasarkan perhitungan data hasil *performance test* pompa sentrifugal tipe ETA-N 125 x 100-400 untuk stok kanban dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Spesifikasi pompa
 - a. Kapasitas (Q) : 2.62 m³/min
 - b. Head Total (H) : 52.34 m
 - c. Shaft Power (L) : 32.79 KW
 - d. Efisiensi Pompa (h) : 68.28%
2. Selisih hasil pengetesan dengan pompa standar pabrik
 - a. Kapasitas (Q) : -2.09%
 - b. Head Total (H) : 2.64%
 - c. Shaft Power (L) : -0.65%
 - d. Efisiensi Pompa(h) : 5.05%
3. Pompa tipe ETA-N 125 x 100-400 untuk stok kanban yang telah dites dinyatakan lulus uji karena masih masuk dalam batas toleransi keberterimaan pompa.

Saran

Adapun beberapa saran yang penulis sampaikan antara lain:

1. Ketelitian pembacaan alat ukur hendaknya diperhatikan agar data pengetesan yang diperoleh lebih teliti.
2. Hendaknya lebih memperhatikan rumus-rumus yang digunakan. Terutama untuk rumus kesebangunan pompa agar data perhitungan bisa lebih tepat.

DAFTAR PUSTAKA

Japan Industrial Standard JIS B 8301:2000 2001. *Rotodynamic pumps-Hydraulic performance acceptance test-grade 1 and 2*. Japanese Standards Association

Karassic, Messina, Heald. 2001. *Pump Handbook 3th edt*. McGraw-Hill.

PT. Torishima Guna Indonesia. 1994. *Torishima Pump Handbook*. Jakarta Indonesia.

Robert W Fox, Alan T.McDonald. 2003. *Introduction to Fluid Mechanics*. Prentise Hall inc.

Sularso, MSME., Tahara. 2000. *Pompa dan Kompresor*. Jakarta: Pradnya Paramita.

PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN BARANG PADA PT. MULTI BOX INDAH

Rohmat Taufiq¹⁾, Diajeng Fatimah Nandhar 'Umi²⁾

^{1,2)}Program Studi Teknik Informatika

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

E-mail: ¹⁾ rohmat.taufiq@yahoo.com

ABSTRAK

Dalam era globalisasi seperti sekarang ini, penggunaan komputer merupakan alat informasi yang sangat penting dan dibutuhkan dalam setiap aspek kehidupan kita. Penggunaan komputer membuat pekerjaan kita menjadi lebih mudah. Dengan sistem manual kita akan membutuhkan beberapa orang untuk mengerjakan banyak data, tapi dengan sistem komputerisasi kita dapat mengerjakannya hanya dengan beberapa orang saja, jadi lebih efisien. Pembuatan laporan akan terbantu dengan menggunakan sistem komputerisasi.

PT. Multi Box Indah adalah sebuah perusahaan yang memproduksi karton atau kardus di daerah Cikande, Serang. Kendala yang dihadapi adalah sulitnya mengatur data persediaan barang di bagian gudang barang jadi. Hal ini disebabkan karena perusahaan masih menggunakan sistem manual, yaitu dengan menggunakan *Microsoft Excel*. Oleh karena hal tersebut, perusahaan memerlukan waktu yang cukup lama dalam pembuatan laporan dan tingkat kesalahan pun tinggi.

Berdasarkan keadaan di atas, penulis mencoba untuk membantu perusahaan dengan membuat aplikasi persediaan barang dengan menggunakan PHP dan database MySQL. Penulis berharap dengan menggunakan aplikasi ini perusahaan akan terbantu dalam penginputan data persediaan barang jadi guna membuat laporan, dan juga tingkat kesalahan dapat diminimalisir. Penulis juga berharap dengan aplikasi ini pembuatan laporan menjadi lebih cepat dan dapat meningkatkan kinerja perusahaan.

Kata Kunci: *Persediaan Barang, Proses System.*

1. PENDAHULUAN

Perkembangan teknologi komputer yang sangat pesat membawa imbas pada seluruh lapisan bidang usaha, sehingga komputerisasi dalam berbagai bidang sudah merupakan tuntutan yang mendasar dewasa ini. Kebutuhan akan informasi yang cepat, tepat dan akurat sangat diperlukan sebagai pertimbangan proses pengambilan keputusan selanjutnya.

Pada perusahaan banyak menggunakan sistem informasi karena memudahkan di dalam pencarian informasi. Selain itu, dengan sistem komputerisasi maka data-data dapat tersimpan dengan baik dan juga dapat terhindar dari kelalaian-kelalaian apabila penyimpanan dilakukan secara manual.

Sistem informasi merupakan suatu sistem yang dibuat oleh manusia yang terdiri dari komponen-komponen dalam organisasi untuk mencapai suatu tujuan yaitu menyampaikan informasi. Sistem informasi persediaan yang baik dan akan sangat membantu pihak manajemen dalam menentukan keputusan-keputusan ataupun kebijakan-kebijakan yang nantinya akan mempengaruhi jalannya proses produksi, stok barang baik tidaknya suatu sistem informasi sangat tergantung

dari cepat lambatnya informasi didapat serta akurat tidaknya informasi yang mampu memberikan informasi secara cepat, tepat serta akurat kepada pihak-pihak yang memerlukan.

1.1. Rumusan Masalah

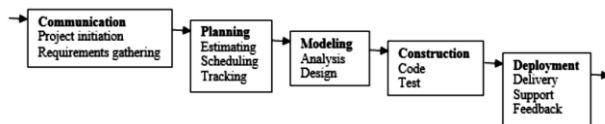
Berdasarkan judul di atas yang telah diuraikan oleh penulis, maka penulis mengidentifikasi rumusan masalah antara lain:

1. Bagaimana membuat suatu sistem informasi persediaan barang dengan menerapkan program PHP untuk mengelola transaksi barang masuk dari produksi ke gudang barang jadi dan barang keluar dari gudang barang jadi ke *customer*?
2. Apakah sering terjadinya kesalahan pencatatan data sehingga informasi yang didapat tidak akurat dan penyajian laporan yang masih manual relatif lama?
3. Apakah dengan adanya sistem informasi persediaan barang dapat membantu kinerja pegawai dalam menyelesaikan pekerjaan?

1.2 Batasan Masalah

Batasan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini hanya membahas tentang stok barang jadi yang masuk dan keluar. Barang jadi dari produksi masuk ke gudang barang jadi dan barang jadi keluar untuk ke *customer*. Sistem informasi persediaan barang digunakan untuk pengontrolan persediaan barang terhadap transaksi masuk dan keluarnya barang jadi pada PT. Multi Box Indah.

2. METODE PENELITIAN



Gambar 1: Model *Waterfall* (Roger S Pressman, 2005).

Metode penelitian yang digunakan yaitu *Water-fall* atau Air Terjun, menunjukkan pendekatan, sistematis sekuensial untuk pengembangan perangkat lunak yang dimulai dengan spesifikasi pelanggan persyaratan dan berlangsung melalui perencanaan konstruksi, pemodelan dan penyebaran, yang berpuncak pada dukungan terus menerus dari perangkat lunak selesai. Model *Waterfall* bisa dilihat pada gambar diatas.

a) *Communication/Komunikasi.*

Pemodelan ini diawali dengan mencari kebutuhan dari keseluruhan sistem yang akan diaplikasikan ke dalam bentuk perangkat lunak. Hal ini sangat penting, mengingat perangkat lunak harus dapat berinteraksi dengan elemen-elemen yang lain seperti perangkat keras, *device memory* dan juga dalam tahapan ini terjadi proses pencarian kebutuhan diintensifkan dan difokuskan pada perangkat lunak. Untuk mengetahui sifat dari program yang akan dibuat, maka para perangkat lunak *engineer* harus mengerti tentang domain informasi dari perangkat lunak, misalnya fungsi yang dibutuhkan, *user interface*.

b) *Planning/Rencana.*

Proses ini digunakan untuk menentukan jadwal/waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan setiap kegiatan yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proyek perangkat lunak ini.

c) *Modeling/Pemodelan.*

Proses ini digunakan untuk mengubah kebutuhan-kebutuhan di atas menjadi representasi ke dalam bentuk "*blueprint*" perangkat lunak sebelum coding dimulai. Desain harus dapat mengimplementasikan kebutuhan yang telah disebutkan pada tahap sebelumnya. Seperti aktivitas sebelumnya, maka proses ini juga harus didokumentasikan sebagai konfigurasi dari perangkat lunak.

d) *Construction/Konstruksi.*

Untuk dapat dimengerti oleh mesin, dalam hal ini adalah komputer, maka desain yang sebe-

lumnya harus diubah bentuknya menjadi bentuk yang dapat dimengerti oleh mesin, yaitu ke dalam bahasa pemrograman melalui proses coding. Tahap ini merupakan implementasi dari tahap desain yang secara teknis nantinya dikerjakan oleh programmer dan juga sesuatu yang dibuat haruslah diujicobakan. Demikian juga dengan perangkat lunak. Semua fungsi-fungsi perangkat lunak harus diujicobakan, agar perangkat lunak bebas dari *error* (kesalahan), dan hasilnya harus benar-benar sesuai dengan kebutuhan yang sudah didefinisikan sebelumnya.

e) *Deployment/Penyebaran.*

Aplikasi yang sudah jadi segera diantar ke pengguna atau pemilik sistem selain diantar maka secara otomatis pemeliharaan suatu perangkat lunak diperlukan, termasuk didalamnya adalah pengembangan, karena perangkat lunak yang dibuat tidak selamanya hanya seperti ini. Pengembangan diperlukan ketika adanya perubahan dari eksternal perusahaan seperti ketika ada pergantian sistem operasi, atau perangkat lainnya.

3. IMPLEMENTASI ANTAR MUKA

3.1 *Perancangan Form Login*

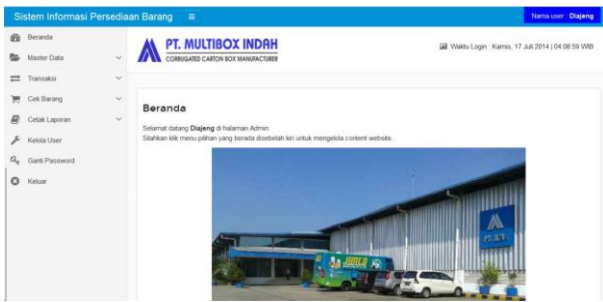
Form login merupakan form yang pertama kali ditampilkan saat program aplikasi ini dijalankan. Form ini digunakan untuk membatasi pemakaian sistem, dalam artian pengguna sistem yang dapat masuk ke sistem informasi persediaan barang adalah *user* yang sudah mempunyai *user id* dan *password*.

Jika login sebagai *user*, maka akan tampil menu *user*, sedangkan jika login sebagai admin maka akan tampil menu admin.

Gambar 2: Tampilan Form *Login*.

3.2 *Perancangan Halaman Beranda Admin*

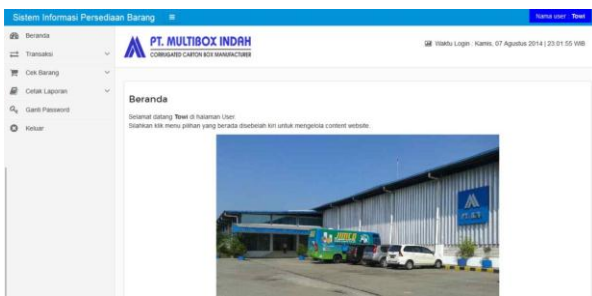
Halaman beranda admin tampil ketika *user* berhasil *login*.



Gambar 3: Tampilan Halaman Beranda Admin.

3.3 Perancangan Halaman Beranda User

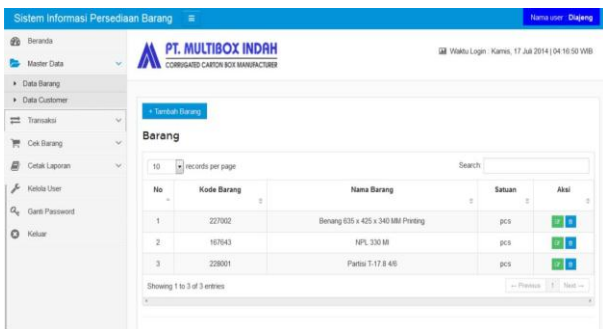
Halaman beranda user tampil ketika *user* berhasil *login*.



Gambar 4: Tampilan Halaman Beranda User.

3.4 Perancangan Master Data

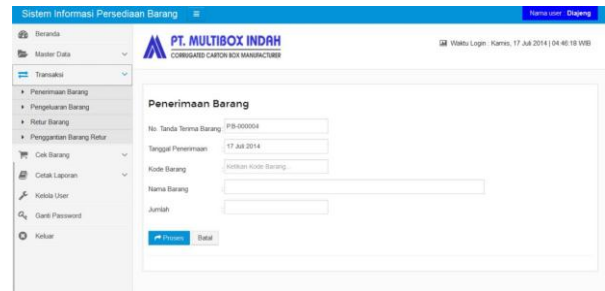
Master data merupakan *form* yang digunakan oleh *admin* untuk menampilkan data barang dan data *customer* dari *database*. Berfungsi untuk melihat data dan juga menambah data, mengedit data, ataupun menghapus data, dengan cara mengklik data yang ingin kita hapus atau mengubah, ataupun dengan mengklik tombol tambah data.



Gambar 5: Tampilan Master Data.

3.5 Perancangan Transaksi

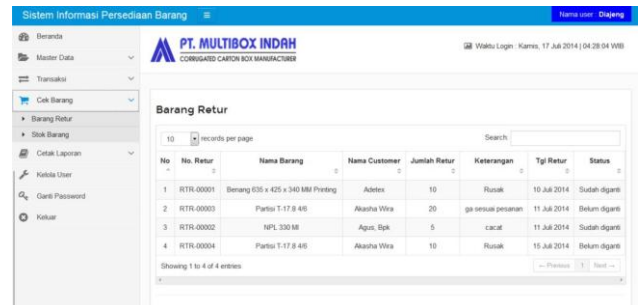
Transaksi merupakan form input yang digunakan oleh *admin/user* untuk membuat transaksi penerimaan barang/pengeluaran barang/retur barang/penggantian retur barang.



Gambar 6: Tampilan Form Transaksi.

3.6 Perancangan Cek Barang

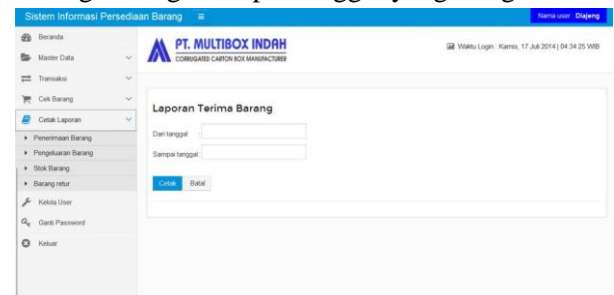
Cek barang merupakan form yang menampilkan tabel stok barang dan retur barang.



Gambar 7: Tampilan Cek Barang.

3.7 Perancangan Cetak Laporan

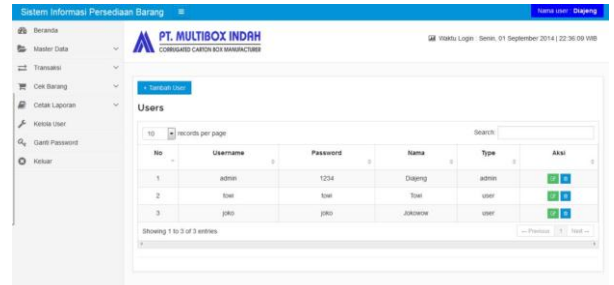
Cetak laporan yaitu untuk mencetak laporan penerimaan barang/pengeluaran barang/stok barang/barang retur per tanggal yang diinginkan.



Gambar 8: Tampilan Cetak Laporan.

3.8 Perancangan Kelola User

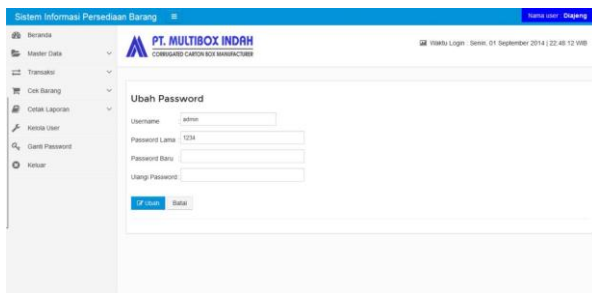
Kelola user yaitu untuk mengelola user yang bisa masuk ke sistem.



Gambar 9: Tampilan Kelola User.

3.9 Perancangan Ganti Password

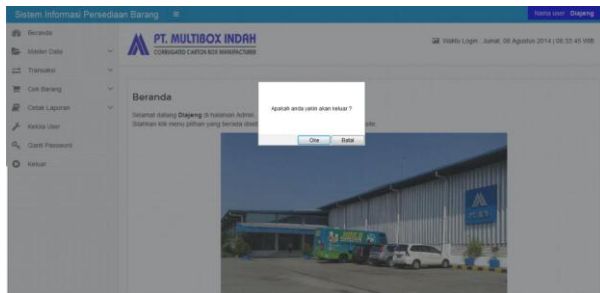
Ganti password yaitu untuk mengganti password user.



Gambar 10: Tampilan Form Ganti Password.

3.10 Perancangan Tampilan Keluar

Menu keluar berfungsi untuk keluar dari aplikasi program.



4. KESIMPULAN

Setelah menyelesaikan program aplikasi persediaan barang pada PT. Multi Box Indah, penulis menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan adanya aplikasi ini maka pengontrolan stok menjadi lebih cepat dan tepat, karena di dalam sistem ini dilengkapi dengan laporan stok pertanggal, yang artinya dapat dilakukan pengontrolan barangnya secara berkala.
2. Dengan adanya aplikasi ini penginputan transaksi menjadi lebih cepat, dan mengurangi terjadinya *human error* yang sering terjadi karena masih memakai sistem manual.
3. Memberikan kemudahan dalam proses pembuatan laporan sehingga efisiensi waktu dapat dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

Abdul Kadir. 2003. *Pengenalan Sistem Informasi*. Yogyakarta: Andi.

Adi Nugroho. 2005. *Analisis dan Perancangan Sistem Informasi Dengan Metodologi Berorientasi Objek*. Bandung: Informatika.

Afif Amrullah. 2002. *Unified Modeling Language (UML)*. Bandung: Pustaka.

Al-Bahra Bin Ladjamudin. 2005. *Analisis dan Desain Sistem Informasi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Assauri Sofyan. 1992. *Manajemen Produksi*

dan Operasi. Jakarta: Lembaga FE–UI.

Boy Subirosa Sabarguna. 2003. *Sistem Informasi Manajemen Rumah Sakit*. Yogyakarta: Konsorsium Rumah Sakit Islam Jateng-DIY.

George H. Bodnar. 2000. *Sistem Informasi Akuntansi*. Jakarta:

Salemba Empat. Hamid Al-Jufri. 2011. *Sistem Informasi Manajemen Pendidikan*. Jakarta: Smart Grafika.

Indrajani. 2007. *Pemrograman Berbasis Objek dengan Bahasa Java*. Jakarta: PT. Elex Media Komputindo.

Jogiyanto. 1991. *Analisis Dan Disain Sistem Informasi: Pendekatan Terstruktur Teori Dan Praktek Aplikasi Bisnis*. Yogyakarta: Andi Offset.

Jogiyanto. 2001. *Analisis dan Disain Sistem Informasi*. Yogyakarta: Andi.

Jogiyanto. 2005. *Analisis dan Desain Sistem*. Yogyakarta: Andi.

John Burch and Gary Grudnitski. 1986. *Information Systems Theory and Practice*. New York: John Wiley and Sons.

Kenneth E. Kendall dan Julie E. Kendall. 2008. *Analysis and Design*. New Jersey: Pearson Prentice Hall.

Munawar. 2005. *Pemodelan Visual dengan UML*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Raymond McLeod. 2001. *Sistem Informasi Manajemen Jilid 2*. Jakarta: Prenhallindo.

Robert K. Leitch and K. Roscoe Davis. 1983. *Accounting Information Systems*. New Jersey: Prentice-Hall.

Rohmat Taufiq. 2013. *Sistem Informasi Manajemen*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Soemarsono SR. 1992. *Akunting Suatu Pengantar*. Jakarta: Rineka Cipta, Lembaga FE – UI.

Tata Sutabri. 2003. *Analisa Sistem Informasi*. Yogyakarta: Andi.

Whitten L. Jeffery. 2004. *System Analysis and Design Methods*. 6th Edition. McGraw Hill.

Whitten, L. Jeffrey, Lonnie D. Bentley, Kevin C. Dittaman. 2004. *System Analysis and Design Methods*. New York: McGraw-Hill.

Winardi. 1986. *Kamus Ekonomi (Inggris-Indonesia)*. Bandung: Alumnii.

Pengertian Persediaan, *nin9r0emz.files*.

wordpress.com/2008/02/proposal-rpl.doc Tanggal 20 Juni 2008, Jam 09.30 WIB.

Pengertian Dasar dan Simbol Flow-chart,
http://andreyanto-gunadarma.blogspot.com/2012/10/pengenalan-flowchart-flowchart.html
Tanggal 19 Oktober 2012

http://blogseobrilliant.blogspot.com/2014/03/sekilas-tentang-bahasa pemrograman.html

Pengertian Notepad ++, *http://ez-widya.blogspot.com/2012/12/makalah.html*

Tanggal 26 Desember 2012
http://id.wikipedia.org/

DAKTILITAS PADA STRUKTUR BALOK DI BANGUNAN TINGGI PADA DAERAH RAWAN GEMPA SESUAI DENGAN PERATURAN SNI 1726;2012

Almufid, Lukiyono

Dosen Teknik Sipil Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang
almufid_st@yahoo.com

ABSTRAK

Wilayah Indonesia mencakup daerah-daerah yang mempunyai tingkat resiko gempa yang cukup tinggi diantara beberapa daerah gempa diseluruh dunia. Itu dikarenakan letak geografis Indonesia yang berada pada perbenturan tiga lempeng kerak bumi yaitu lempeng *Eurasia*, lempeng *Pasifik*, dan lempeng *India Australia*. Ditinjau secara geologis, kepulauan Indonesia berada pada pertemuan 2 jalur gempa utama, yaitu jalur gempa *Sirkum Pasifik* dan jalur gempa *Alpine Transasiatic*. Kota Cilacap adalah sebuah kota yang terletak di pesisir pantai selatan pulau Jawa. Menurut SNI 1726-2012, kota Cilacap terletak pada zona D gempa. Untuk mengurangi angka kematian penduduk dan kerusakan berat akibat guncangan gempa, diperlukan perencanaan struktur bangunan gedung yang baik dan benar.

Faktor daktilitas suatu bangunan menjadi salah satu faktor penting dalam perencanaan struktur bangunan tahan gempa. Daktilitas adalah kemampuan sebuah struktur atau komponen untuk menahan respon inelastik, termasuk defleksi terbesar dan menyerap energi. Semakin besar nilai daktilitas, semakin aman dan kuat suatu struktur bangunan dalam menahan beban gempa.

Kata Kunci: *Gempa Bumi, Daerah Rawan Gempa, Daktilitas dan Struktur Bangunan Tahan Gempa*

1. PENDAHULUAN

1.1 Dasar Perencanaan Struktur

Perencanaan struktur bangunan bertingkat tinggi atau ≥ 6 (Enam) Lantai dan harus memperhitungkan kemampuannya dalam memikul beban-beban yang bekerja pada struktur tersebut, di antaranya adalah beban gravitasi dan beban lateral. Beban gravitasi adalah beban mati struktur dan beban hidup searah gravitasi, sedangkan yang termasuk beban lateral adalah beban angin dan beban gempa.

Berdasarkan *SKSNI 03 2847 2002*, tujuan desain bangunan tahan gempa adalah untuk mencegah terjadinya kegagalan struktur atau kerusakan struktur yang mengakibatkan kehilangan korban jiwa, dengan tiga kriteria standar sebagai berikut:

- Ketika terjadi gempa kecil, tidak terjadi kerusakan sama sekali.
- Ketika terjadi gempa sedang, diperbolehkan terjadi kerusakan arsitektural tetapi bukan merupakan kerusakan struktural.
- Ketika terjadi gempa kuat, diperbolehkan terjadinya kerusakan struktural dan nonstruktural, namun kerusakan yang terjadi tidak sampai menyebabkan bangunan runtuh.

Oleh sebab itu, perencanaan bangunan struktur tahan gempa harus dapat memperhitungkan

dampak dari gaya lateral yang bersifat siklis (bolak-balik) yang dialami oleh struktur selama terjadinya gempa bumi. Untuk memikul gaya lateral yang dialami oleh bangunan, struktur harus dapat memiliki daktilitas yang memadai di daerah *joint* atau elemen struktur tahan gempa seperti bresing (Pengaku) atau dinding geser (Shear Wall).

1.2 Daktilitas

Faktor daktilitas suatu bangunan menjadi salah satu faktor penting dalam perencanaan struktur bangunan tahan gempa. Daktilitas adalah kemampuan sebuah struktur atau komponen untuk menahan respon inelastik, termasuk defleksi terbesar dan menyerap energi. Semakin besar nilai daktilitas, semakin aman dan kuat suatu struktur bangunan dalam menahan beban gempa. daktilitas balok diperoleh dari rumus:

$$\mu = \frac{\Delta m}{\Delta y}$$

Dimana:

μ = Daktilitas Balok

Δm = Defleksi maksimum balok
(defleksi sebelum beban gempa)

Δy = Defleksi pada saat leleh pertama
(defleksi sesudah beban gempa)

2. KONSEP PERENCANAAN STRUKTUR

2.1 Metode Analisis Struktur Terhadap Beban Gempa

Metode analisis yang dapat digunakan untuk memperhitungkan pengaruh beban gempa terhadap struktur adalah sebagai berikut:

2.1.1 Metode Analisis Statik

Analisis perancangan struktur bangunan terhadap pengaruh beban gempa secara statis, pada prinsipnya adalah menggantikan gaya-gaya horizontal yang bekerja pada struktur akibat pergerakan tanah dengan gaya-gaya statis yang ekuivalen, dengan tujuan penyederhanaan dan kemudahan di dalam perhitungan. Metode ini disebut Metode Gaya Lateral Ekuivalen (*Equivalent Lateral Force Method*). Pada metode ini diasumsikan bahwa gaya horizontal akibat gempa yang bekerja pada suatu elemen struktur, besarnya ditentukan berdasarkan hasil perkalian antara suatu konstanta berat atau massa dari elemen struktur tersebut.

2.1.2 Metode Analisis Dinamis

Analisis dinamis untuk perancangan struktur tahan gempa dilakukan jika diperlukan evaluasi yang lebih akurat dari gaya-gaya gempa yang bekerja pada struktur, serta untuk mengetahui perilaku dari struktur akibat pengaruh gempa. Pada struktur bangunan tingkat tinggi atau struktur dengan bentuk atau konfigurasi yang tidak teratur. Analisis dinamis dapat dilakukan dengan cara elastis maupun inelastis. Pada cara elastis dibedakan Analisis Ragam Riwayat Waktu (*Time History Modal Analysis*), dimana pada cara ini diperlukan rekaman percepatan gempa dan Analisis Ragam Spektrum Respons (*Response Spectrum Modal Analysis*), dimana pada cara ini respons maksimum dari tiap ragam getar yang terjadi didapat dari Spektrum Respons Rencana (*Design Spectra*). Sedangkan pada analisis dinamis inelastis digunakan untuk mendapatkan respons struktur akibat pengaruh gempa yang sangat kuat dengan cara integrasi langsung (*Direct Integration Method*).

2.3. Gempa Bumi

2.3.1. Pengertian Gempa Bumi

Gempa bumi adalah getaran atau guncangan yang terjadi di permukaan bumi akibat pelepasan energi dari dalam secara tiba-tiba yang menciptakan gelombang seismik. Gempa Bumi biasa disebabkan oleh pergerakan kerak Bumi (lempeng Bumi). Frekuensi suatu wilayah, mengacu pada jenis dan ukuran gempa Bumi yang di alami selama periode waktu. Gempa Bumi diukur dengan menggunakan alat Seismometer. *Moment* magnitudo adalah skala yang paling umum di

mana gempa bumi terjadi untuk seluruh dunia. Skala Rickter adalah skala yang di laporkan oleh observatorium seismologi nasional yang di ukur pada skala besarnya lokal 5 magnitudo. Intensitas getaran diukur pada modifikasi Skala Mercalli.

Hiposentrum atau jarak fokus gempa, yaitu titik atau garis tempat peristiwa yang menimbulkan terjadinya gempa, letaknya di dalam litosfer pada kedalaman yang bervariasi, di laut Jawa tercatat hiposentrum dalamnya 700 kepala mardrasah, sedangkan gempa di lepas pantai barat Sumatera, Selatan Jawa, dan Nusa Tenggara kedalamannya sekitar 50 km.

Episentrum gempa, yaitu titik atau garis di permukaan bumi atau permukaan laut tempat gelombang permukaan mulai dirambatkan, atau tempat gelombang primer dan sekunder pertama kali mencapai permukaan bumi atau laut.

Gelombang gempa bumi, dibedakan menjadi 3 macam yaitu:

1. Gelombang longitudinal atau gelombang primer adalah gelombang gempa yang dirambatkan dari hiposentrum melalui lapisan litosfer secara menyebar dengan kecepatan antara 7-14 km per detik, mempunyai periode antara 5-7 detik. Gelombang ini adalah gelombang yang pertama kali dicatat oleh seismograf.
2. Gelombang transversal atau gelombang sekunder adalah gelombang gempa yang bersama-sama dengan gelombang primer dirambatkan dari hiposentrum ke segala arah dalam lapisan litosfer dengan kecepatan antara 4-7 km per detik dan mempunyai periode 11-13 detik. Karena kecepatan gelombang transversal lebih kecil daripada gelombang longitudinal, maka gelombang transversal dicatat di seismograf setelah gelombang primer.
3. Gelombang panjang atau gelombang permukaan adalah gelombang gempa yang dirambatkan mulai dari episentrum menyebar ke segala arah di permukaan dengan kecepatan rambat antara 3,5 – 3,9 km per detik dan mempunyai periode yang besar. Gelombang gempa panjang inilah yang mengiringi gelombang primer dan gelombang sekunder dan merupakan gelombang perusak bumi.

Seismograf adalah alat pencatat gempa bumi. Seismograf dibedakan menjadi 2 macam yaitu: 1) seismograf horizontal; dan 2) seismograf vertikal.

Seismogram adalah gambaran getaran gempa bumi yang dicatat pada seismograf. Gambaran getaran ini berbentuk garis patah-patah. Apabila getaran semakin kuat, maka garis patah-patah akan semakin lebar dan apabila semakin lama

getaran gempa itu di satu tempat, maka semakin panjang pita seismograf yang menggambarkan seismogram.

Pleistosista adalah garis khayal yang membatasi sekitar episentrum yang mengalami kerusakan terhebat akibat dari gempa bumi.

Isoseista adalah garis khayal pada permukaan bumi yang mencatat tentang kerusakan fisik yang sama akibat dari suatu gempa, dan biasanya ditandai dengan angka romawi yang menunjukkan skala kekuatan gempa. Isoseista yang berdekatan dengan episentrum diberi angka romawi yang lebih besar dari sekitarnya.

Homoseista adalah garis khayal pada permukaan bumi yang mencatat besarnya gelombang gempa primer pada waktu yang sama.

2.3.2 Faktor Terjadinya Gempa Bumi

Berdasarkan peristiwa yang menyebabkan terjadinya gempa dibedakan menjadi 3 yaitu:

Gempa vulkanik adalah gempa bumi yang disebabkan oleh aktivitas gunung api. Gempa ini tidak begitu hebat. Sumber kekuatan gempa bumi vulkanik hanya berasal dari aktivitas magma gunung api. Gempa vulkanik biasanya hanya dapat dirasakan oleh penduduk yang tinggal di sekitar gunung yang meletus.

Gempa tektonik adalah gempa bumi yang disebabkan oleh dislokasi atau perpindahan pergeseran lapisan bumi yang tiba-tiba terjadi dalam struktur bumi sebagai akibat adanya tarikan atau tekanan.

Pergeseran lapisan bumi dapat secara vertikal ataupun secara horizontal. Gempa tektonik dapat menimbulkan kerusakan yang parah apabila episentrumnya dangkal.

Gempa runtuh atau terban adalah gempa bumi yang disebabkan oleh tanah longsor, runtuhnya atap gua atau terowongan di bawah tanah. Intensitas gempa runtuh sangat kecil sehingga gempa ini tidak akan terasa pada jarak yang jauh.

Berdasarkan kedalaman hiposentrumnya gempa bumi dibedakan menjadi 3 yaitu:

1. Gempa dangkal adalah gempa yang kedalaman hiposentrumnya kurang dari 50 km dari permukaan bumi. Gempa dangkal pada umumnya menimbulkan gempa yang sangat besar.
2. Gempa intermedier atau gempa sedang adalah gempa bumi yang hiposentrumnya pada kedalaman antara 50–300 km dari permukaan bumi.
3. Gempa dalam adalah gempa bumi yang kedalaman hiposentrumnya antara 300 – 700 km dari permukaan bumi. Gempa bumi dalam pada umumnya tidak membahayakan. Getaran gempa bumi merambat dari hiposen-

trum dan menyebar ke segala arah dalam wujud getaran gelombang primer dan sekunder. Sedangkan dari episentrum terjadi rambatan getaran gempa di permukaan bumi dalam bentuk gelombang panjang.

Berdasarkan bentuk episentrumnya gempa dibedakan menjadi 2 yaitu:

1. Gempa linier adalah gempa yang terjadi apabila episentrumnya berbentuk garis. Gempa linier terjadi di daerah-daerah patahan (gempa tektonik).
2. Gempa sentral adalah gempa yang terjadi apabila episentrumnya berbentuk titik. Gempa ini terjadi karena adanya gunung api yang meletus atau runtuh bagian atas litosfer.

Berdasarkan letak episentrumnya gempa dibedakan menjadi 2 yaitu:

1. Gempa laut adalah gempa yang terjadi apabila episentrumnya di dalam laut.
2. Gempa daratan adalah gempa yang terjadi apabila episentrumnya di darat.

Berdasarkan jarak episentralnya gempa dibedakan menjadi 3 yaitu:

1. Gempa setempat adalah gempa yang terjadi jika jarak episentralnya dan tempat terasa gempa sejauh kurang dari 10.000 km.
2. Gempa jauh adalah gempa yang terjadi apabila jarak episentralnya dan tempat terasa gempa kurang lebih 10.000 km.
3. Gempa sangat jauh adalah gempa yang terjadi apabila jarak episentralnya dan tempat terasa gempa sejauh lebih dari 10.000 km.

2.3.3 Skala Kekuatan Gempa Bumi

Skala kekuatan gempa bumi diukur berdasarkan kuat atau lemahnya getaran. Kekuatan gempa bumi umumnya dinyatakan dengan skala Richter. Skala Richter didasarkan pada alat pengukur gempa bumi, yaitu seismograf *Wood Anderson*. Hasil pengukuran alat pengukur gempa bumi ini dengan cepat dapat diketahui berapa kekuatan gempa dan jarak antara lokasi pengamat dengan sumber gempa.

Skala kekuatan gempa bumi tidak hanya skala Richter saja, tetapi ada juga skala Mercalli dan skala Omori. Pada skala Richter, kekuatan gempa diukur berdasarkan getaran magnitudo. Akan tetapi, pada skala Mercalli dan skala Omori berdasarkan tahapan yang berkaitan dengan intensitas gempa.

Untuk mengukur intensitas kekuatan gempa, ada beberapa macam skala, antara lain:

1. Skala kekuatan gempa bumi menurut C.F. Richter
2. Skala Richter adalah skala logaritmis, dan

setiap selisih satu skala perbedaan energi adalah 31,5 kali lebih besar. C.F. Richter menyusun skala gempa bumi berdasarkan skala magnitudo (ukuran besarnya gempa) dengan menggunakan klasifikasi angka 0 sampai 8.

Semakin besar angkanya, maka semakin besar magnitudonya.

Berdasarkan kekuatannya atau magnitudo (M), gempabumi dapat dibedakan atas:

1. Gempabumi sangat besar dengan magnitudo lebih besar dari 8 SR.
2. Gempabumi besar magnitudo antara 7 hingga 8 SR.
3. Gempabumi merusak magnitudo antara 5 hingga 6 SR.
4. Gempabumi sedang magnitudo antara 4 hingga 5 SR.
5. Gempabumi kecil dengan magnitudo antara 3 hingga 4 SR
6. Gempabumi mikro magnitudo antara 1 hingga 3 SR .
7. Gempabumi ultra mikro dengan magnitudo lebih kecil dari 1 SR.
8. Cara menentukan intensitas gempa menurut Richter adalah menggunakan jarak dan besaran amplitudo. Berikut ini adalah tabel skala kekuatan gempa bumi menurut C.F. Richter.

2.3.4. Wilayah Gempa Indonesia

Sesuai dengan SNI 1726-2012, Indonesia terbagi dalam 6 wilayah gempa. Wilayah gempa 1 dan 2 adalah termasuk wilayah dengan tingkat kegempaan yang rendah, wilayah gempa 3 dan 4 adalah wilayah dengan tingkat kegempaan menengah dan wilayah 5 dan 6 dengan tingkat kegempaan tinggi. Bangunan yang ditinjau masuk pada wilayah gempa 4 dengan tingkat kegempaan menengah.

2.3.5. Kategori Resiko Bangunan Gedung

Untuk berbagai kategori resiko bangunan gedung yang sesuai dengan SNI 1726-2012 Tabel 1 dibagi menjadi 5 (lima) kategori gedung, bergantung pada tingkat kepentingan gedung pasca gempa, pengaruh gempa terhadapnya harus dikalikan dengan suatu faktor keutamaan gempa (I_e). Gedung yang ditinjau termasuk dalam kategori resiko II (Rumah susun).

2.4 Pembebanan Struktur dan Kombinasi Pembebanan

Pada perencanaan bangunan bertingkat tinggi, komponen struktur direncanakan cukup kuat untuk memikul semua beban kerjanya. Pengertian beban itu sendiri adalah beban-beban baik secara langsung maupun tidak langsung yang

mempengaruhi struktur bangunan tersebut. Menurut PPIUG 1983, pengertian dari beban-beban tersebut adalah:

- a. Beban mati adalah berat dari semua bagian dari suatu gedung yang bersifat tetap, termasuk segala unsur tambahan, penyelesaian-penyelesaian (*finishing*), mesin-mesin, serta peralatan tetap yang merupakan bagian yang tak terpisahkan dari gedung.
- b. Beban hidup adalah semua beban yang terjadi akibat penghunian atau penggunaan suatu gedung, dan termasuk beban-beban pada lantai yang berasal dari barang-barang yang berpindah, mesin-mesin serta peralatan yang tidak merupakan bagian yang tak terpisahkan dari gedung dan dapat diganti selama masa hidup dari gedung itu, sehingga mengakibatkan perubahan dalam pembebanan atap dan lantai tersebut.
- c. Beban gempa adalah semua beban statik ekuivalen yang bekerja dalam gedung atau bagian gedung yang menirukan pengaruh dari gerakan tanah akibat gempa itu, maka yang diartikan dengan gempa disini ialah gaya-gaya didalam struktur tersebut yang terjadi oleh gerakan tanah akibat gempa.
- d. Beban angin adalah semua beban yang bekerja pada gedung atau bagian gedung yang disebabkan oleh selisih tekanan udara.

Berdasarkan beban-beban tersebut di atas sesuai dengan Tata Cara Perencanaan ketahanan gempa SNI 1726-2012, maka perencanaan struktur harus mampu memikul semua kombinasi pembebanan terfaktor di bawah ini:

- $1,4D$
- $1,2D + 1,6 L + 0,5 (Lr \text{ atau } R)$
- $1,2D + 1,6 (Lr \text{ atau } R) + (L \text{ atau } 0,5W)$
- $1,2D + 1,0W + L + 0,5 (Lr \text{ atau } R)$
- $1,2D \pm 1,0 E + L$
- $0,9D + 1,0W$
- $0,9D + 1,0E$

Keterangan:

D: adalah beban mati yang diakibatkan oleh berat konstruksi permanen, termasuk dinding, lantai, atap, plafon, partisi tetap, tangga, dan peralatan tetap;

L: adalah beban hidup yang ditimbulkan oleh penggunaan gedung, termasuk kejut, tetapi tidak termasuk beban lingkungan seperti angin, hujan, dan lain-lain;

La: adalah beban hidup diatap yang ditimbulkan selama perawatan oleh pekerja, peralatan, dan material, atau selama penggunaan biasa oleh orang dan benda bergerak;

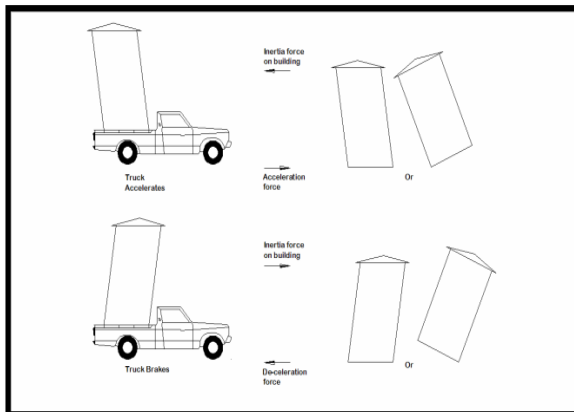
H: adalah beban hujan, tidak termasuk yang diakibatkan genangan air;

W: adalah beban angin;
E: adalah beban gempa.

Secara umum D, L, La, W, E, dan H masing-masing dapat berupa lentur, geser, aksial, dan torsi. Tahanan setiap komponen struktur harus diperiksa terhadap semua kombinasi pembebanan tersebut diatas.

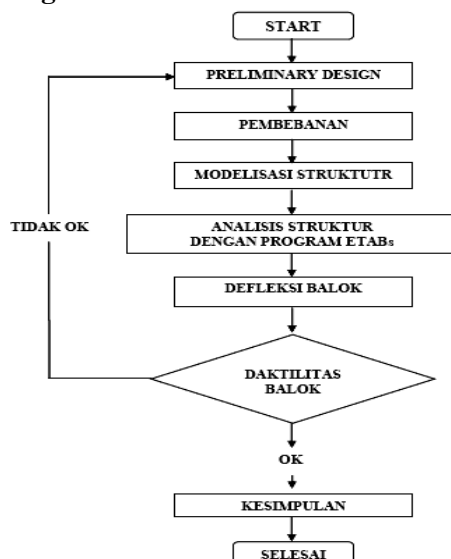
Beban Gempa (Earthquake Load)

Gempa menyebabkan guncangan pada tanah. Tingkat keparahan beban gempa tergantung pada lokasi—sesuai peraturan mengenai standar bangunan. Guncangan tanah dapat menambah beban pada unsur-unsur bangunan, guncangan tanah yang lebih kuat atau unsur-unsur bangunan yang lebih besar dapat menambah beban pada gedung itu sendiri. Beban gempa cenderung horizontal (walaupun tetap ada komponen vertical) dan dapat menyerang dari arah manapun. Beban gempa akan datang bersiklus. Beban gempa dapat disimulasikan seperti jika anda berdiri di bak sebuah truk yang tiba-tiba bergerak cepat, mengerem mendadak, dan bergerak lagi, berulang-ulang kali. Akan sangat sulit untuk tetap bisa berdiri.



3. DAKTILITAS PADA BALOK

3.1 Diagram Alir Daktilitas



Gambar. 3.1: Diagram alir metodologi penelitian.

3.2 Denah Struktur Gedung

Adapun data mengenai gedung adalah sebagai berikut:

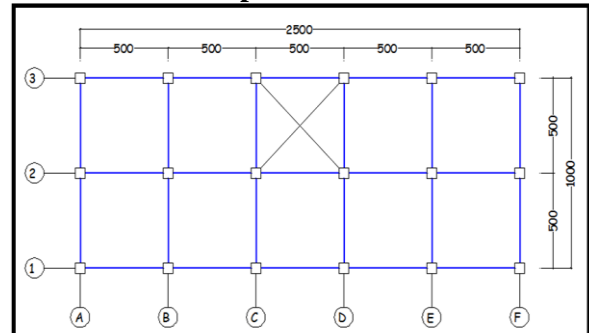
- a. Panjang gedung (A) = 25,00 m
- b. Lebar gedung (B) = 10,00 m
- c. Tinggi Gedung = 25,50 m

3.3 Spesifikasi Bahan

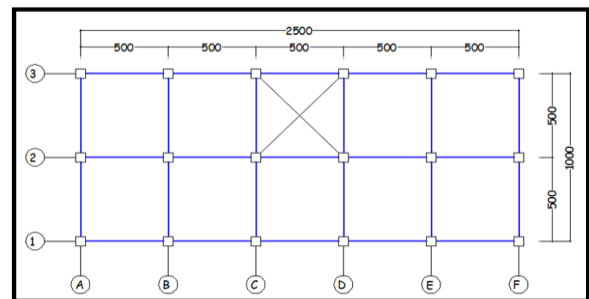
Spesifikasi bahan untuk beton dan baja yang digunakan adalah sebagai berikut:

- a. Mutu beton (f_c') = 26 Mpa = 260 Kg/cm²
- b. Mutu baja (F_y) = 340 Mpa = 3400 Kg/cm²

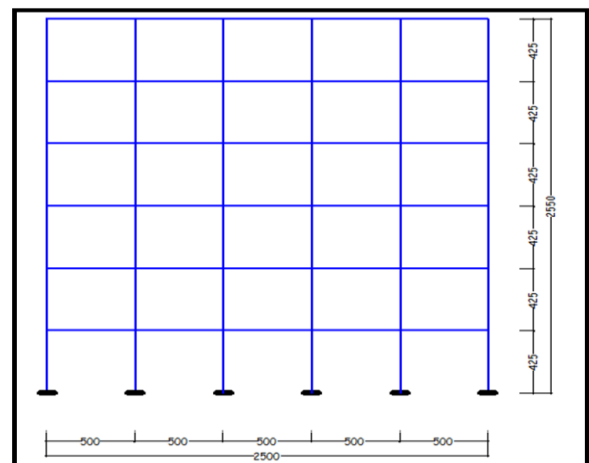
3.4 Denah Penempatan Balok Dan Kolom.



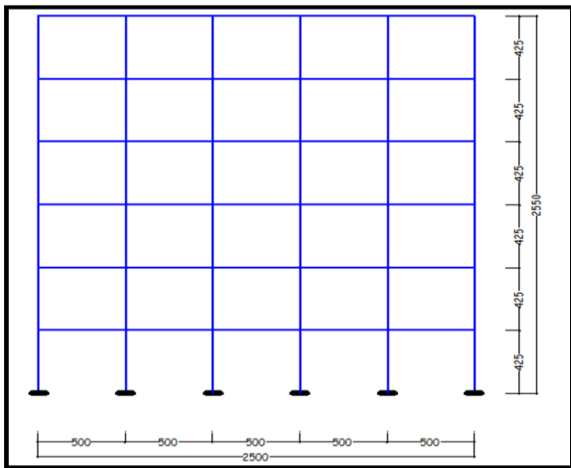
Gambar. 3.2: Denah lantai 1 – 5.



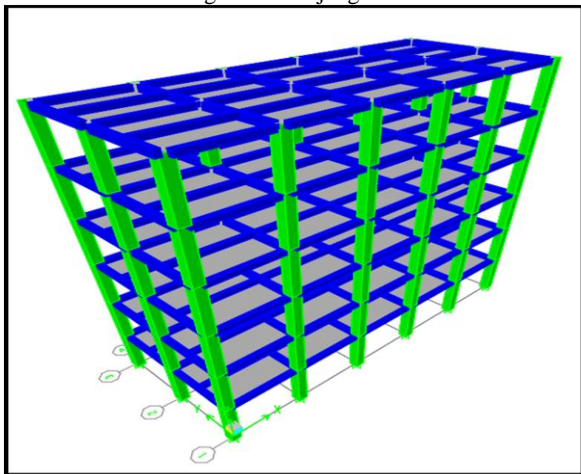
Gambar. 3.3: Denah lantai 6 (atap).



Gambar. 3.4: Potongan Melintang.



Gambar. 3.4: Potongan Memanjang.



Gambar. 3.5: Model 3 Dimensi.

3.5 Perhitungan Beban Gravitasi Rencana

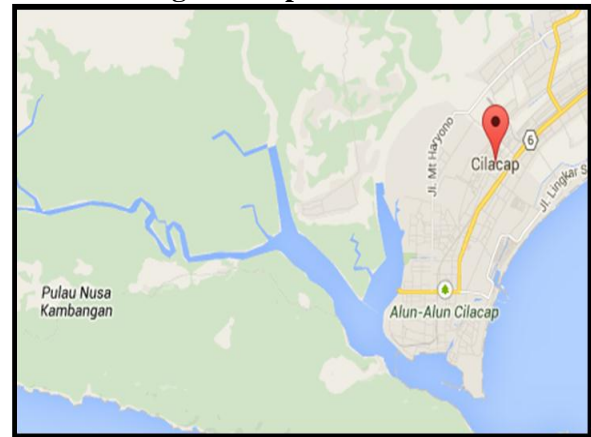
3.5.1. Beban Pada Pelat Atap

- a. *Beban Mati*
DL = 411 KgF/m²
- b. *Beban Hidup*
Untuk perkantoran
LL = 100 KgF/m²

3.5.2. Beban Pada Pelat Lantai

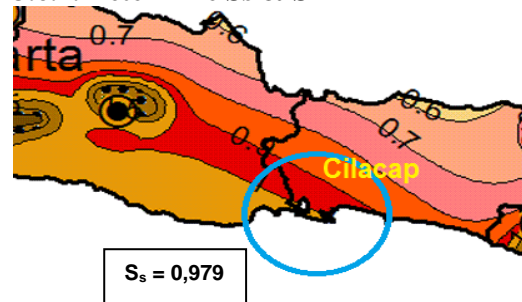
- a. *Beban Mati*
DL = 533 KgF/m²
- b. *Beban Hidup*
Untuk perkantoran
LL = 250 KgF/m²

3.6 Perhitungan Gempa

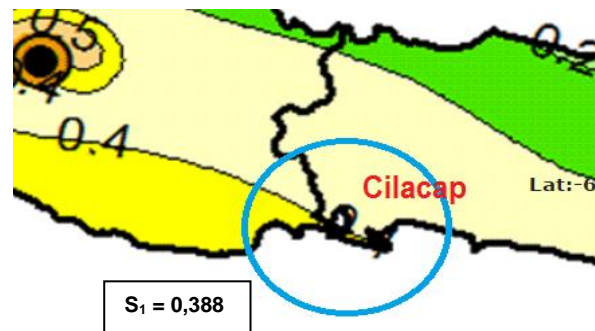


Gambar. 3.6: Lokasi yang direncanakan

3.6.1. Determine S_s & S₁



Gambar. 3.6: S_s, Gempa Maksimum yang di pertimbang kan Risiko-Tersesuaian (MCE_R) , Parameter Gerak Tanah, untuk Percepatan Respons Spektral 0,2 detik, dalam g, (5 % redaman Kritis), Kelas Situs SB.



3.6.2 Determine Building Risk Category &Importancy factor (I_e)

Tabel 1- Kategori risiko bangunan gedung dan non gedung untuk beban gempa

Jenis pemanfaatan	Kategori risiko
Gedung dan non gedung yang memiliki risiko rendah terhadap jiwa manusia pada saat terjadi kegagalan, termasuk, tapi tidak dibatasi untuk, antara lain: - Fasilitas pertanian, perkebunan, perternakan, dan perikanan - Fasilitas sementara - Gudang penyimpanan - Rumah jaga dan struktur kecil lainnya	I
Semua gedung dan struktur lain, kecuali yang termasuk dalam kategori risiko I,III,IV, termasuk, tapi tidak dibatasi untuk: - Perumahan - Rumah toko dan rumah kantor - Pasar - Gedung perkantoran - Gedung apartemen/ rumah susun - Pusat perbelanjaan/ mall - Bangunan industri - Fasilitas manufaktur - Pabrik	II

Tabel 3.7: Kategori risiko bangunan gedung dan non gedung untuk beban gempa (SK-SNI 1726:2012).

Tabel 2- Faktor keutamaan gempa

Kategori risiko	Faktor keutamaan gempa, I_e
I atau II	1,0
III	1,25
IV	1,50

Tabel 3.8: Faktor Keutamaan gempa (SK-SNI 1726:2012).

3.6.3 Determine Site Design Category-SDC. Determine Site coefficient (F_a & F_y)

SE (tanah lunak)	< 175	< 15	< 50
	Atau setiap profil tanah yang mengandung lebih dari 3 m tanah dengan karakteristik sebagai berikut : 1. Indeks plastisitas, $PI > 20$, 2. Kadar air, $w \geq 40\%$, 3. Kuat geser niralir $\bar{s}_u < 25$ kPa		
SF (tanah khusus yang membutuhkan investigasi geoteknik spesifik dan analisis respons spesifik-situs yang mengikuti 6.10.1)	Setiap profil lapisan tanah yang memiliki salah satu atau lebih dari karakteristik berikut: - Rawan dan berpotensi gagal atau runtuh akibat beban gempa seperti mudah likuifaksi, lempung sangat sensitif, tanah teresmentasi lemah - Lempung sangat organik dan/atau gambut (ketebalan $H > 3$ m) - Lempung berplastisitas sangat tinggi (ketebalan $H > 7,5$ m dengan Indeks Plastisitas $PI > 75$) Lapisan lempung lunak/setengah teguh dengan ketebalan $H > 35$ m dengan $\bar{s}_u < 50$ kPa		

CATATAN: N/A = tidak dapat dipakai

Tabel 3.9: Klasifikasi Situs (SK-SNI 1726:2012).

Tabel 4 Koefisien situs, F_s

Kelas situs	Parameter respons spektral percepatan gempa (MCE_E) terpetakan pada periode pendek, $T=0,2$ detik, S_T				
	$S_T \leq 0,25$	$S_T = 0,5$	$S_T = 0,75$	$S_T = 1,0$	$S_T \geq 1,25$
SA	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
SB	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
SC	1,2	1,2	1,1	1,0	1,0
SD	1,6	1,4	1,2	1,1	1,0
SE	2,5	1,7	1,2	0,9	0,9
SF	SS ^a				

CATATAN:
(a) Untuk nilai-nilai antara S_T dapat dilakukan interpolasi linier $\Rightarrow F_a = 0,925$
(b) SS= Situs yang memerlukan investigasi geoteknik spesifik dan analisis respons situs-spesifik, lihat 6.10.1

Tabel 5 Koefisien situs, F_y

Kelas situs	Parameter respons spektral percepatan gempa MCE_E terpetakan pada periode 1 detik, S_T				
	$S_T \leq 0,1$	$S_T = 0,2$	$S_T = 0,3$	$S_T = 0,4$	$S_T \geq 0,5$
SA	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
SB	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
SC	1,7	1,6	1,5	1,4	1,3
SD	2,4	2	1,8	1,6	1,5
SE	3,5	3,2	2,8	2,4	2,4
SF	SS ^a				

CATATAN :
(a) Untuk nilai-nilai antara S_T dapat dilakukan interpolasi linier $\Rightarrow F_v = 2,448$
(b) SS= Situs yang memerlukan investigasi geoteknik spesifik dan analisis respons situs-spesifik, lihat 6.10.1

Tabel 3.10: Koefisien Situs (SK-SNI 1726:2012) Site Coefficient and adjusted maximum considered earthquake spectral response acceleration parameter.

- ❖ $S_{MS} = (F_a.S_s)$
 $= 0,925 \times 0,979$
 $= 0,905 \text{ g}$
- ❖ $S_{M1} = (F_v.S_1)$
 $= 2,448 \times 0,388$
 $= 0,949 \text{ g}$

Determine Spectral Response Acceleration S_{ps} & S_{p1}

- ❖ $S_{DS} = 2/3 (F_a.S_s)$
 $= 2/3 (0,905)$
 $= 0,603 \text{ g}$
- ❖ $S_{D1} = 2/3 (F_v.S_1)$
 $= 2/3 (0,949)$
 $= 0,632 \text{ g}$

Tabel 6-Kategori desain seismik berdasarkan parameter respons percepatan pada periode pendek

Nilai S_{DS}	Kategori risiko	
	I atau II atau III	IV
$S_{DS} < 0,167$	A	A
$0,167 \leq S_{DS} < 0,33$	B	C
$0,33 \leq S_{DS} < 0,50$	C	D
$0,50 \leq S_{DS}$	D	D

Tabel 3.11: Kategori desain seismik berdasarkan parameter respons percepatan pada periode pendek (SK-SNI 1726:2012).

Tabel 7-Kategori desain seismik berdasarkan parameter respons percepatan pada periode 1 detik

Nilai S_{D1}	Kategori risiko	
	I atau II atau III	IV
$S_{D1} < 0,167$	A	A
$0,067 \leq S_{D1} < 0,133$	B	C
$0,133 \leq S_{D1} < 0,20$	C	D
$0,20 \leq S_{D1}$	D	D

Tabel 3.12: Kategori desain seismik berdasarkan parameter resopons percepatan pada periode 1 detik (SK-SNI 1726:2012)

➤ Seismic Design Category (SDC) Design Response Spectrum

$$T_o = 0,2 \frac{SD1}{SDS} = 0,2 \frac{0,632}{0,603} = 0,21 \text{ second}$$

$$T_S = \frac{SD1}{SDS} = \frac{0,632}{0,603} = 1,05 \text{ second}$$

1. Determine Aproximate Fundamental Period

Tabel 9-Faktor R, C_d, dan Ω₀ untuk sistem penahan gaya gempa (lanjutan)

Sistem penahan-gaya seismik	Koefisien modifikasi respons, R ^a	Faktor kuat-lebih sistem, Ω ₀ ^b	Faktor pembesaran defleksi, C _d ^b	Batasan sistem struktur dan batasan tinggi struktur, h _s (m) ^c				
				Kategori desain seismik				
				B	C	D ^d	E ^d	F ^e
24.Dinding rangka ringan dengan panel geser dari semua material lainnya	2%	2%	2%	TB	TB	10	TB	TB
25.Rangka baja dengan bresing terkekang terhadap tekuk	8	2%	5	TB	TB	48	48	30
26.Dinding geser pelat baja khusus	7	2	6	TB	TB	48	48	30
C.Sistem rangka pemikul momen								
1. Rangka baja pemikul momen khusus	8	3	5%	TB	TB	TB	TB	TB
2. Rangka batang baja pemikul momen khusus	7	3	5%	TB	TB	48	30	TI
3. Rangka baja pemikul momen menengah	4%	3	4	TB	TB	10 ^h	TI ^h	TI ^f
4. Rangka baja pemikul momen biasa	3%	3	3	TB	TB	TI ^h	TI ^h	TI ^f
5. Rangka beton bertulang pemikul momen khusus	8	3	5%	TB	TB	TB	TB	TB
6. Rangka beton bertulang pemikul momen menengah	5	3	4%	TB	TB	TI	TI	TI
7. Rangka beton bertulang pemikul momen biasa	3	3	2%	TB	TI	TI	TI	TI
8. Rangka baja dan beton komposit pemikul momen khusus	8	3	5%	TB	TB	TB	TB	TB
9. Rangka baja dan beton komposit pemikul momen menengah	5	3	4%	TB	TB	TI	TI	TI
10. Rangka baja dan beton komposit terkekang parsial pemikul momen	6	3	5%	48	48	30	TI	TI
11. Rangka baja dan beton komposit pemikul momen biasa	3	3	2%	TB	TI	TI	TI	TI

Tabel 3.13: Faktor R, Cd, dan Ω₀ untuk sistem penahan gaya gempa (SK-SNI 1726:2012).

Tabel 14 Koefisien untuk batas atas pada perioda yang dihitung

Parameter percepatan respons spektral desain pada 1 detik, S _{D1}	Koefisien C _v
≥ 0,4	1,4
0,3	1,4
0,2	1,5
0,15	1,6
≤ 0,1	1,7

Tabel 15 Nilai parameter perioda pendekatan C_t dan x

Tipe struktur	C _t	x
Sistem rangka pemikul momen di mana rangka pemikul 100 persen gaya gempa yang disyaratkan dan tidak dilindungi atau dihubungkan dengan komponen yang lebih kaku dan akan mencegah rangka dari defleksi jika dikenai gaya gempa:		
Rangka baja pemikul momen	0,0724 ^a	0,8
Rangka beton pemikul momen	0,0466 ^a	0,9
Rangka baja dengan bresing eksentris	0,0731 ^a	0,75
Rangka baja dengan bresing terkekang terhadap tekuk	0,0731 ^a	0,75
Semua sistem struktur lainnya	0,0488 ^a	0,75

Tabel 3.14. Koefisien untuk batas atas pada perioda yang dihitung dan nilai parameter perioda pendekatan, Ct dan x (SK-SNI 1726:2012).

Periode Fundamental Pendekatan

Persamaan

$$T_a = C_t \times h_n^x$$

$$= 0,0466 \times 25,5^{0,9}$$

$$= 0,859 \text{ detik}$$

$$C_u \times T_a = 1,4 \times 0,859$$

$$= 1,20 \text{ detik}$$

Menentukan Koefisien dasar Seismic

$$C_s = \frac{SDS}{R/I_e} = \frac{0,723}{1} = 0,09 \dots\dots\dots(22)$$

$$C_s \times y = \frac{SD1}{T/I_e} = \frac{0,419}{1,20 \frac{1}{1}} = 0,043 \dots\dots\dots(23)$$

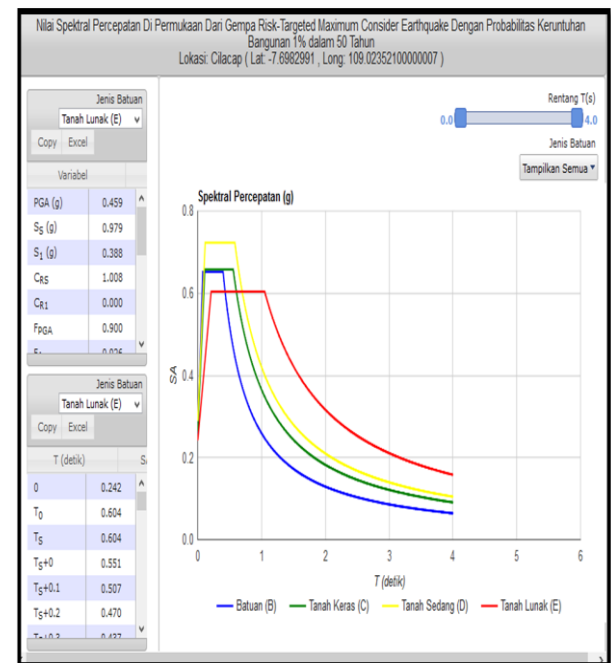
Tidak perlu melebihi (22)

$$C_s \text{ min} = 0,044.SDS.I_e \geq 0,01$$

$$= 0,044 \times 0,723 \times 1 = 0,032 \geq 0,01$$

Sebagai Tambahan, untuk struktur yang berlokasi dimana S1 ≥ 0,6 g,

Maka CS ≤ $\frac{0,5 S1}{R/I_e} \rightarrow S1 = 0,388 \leq 0,6 \text{ g}$ (tidak perlu dicek).



Gambar. 3.15. Nilai spektra percepatan di permukaan gempa lokasi Kota Cilacap. (sumber: http://puskim.pu.go.id/Aplikasi/desain_spektra_indonesia)

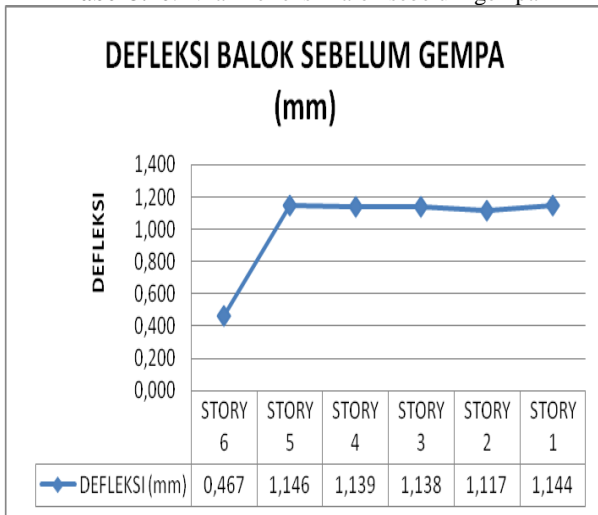
CS yang menentukan = 0,043

3.7 Analisis Struktur Dengan Program ETABS 9.7.0 (Dengan Beban Gravitasi)

Untuk hasil analisis pada pembebanan pertama (tanpa beban gempa) didapat hasil sebagai berikut:

STORY	DEFLECTION (MM)							
	BEAM B21	BEAM B11	BEAM B57	BEAM B12	BEAM B25	BEAM B2	BEAM B1	BEAM B13
STORY6	0.370	0.563	0.370	0.563	0.370	0.563	0.563	0.370
STORY5	1.020	1.272	1.020	1.272	1.020	1.272	1.272	1.020
STORY4	1.010	1.267	1.010	1.267	1.010	1.267	1.267	1.010
STORY3	1.010	1.265	1.010	1.265	1.010	1.265	1.265	1.010
STORY2	1.001	1.225	1.001	1.255	1.001	1.225	1.225	1.001
STORY1	1.020	1.267	1.020	1.267	1.020	1.267	1.267	1.020

Tabel 3.16: Nilai Defleksi Balok sebelum gempa



Gambar 3.17: Grafik Defleksi Balok sebelum Gempa.

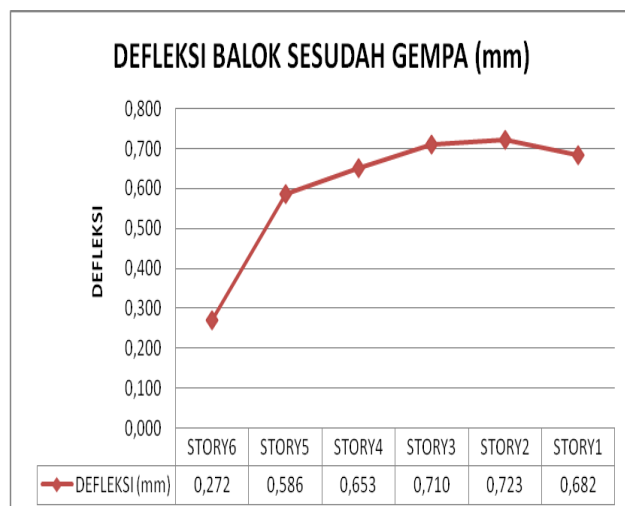
3.8 Analisis Struktur Dengan Program ETABS 9.7.0 (Dengan Beban Gravitasi + Gempa)

Pada analisis yang kedua dilakukan analisis dengan menggunakan program ETABS 9.7.0 (dengan beban gempa). Struktur yang ditinjau adalah balok lentur pada sudut bangunan dari lantai 1 sampai dengan lantai 6 yaitu BEAM B21, B11, B37, B12, B25, B2, B1, dan B13.

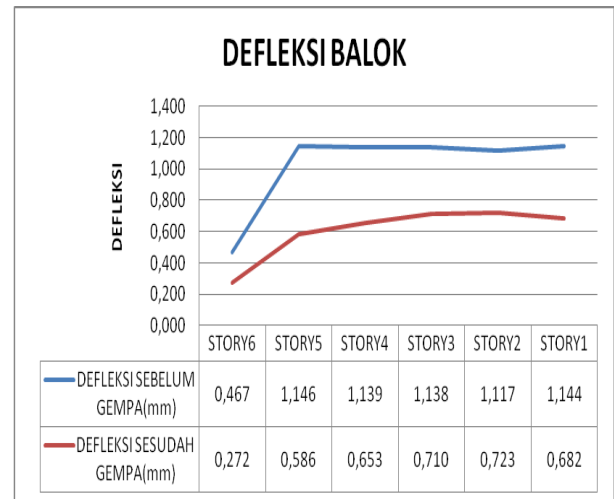
Untuk hasil analisis pada pembebanan pertama (dengan beban gempa) didapat hasil sebagai berikut:

STORY	DEFLECTION (MM)							
	BEAM B21	BEAM B11	BEAM B37	BEAM B12	BEAM B25	BEAM B2	BEAM B1	BEAM B13
STORY6	0.199	0.398	0.192	0.322	0.201	0.294	0.358	0.211
STORY5	0.510	0.722	0.505	0.655	0.501	0.610	0.661	0.522
STORY4	0.514	0.910	0.504	0.779	0.521	0.680	0.771	0.541
STORY3	0.536	1.047	0.508	0.870	0.537	0.744	0.869	0.565
STORY2	0.541	1.081	0.506	0.893	0.537	0.754	0.892	0.580
STORY1	0.523	0.994	0.509	0.795	0.545	0.685	0.832	0.575

Tabel. 3.18. Nilai Defleksi Balok sesudah gempa.



Gambar 3.19 Grafik Defleksi Balok sesudah Gempa.



Gambar 3.20. Grafik Defleksi Balok sebelum dan sesudah Gempa.

3.9 Nilai Daktilitas Balok

Nilai daktilitas balok diperoleh dari rumus:

$$\mu = \frac{\Delta m}{\Delta y}$$

Dimana:

- μ = Daktilitas Balok
- Δm = Defleksi maksimum balok (defleksi sebelum beban gempa)
- Δy = Defleksi pada saat leleh pertama (defleksi sesudah beban gempa)

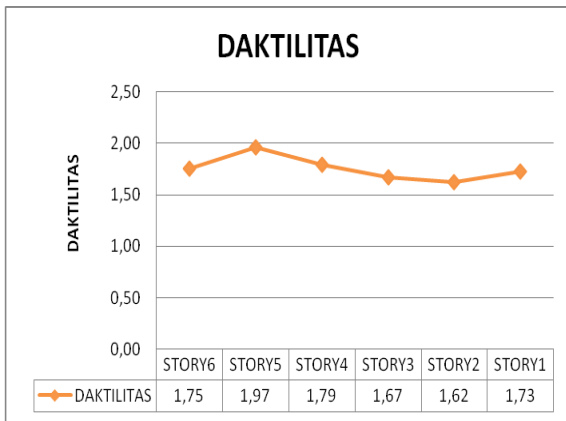
Dengan memasukan rumus diatas didapatkan nilai daktilitas pada tiap balok yang ditinjau yaitu:

STORY	DAKTILITAS							
	BEAM B21	BEAM B11	BEAM B37	BEAM B12	BEAM B25	BEAM B2	BEAM B1	BEAM B13
STORY6	1.859	1.415	1.927	1.748	1.841	1.915	1.573	1.754
STORY5	2.000	1.762	2.020	1.942	2.036	2.085	1.924	1.954
STORY4	1.965	1.392	2.004	1.626	1.939	1.863	1.643	1.867
STORY3	1.884	1.208	1.988	1.454	1.881	1.700	1.456	1.788
STORY2	1.850	1.133	1.978	1.405	1.864	1.625	1.373	1.726
STORY1	1.950	1.275	2.004	1.594	1.872	1.850	1.523	1.774

Tabel 3.21. Nilai Daktilitas Balok.

3.20 Kesimpulan

Nilai daktilitas balok perencanaan bangunan ini sudah memenuhi syarat untuk perencanaan gedung dengan Sistem Rangka Pemikul Momen Khusus (SRPMK) SK-SNI 2002, yaitu sebesar > 5,2.



Gambar 4.22. Grafik Daktilitas Balok.

Dari analisis ini dihasilkan daktilitas parsial yaitu daktilitas sedang dengan rentang nilai 1,0 s/d 5,2. Sehingga perencanaan bangunan ini dapat diaplikasikan pada daerah wilayah gempa Kota Cilacap.

DAFTAR PUSTAKA

Affandi Andri. 2012. *Studi Daktilitas Struktur Composite Flate Plate Steel-Concrete-Steel Pada Bangunan Bertingkat Rendah.*

Depatemen Pekerjaan Umum. 1987. *Pedoman Perancangan Ketahanan Gempa untuk Rumah dan gedung Depatemen Pekerjaan Umum.*

Ir. Agoes Widjanarko, MIP. 2006. *Pedoman Teknis Rumah dan Bangunan Tahan Gempa.*

International Conference Of Building Officials 5360 Workman Mill Road, Whittier, California 90601-2298. 1997. Uniform Building Code.

Listiyani Tungki. 2002. *Tugas Perencanaan Struktur Gedung ISTN.*

Ria Catur Yulianti ST. MT. *Pusat Pengembangan Bahan Ajar –UMB– Rekayasa Gempa).*

SK SNI T-15-1991. *Tata Cara Perhitungan Struktur Beton Bertulang untuk Bangunan Gedung Departemen Pekerjaan Umum.*

SNI 03-1726-2002. *Tata Cara Perencanaan Ketahanan Gempa Untuk Bangunan Gedung.*

SKSNI 1726-2012. *Tata Cara Perhitungan Perencanaan Ketahanan Gempa Untuk Struktur Bangunan Gedung dan Non Gedung.*

Stensil. 1981. *Peraturan Pembebanan Indonesia Untuk Gedung.*

<http://kampustekniksipil.blogspot.com/2012/07/berkenalan-dengan-tegangan-regangan.html>;

http://puskim.pu.go.id/Aplikasi/desain_spektra_indonesia_2011/;

https://id.wikipedia.org/wiki/Gempa_bumi

MONITORING DETAK JANTUNG DENGAN MENGGUNAKAN SMARTPHONE ANDROID MELALUI MEDIA BLUETOOTH BERBASIS ATMEGA8

Asep Saefullah¹, Fredy Susanto², Riandy Erlangga³

STMIK Raharja Informatika

Jl. Jendral Sudirman No. 40 Modern Cikokol Tangerang 15117

E-mail: ¹asep.saefullah@raharja.info; ³riandy@raharja.info

ABSTRAK

Teknologi di era globalisasi dan modernisasi seperti sekarang ini sudah sangat berkembang, dunia kedokteranpun sudah semakin modern dengan adanya alat-alat yang sudah terkomputerisasi. Hal ini dapat membantu dan mempermudah pekerjaan dokter dalam menganalisa penyakit. Banyak alat-alat kesehatan yang canggih digunakan untuk membantu memeriksa kesehatan pasien di rumah sakit modern. Dalam kehidupan sehari-hari banyak dari kita yang ingin memeriksa kesehatan jantung tapi malas untuk berkunjung ke rumah sakit atau klinik. Karena terbentur biaya yang lumayan mahal apalagi untuk kalangan masyarakat menengah kebawah. Sistem Monitoring Detak Jantung Menggunakan Mikrokontroler ATMEGA 8 adalah sebuah Android Application yang menggunakan media sensor jantung dan *smartphone android* sebagai interfacenya, system ini memiliki kemampuan untuk memonitoring jantung manusia, data sensor yang dikirimkan ke mikrokontroler akan di proses untuk selanjutnya di tampilkan kedalam layar *smartphone*. Sehingga Sistem Monitoring Detak Jantung Menggunakan Mikrokontroler ATMEGA 8 adalah solusi untuk mempermudah kita dalam memeriksa kesehatan jantung tanpa harus ke dokter atau klinik, cukup tempelkan bagian dari tubuh kita ke sensor kemudian kita akan melihat kondisi kesehatan jantung kita dengan akurat

Kata Kunci: *Android, Monitoring, Mikrokontroler, Bluetooth.*

ABSTRACT

Technology in the era of globalization and modernization as it is already highly developed, the world is getting modern medical with the tools that are already computerized. This can assist and facilitate the work of physicians in analyzing disease. Many of the tools used for advanced medical help check the health of patients in modern hospitals. In everyday life many of us who want to check the health of the heart but lazy to visit the hospital or clinic. Due to hit the cost is quite expensive especially for high society down. Heart Rate Monitoring System Using Microcontroller ATMEGA 8 is an Android Application that used media heartbeat sensor and android smartphone as interface, this system has the ability to monitor the human heart, the sensor data that is sent to the microcontroller will be in the process to the next in the show into a smartphone screen. So Heartbeats Monitoring System Using Microcontroller ATMEGA 8 is the solution to facilitate us in check heart health without having to see a doctor or clinic, simply paste a part of our body to the sensor and then we will look at the condition of our heart health accurately.

Keywords: *Android, Monitoring, Microcontroller, Bluetooth.*

1. PENDAHULUAN

Kerusakan jantung kini tidak hanya dialami oleh orang berusia lanjut. Penyakit ini sekarang banyak menyambangi kaum muda mulai dari usia 20 tahun sampai yang berusia manula. Fenomena kerusakan jantung ini lebih banyak disebabkan oleh perubahan gaya hidup tidak sehat dengan makanan yang tinggi lemak dan kebiasaan sepele yang seharusnya bisa di hindari seperti begadang, terlalu sibuk kerja, kebanyakan minum kopi, dan kelelahan di depan komputer. Untuk mengetahui

keadaan jantung diperlukan alat yang menghitung detak jantung kita. Mahalnya alat kedokteran dan kurangnya waktu seseorang untuk melakukan pemeriksaan di rumah sakit menyulitkan seseorang untuk mengawasi kesehatan, terutama kesehatan jantung. Untuk itu dibutuhkan alat sederhana yang memiliki kemudahan dalam pengoperasiannya dan dapat digunakan di rumah walaupun saat sedang beraktifitas. Dengan menggunakan *heartbeat* sensor, *smartphone android* dan Mikrokontroler ATMEGA 8, pengguna cukup menjalankan aplikasi

android untuk menghitung detak jantung.

2. LITERATUR REVIEW

Penelitian Wahyu Kusuma dan Sendy Frandika (2014) Universitas Gunadarma tentang alat pengukur jumlah detak jantung berdasar aliran darah ujung jari:

Pada penelitian ini membahas mengenai pemanfaatan *Fingertip Pulse Sensor* sebagai input untuk mengukur detak jantung. Sistem ini menggunakan ATmega8535 dan LCD sebagai *output*. Cara kerja sistem ini adalah ketika jari menempel pada sensor maka akan menghitung selama 15 detik, jika waktu telah menunjukkan = 15 detik, maka jumlah perhitungan dari deteksi sensor akan dikalikan dengan 4, yang nantinya nilai pendektasian sensor tersebut sama bernilainya dengan lamanya waktu 1 menit (60 detik).

Penelitian Agung Budi Wijaya, Achmad Subhan Halilullah (2010) Politeknik Elektronika Negeri Surabaya mengenai rancang bangun alat pengukur detak jantung dan suhu tubuh manusia berbasis komunikasi *bluetooth*:

Penelitian ini bertujuan untuk mengukur suhu tubuh serta detak jantung di saat bersamaan. Sistem ini menggunakan sensor LM35 untuk mengukur suhu tubuh serta sensor RCM3100 untuk mengukur detak jantung. Cara kerja sistem ini menggunakan PC sebagai output, untuk menampilkan pada PC dengan menggunakan komunikasi dua arah melalui *bluetooth device* dan dapat ditampilkan pada hyperterminal.

Penelitian Ahmad Nawawi Harahap dan Dr. Bisman Perangin-angin, M.Eng. SC. (2013) FMIPA USU Medan tentang system pengukuran detak jantung manusia menggunakan media *online* dengan jaringan *wi-fi* berbasis PC:

Penelitian ini menggunakan rangkaian sensor infra merah menggunakan phototransistor dan led infra merah dengan Ms. Visual Basic 6.0 sebagai *output*. Cara kerja system ini adalah pada saat phototransistor menerima cahaya maka *photo transistor ON* sehingga *Vout* dihubungkan ke *ground* melalui *photo transistor* sehingga *Vout* berlogika *LOW* dan sebaliknya pada saat tidak menerima cahaya maka *phototransistor OFF* dan *Vout* dihubungkan ke *Vcc* melalui RL sehingga berlogika *HIGH*. Kemudian pada saat *photo transistor* menerima cahaya maka phototransistor mendapat bias basis sehingga phototransistor ON dan *Vout* dihubungkan ke *ground* sehingga *Vout* berlogika *LOW*. Kemudian pada saat *photo transistor* tidak menerima cahaya maka *phototransistor OFF* dan basis tidak mendapat bias maju sehingga *phototransistor OFF* dan *Vout* dihubungkan ke *Vcc* melalui RL sehingga *Vout* berlogika *HIGH*.

Dari ketiga peneliti pendahulu terkait dengan pemanfaatan sensor detak jantung belum ada yang mengaplikasikan untuk memonitoring detak jantung dan menampilkan pada *smartphone android*.

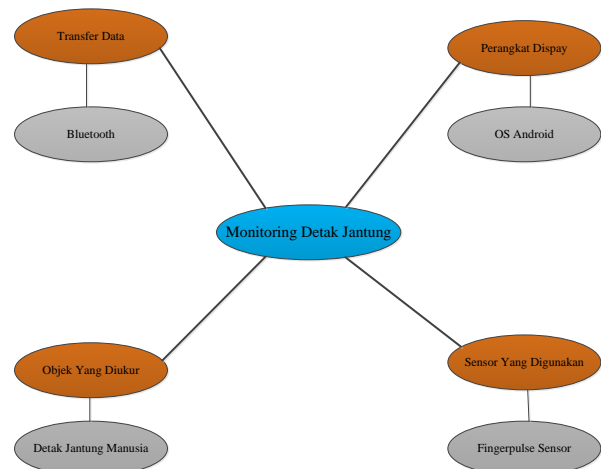
3. PEMBAHASAN

Dalam pembahasan rancangan penelitian ini terdiri dari dua perangkat, yaitu perangkat keras (*hardware*) dan perangkat lunak (*software*). Perangkat keras adalah mikrokontroller yang tersambung dengan sensor jantung dan *Bluetooth device*. Perangkat lunak yang digunakan adalah aplikasi yang ter-*install* kedalam *smartphone Android* berfungsi sebagai kendali dan pengirim bit instruksi. Dalam pembahasan ini kedua perangkat tersebut akan dibahas secara terpisah.

3.1 Perancangan Sistem

a). Road Map Penelitian

Road map penelitian merupakan gambaran dari sistem secara keseluruhan. Dalam penelitian ini hanya terbatas pada monitoring suhu tubuh manusia dengan koneksi yang digunakan adalah *bluetooth*, sensor yang digunakan adalah *Fingerpulse Sensor* dan perangkat display hasil pengukuran yang digunakan adalah *smartphone* dengan O.S *Android* (Gambar.1)



Gambar 1. Road Map Penelitian

b). Metode Perancangan Sistem

Landasan utama penelitian ini adalah road map penelitian. Selanjutnya adalah mencari berbagai sumber literatur dan tinjauan pustaka untuk melengkapi landasan teori untuk mempermudah dan mempercepat langkah-langkah berikutnya. Setelah cukup didapatkan studi literatur, langkah selanjutnya adalah mencari rumusan permasalahan dari penelitian yang sekiranya akan muncul selama penelitian berlangsung. Agar penelitian ini memiliki tolok ukur dalam nilai keberhasilan dari suatu penelitian, maka diperlukan tujuan dari penelitian. Apabila dalam proses melakukan penelitian terdapat hal belum sesuai dengan tujuan awal, maka perlu dilakukan pengkajian ulang dari

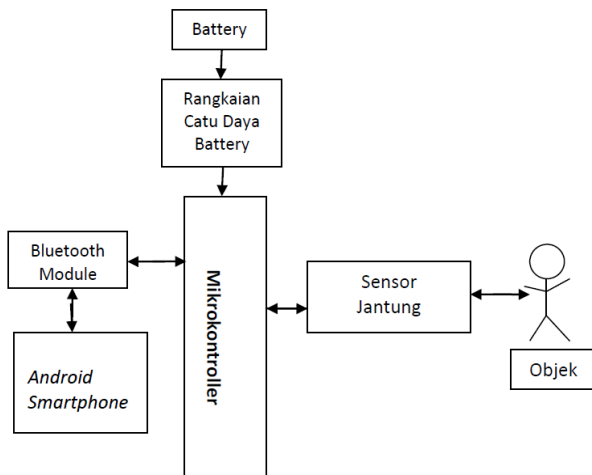
bagian yang dianggap kurang sesuai.

Langkah selanjutnya adalah mulai merancang perangkat elektronik (*hardware*) terlebih dahulu agar terciptanya perangkat elektronik yang sesuai spesifikasi, yakni mampu mengukur detak jantung manusia, dan sensor yang digunakan adalah *Fingerpulse* Sensor, mikrokontroler yang digunakan adalah ATMEGA8, dan untuk perangkat display menggunakan O.S Android dengan tipe 4.0 (*Ice Cream Sandwich*) atau yang lebih tinggi.

c). *Diagram Blok Sistem Pengukuran*

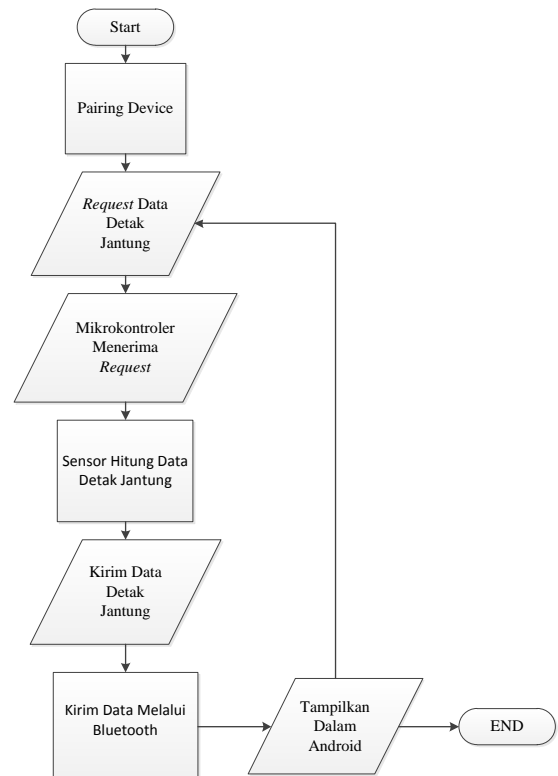
Sistem kerja alat ini, yaitu *Smartphone* OS Android sebagai *interface* pengontrolan berfungsi untuk memberikan instruksi untuk memonitoring detak jantung menggunakan *bluetooth*. Di mana android melakukan pairing kepada mikrokontroler melalui media *bluetooth*. Setelah proses *pairing* sukses maka *smartphone* dapat berfungsi untuk melakukan perintah membaca detak jantung yang kemudian diproses oleh mikrokontroler ATMEGA8. *Fingerpulse* Sensor memberikan input kepada mikrokontroler, dimana jika *smartphone* mengirim request kepada mikrokontroler maka sensor akan langsung menghitung kemudian data tersebut akan di kirimkan kembali ke *mikrokontroler* lalu akan mengirim hasil request dan menampilkan ke *device android*.

Untuk mempermudah dalam melakukan pembahasan dan pemahaman kinerja dari rancangan, maka dapat dilihat pada blok diagram berikut:



Gambar 2: Blok Diagram.

Adapun *flowchart* sistem secara keseluruhan adalah sebagai berikut:



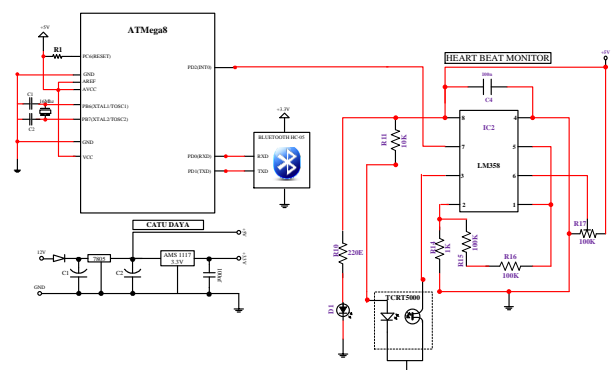
Gambar 3: *Flowchart* Sistem.

Cara kerja *Flowchart* Sistem diatas adalah sebagai berikut:

- a) Pertama-tama user atau pengguna melakukan *pairing device*. Setelah *pairing* sukses maka *smartphone* dapat mengirim request detak jantung.
- b) Selanjutnya mikrokontroler akan menerima request dan mengirim perintah kepada sensor jantung untuk menghitung detak jantung.
- c) Setelah proses penghitungan, kemudina data akan dikirimkan kembali ke mikrokontroler yang selanjutnya akan dikirim ke *device android* melalui media *bluetooth*.

3.2 *Perancangan Perangkat Keras (Hardware)*

Hardware disini merupakan piranti tambahan yang berupa rangkaian elektronika dan merupakan peralatan penunjang yang terletak diluar komputer. Rangkaian ini merupakan peralatan yang di kontrol oleh program.



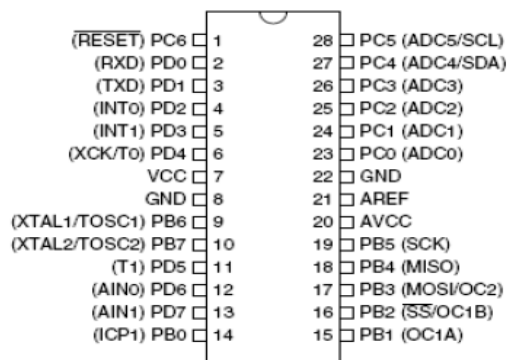
Gambar 4: Rangkaian Sistem.

a) Rangkaian Mikrokontroler ATmega8

ATmega8 merupakan mikrokontroler keluaran AVR 8 bit. Beberapa tipe mikrokontroler yang sama dengan ATmega8 ini antara lain ATmega328, ATmega16, ATmega32, ATmega8535, yang membedakan antara mikrokontroler antara lain adalah, ukuran memori, banyaknya GPIO (pin input/output), peripheral (USART, timer, counter, dll)^[1].

Rangkaian mikrokontroler ini merupakan tempat pengolahan data dan pengoperasian alat. Dan dalam rancangan ini, mikrokontroler berfungsi sebagai otak dari seluruh sistem rancangan. Mikrokontroler ATmega8 memiliki 3 buah port dan berbagai pin yang digunakan untuk menampung input dan output data dan terhubung langsung dengan rangkaian-rangkaian pendukung lainnya. Port yang digunakan dalam pembuatan sistem monitoring detak jantung ini adalah port D. pembagian fungsi dari tiap-tiap portnya adalah sebagai berikut:

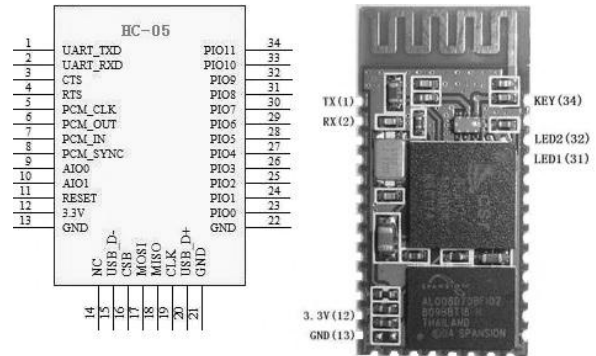
1. Port D0-D7 digunakan sebagai output dan input.
2. Pin XTAL1 merupakan pin masukan untuk sumber clock eksternal pada rangkaian mikrokontroler sehingga mikrokontroler akan bekerja dengan kecepatan sesuai dengan nilai dari crystal dan konfigurasi nilai clock pada program.
3. Pin XTAL2 merupakan saluran keluaran penguat oscillator yang dihubungkan dengan cristal menuju ground melalui sebuah kapasitor. Pin ini juga sebagai pelengkap rangkaian oscillator pembentuk clock.
4. Pin reset pada mikrokontroler ATmega8 terletak pada pin 1(satu). Rangkaian Power On Reset ini menggunakan kapasitor 10 µF dan resistor 10KΩ. Yang membentuk rangkaian power on reset dimana rangkaian ini akan mereset rangkaian mikrokontroler, sehingga mikrokontroler tersebut kembali menjalankan program yang ada di dalamnya dari awal. Dan kondisi pada internal RAM tidak terjadi perubahan selama proses reset berlangsung.



Gambar 5: Konfigurasi PIN ATmega8.

b) Modul Bluetooth HC-05

Untuk media komunikasi antara alat dan smartphone maka perlu digunakan Bluetooth yang terpasang pada alat sehingga instruksi yang dikirimkan smartphone dapat sampai kepada alat. Dalam rancangan penelitian ini modul yang digunakan sebagai penerima instruksi adalah modul Bluetooth HC-05. Untuk mempermudah dalam konfigurasi maka pada modul tersebut terdapat beberapa pin sebagai berikut:



Gambar 6: Bluetooth HC-05.

Dari gambar di atas dapat diketahui bahwa modul Bluetooth HC-05 mempunyai 34 pin. Secara umum fungsi dari pin pada modul Bluetooth HC-05 dijelaskan pada tabel berikut ini:

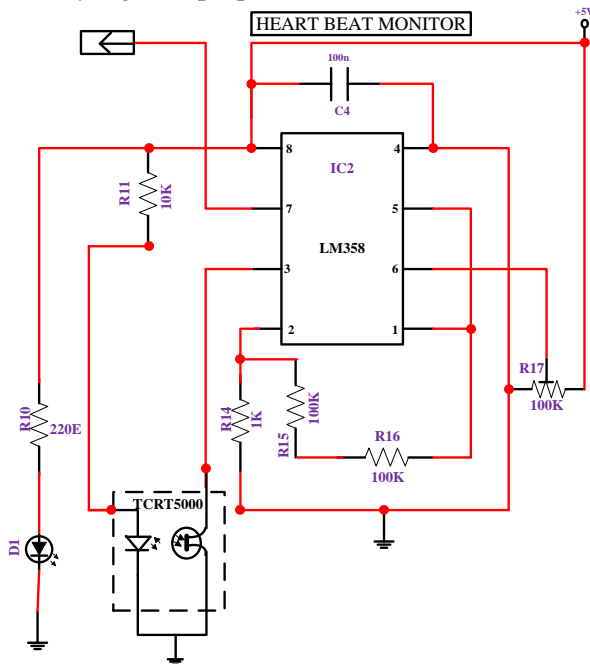
Tabel 1: Tabel Fungsi Pin Modul Bluetooth HC-05

PIN1	UART_TXD, PIN Bluetooth serial untuk mengirim sinyal atau instruksi
PIN2	UART_RXD, Bluetooth seri sinyal menerima PIN, tidak ada resistor pull-up di PIN ini. Namun perlu di tambahkan sebuah eternal pull-up resistor.
PIN11	PIN Reset
PIN12	VCC, pin untuk memberi tegangan pada modul, jangka tegangan yang dapat digunakan adalah 3.0V-4.2V.
PIN13	Ground
PIN31	LED1, indikator modus kerja. Pin ini memiliki 3 mode: Ketika modul diberikan daya dan PIN34 input High, PIN31 akan mengeluarkan 1Hz Gelombang untuk membuat LED berkedip perlahan. Hal ini menunjukkan bahwa modul ada pada mode AT, dan baud rate adalah 38400; Ketika modul diberikan daya dan PIN34 input Low, PIN31 akan mengeluarkan 2Hz Gelombang untuk membuat LED berkedip dengan cepat. Hal ini menunjukkan modul berada pada modus pairable. Jika PIN34 diberi input High, maka modul akan masuk ke mode AT, tapi output dari PIN31 masih 2Hz. Setelah komunikasi, PIN31 akan mengeluarkan frekwensi sebesar 2Hz.

PIN32	Terminal Output. Sebelum terkoneksi, pin ini mengeluarkan <i>low-level bit</i> . Setelah koneksi terbangun, pin ini mengeluarkan <i>high-level bit</i> .
PIN34	<i>Input Switch Mode</i> , jika diinput <i>Low</i> , maka modul sedang dalam mode komunikasi. Jika di input <i>High</i> , modul akan masuk ke mode AT. Meskipun modul sedang berkomunikasi, modul dapat masuk ke mode AT jika PIN34 diinput <i>High</i> . Lalu akan kembali berkomunikasi jika inputnya kembali <i>Low</i> .

c) Sensor Jantung

Alat ini menggunakan sensor pulsa (*pulse sensor*) bekerja dengan cara memanfaatkan cahaya. Saat sensor ini diletakkan dipermukaan kulit, sebagian besar cahaya diserap atau dipantulkan oleh organ dan jaringan (kulit, tulang, otot, darah), namun sebagian cahaya akan melewati jaringan tubuh yang cukup tipis^[2].



Gambar 7: Fingerpulse Sensor.

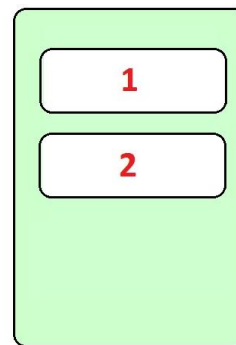
Ketika jantung memompa darah melalui tubuh, dari setiap denyut yang terjadi, timbul gelombang pulsa (jenis seperti gelombang kejut) yang bergerak di sepanjang arteri dan menjalar ke jaringan kapiler di mana sensor pulsa terpasang. Sensor pulsa dirancang untuk mengukur IBI (*Inter Beat Interval*). IBI adalah selang waktu pada denyut jantung dalam mili detik dengan waktu sesaat dari jantung berdetak. BPM (*Beatper Minute*) berasal setiap denyut dari rata-rata setiap 10 kali IBI. Jadi, ketika mikrokontroler dinyalakan dan berjalan dengan sensor pulsa yang dicolokkan ke pin analog 0, terus-menerus (setiap 2mS) membaca nilai sensor berdasarkan denyut jantung yang terukur. Sehingga nilai BPM yaitu^[2]:

$$BPM: \frac{60000}{\text{Rata-rata nilai IBI}}$$

3.3 Perancangan Perangkat Lunak (Software)

Perancangan *interface* aplikasi android.

Pada penelitian ini, *hardware* dikendalikan secara langsung melalui media *Bluetooth* dengan *interface* aplikasi berbasis Android. tampilan *interface* aplikasi Android sebagai pemberi informasi dan juga kendalinya, dirancang sederhana mungkin dengan tidak menghilangkan kesan *modern* dan *user friendly*. Perancangan aplikasi ini menampilkan tampilan utama, yang berupa tampilan *pairing Bluetooth* serta membaca sensor.



Gambar 8. Rancangan Interface Tampilan Aplikasi

Tabel 2: Tabel Keterangan Interface Tampilan Aplikasi

No.	Nama Kolom	Nama Variable	Keterangan
1.	Label	lblDetak	Berfungsi menampilkan data sensor jantung.
2.	Button	btnRead	Berfungsi mengirimkan data yang tampil di lblDetak ke mikrokontroler melalui <i>Bluetooth</i> .

Perancangan *interface* aplikasi android menggunakan metode *black box testing* yang berguna untuk menguji fungsionalitas suatu program. Parameter pengujian *black box testing* ini dapat dilihat pada table 3:

Tabel 3: Parameter Pengujian.

Parameter	Keterangan
lblDetak	Berfungsi dengan benar?
btnRead	Berfungsi dengan baik?

Tabel 4: Hasil Pengujian.

Parameter	Keterangan
lblDetak	Berfungsi
btnRead	Berfungsi

4. KESIMPULAN

Dari evaluasi hasil kerja alat dapat diambil beberapa kesimpulan:

1. Data pengukuran detak jantung pada sistem jika dibandingkan dengan data pengukuran menggunakan stetoskop memiliki nilai error

sebesar 1,39 %. Jumlah detak jantung manusia normal pada usia 18 – 22 tahun adalah antara 60 – 100 detak per menit.

2. Monitoring antara perangkat Android dengan sensor penghitung detak jantung ini hanya dapat dilakukan dengan jarak maksimal sekitar 6 meter.
3. Perangkat Android yang dapat digunakan untuk melakukan monitoring pada alat ini ialah perangkat Android dengan sistem operasi diatas versi 4.0 (Ice Cream Sandwich).

DAFTAR PUSTAKA

[1] Syahid. 2012. *Rancang Bangun Robot Beroda Berbasis Android Menggunakan Komunikasi USB*. ISSN: 2252-4908 Vol. 1 No. 2 Agustus 2012: 33-42.

[2] Zennifa, Fadilla. 2012. *Prototipe Alat Deteksi Dini dan Mandiri Penyakit Jantung Menggunakan Sistem Pakar Vcirs, Arduino dan Handphone Android*. Padang: Teknik Elektro Universitas Andalas.

[3] Sharief F. B., Liena E., Abdel K., Samah M. E., 2011, *Microcontroller Based Heart Rate Monitor using Fingertip Sensors*, UofKEJ Vol. 1 Issue 2 pp. 47-51, October 2011.

[4] Sidik, N., 2012, *Aplikasi dan Teknik Pemrograman Mikrokontroler AVR Atmel*, Yogyakarta: Penerbit ANDI.

[5] Machriz, E., Sony S., Achmad R. 2008. *Perancangan Perangkat Monitoring Denyut Jantung (Heart-Beat Monitoring) dengan Visualisasi LCD Grafik Berbasis ATMEL AT89C51*, *Prosiding. Konferensi Nasional Sistem dan Informatika 2008*, Bali.

[6] Moh Fajar Rajasa F, Ya'umar, dan Suyanto. 2013. *Rancang Bangun Prototipe Monitoring Suhu Tubuh Manusia Berbasis O.S Android Menggunakan Koneksi Bluetooth*. Surabaya: Jurnal Institut Teknologi Sepuluh Nopember.

PERCEPATAN PELAKSANAAN KAWASAN INDUSTRI SURYA CIPTA KARAWANG PROPINSI JAWA BARAT

Sugeng Purwanto

Dosen Teknik Sipil

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

E-mail: *sugeng.P6135@gmail.com*

ABSTRAK

Kawasan Industri yang bernama Surya Cipta di daerah Karawang Jawa barat merupakan bagian dari pengembangan industri (*development industrial*) sebagai tempat usaha bagi para pengusaha baik lokal maupun pengusaha asing yang bergerak dibidang industri diantaranya assembling kendaraan; pabrik ban mobil; industri konstruksi; konveksi dan lain-lain.

Lokasi berada pada suatu tempat dimana keadaan (*existing*) berupa lahan yang berbukit dan berlembah yang dibuat rata dengan cara bukit dipotong/digali (*cut*) dan lembah diurug (*fill*) dipadatkan dan dibuta petak-petak (*kavling*) untuk didirikan suatu pabrik sebagai operasional produksi yang akan dipasarkan baik diimport maupun diekspor.

Karena pekerjaan bersifat pekerjaan tanah sebagai bagian pekerjaan pemula atau awal pembuka jenis-jenis pekerjaan konstruksi lainnya maka harus diprioritaskan. Dalam pelaksanaan harus diperhatikan bahwa cuaca di Indonesia ada dua musim penghujan biasanya bulan Oktober-Maret dan musim kemarau biasanya bulan April hingga September sehingga waktu efektif kerja untuk pekerjaan *cut/fill* akan efektif praktis enam bulan dalam setahun.

Mencermati waktu efektif maka harus memperbanyak group pelaksana (Sub Kontraktor) karena lahan luas dan kerja monoton maka produktivitas galian tanah bisa lebih banyak, bila musim hujan harus selalu menanggulangi system drainase maka pekerjaan akan lebih cepat selesai.

Terbukti pada saat pekerjaan tahap I luas 500 Ha dengan volume galian 1.500.000 M³ pertahun dan tahap II luas 400Ha volume galian tanah 7.750.000 M³ jadwal 21 bulan dapat diselesaikan waktu enam bulan.

Kata Kunci: Percepatan Pelaksanaan Land Grading (Cut & Fill).

1. PENDAHULUAN

Lokasi pekerjaan original situasi (*existing*) merupakan lahan yang berbukit terletak disepanjang/bersebelahan dengan jalan Tol Jakarta-Cikampek yang oleh sementara orang disebut sebagai lahan mati tidak produktif dan terjepit oleh jalan tol karena tidak ada akses keluar, maka sangatlah cocok untuk kawasan industri tentunya dibuat suatu planning infrastruktur jalan dan jembatan untuk akses baik masuk maupun keluar tol sehingga lahan bisa aktif dan produktif

Kawasan industri adalah merupakan kawasan pabrik dari berbagai produk diantaranya pabrik ban *Godyear* untuk kendaraan, *assembling* Honda, Konveksi dan sebagainya.

Tahap pelaksanaan tahap I luas 500 Ha dihasilkan volume galian 1500000 m³ pertahun dan tahap II seluas 400Ha dihasilkan volume galian tanah 7750000 m³ jadwal dua tahun, selesai hanya tujuh pertahun .

Jenis pekerjaan mencakup pekerjaan: *Land Grading (Cut & Fill)*; Konstruksi Jalan lingkungan (*Road Construction*), *Box Culvert* dan *Box Joint*, Pipa saluran air kotor *Sewerage* dan

Manhole, Pipa saluran air bersih (*Water Supply*), Pengolahan air limbah, Elektrikal dan *Power Distribution, Telecommunication*. Sehingga cukup banyak mencakup disiplin ilmu teknik sipil.

2. BATASAN MASALAH

1. Pembahasan masalah dibatasi khususnya pekerjaan *land grading (cut/fill)* sebab bila lahan belum siap maka pekerjaan konstruksi lainnya tidak bisa dimulai.
2. Menambah sub kontraktor sebagai mitra kerja juga disesuaikan dengan lahan yang akan dikejar selesainya agar pemakaian yang melibatkan alat berat bisa efektif .
3. Percepatan pekerjaan akan bisa dimonitor dengan jadwal kerja (*Schedule*) dengan "Kurve S" dan *Gantt Chart* atau *Bar Chart* serta monitoring hasil produksi galian/urugan tanah.
4. Membandingkan hasil kerja tahap I 500 Ha dan 400Ha mana lebih cepat efektif dan tentunya hemat biaya.

3. JADWAL KERJA (SCHEDULING)

Untuk membuat perencanaan waktu dan

biaya pelaksanaan proyek perlu dilakukan hal-hal mempelajari gambar, spesifikasi-teknik, kontrak kerja, keadaan cuaca efektif kerja, metode-kerja, menambah Sub kontraktor, monitoring produksi galian tanah, *over time*.

Pada *Schedule* kerja dibuat garis yang menunjukkan awal sampai selesainya akhir waktu pelaksanaan suatu proyek Gantt Chart atau Bar Chart penampilan informasi yang sederhana dan hanya menampilkan dimensi waktu dari masing-masing kegiatan pekerjaan, maka Gantt Chart atau Bar Chart lebih tepat sebagai alat komunikasi untuk melikiskan kemajuan pelaksanaan proyek rapat atau kepentingan manajemen.

Kurva "S" (*HanuM Curve*)

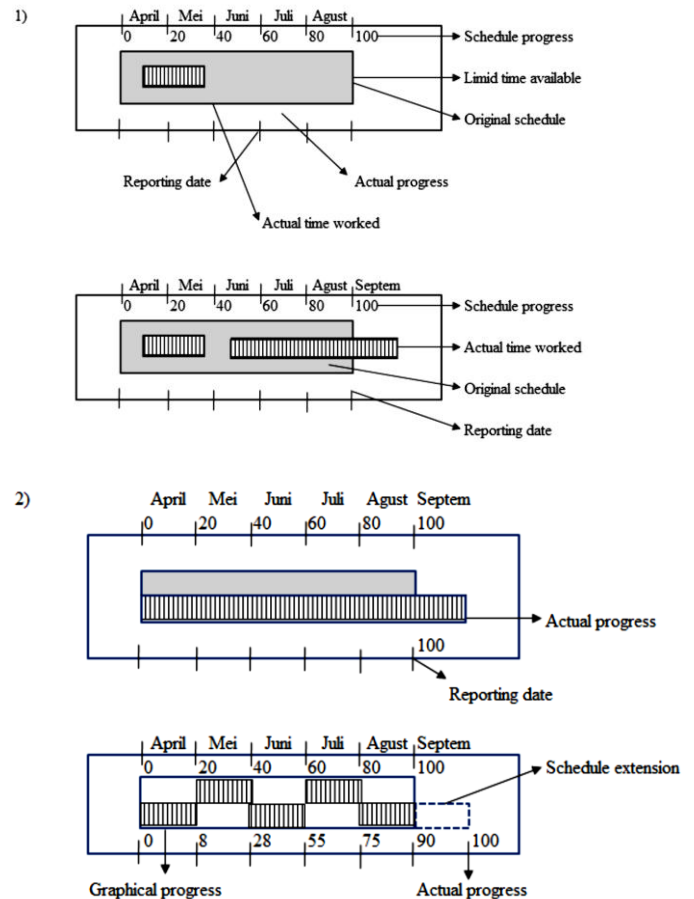
Kurva "S" untuk pengendalian kemajuan pekerjaan suatu proyek berupa gambar hubungan atau penjumlahan antara kemajuan pelaksanaan pekerjaan secara kumulatif (dalam persen 0 % ke 100 %) pada sumbu "Y" dan waktu pelaksanaan pekerjaan, pada sumbu "X" atau suatu kemajuan kumulatif pekerjaan terhadap waktu pelaksanaan.

Kurva "S" terjadi karena kegiatan proyek yang berlangsung sebagai berikut:

- Adanya bergerakan kegiatan suatu pekerjaan proyek.
- Evaluasi dan *ploting* ke grafik saat hitungan bobot progress didapat.
- Bila garis *curve* diatas Kurva "S" berarti terjadi kemajuan suatu progress pekerjaan.
- Bila garis *curve* dibawah Kurva "S" berarti terjadi kemunduran atau keterlambatan suatu progress pekerjaan.
- Bila garis *curve* diatas Kurva "S" memotong *curve* kebawah Kurva "S" berarti terjadi kemajuan pekerjaan dan berganti menurun menjadi keterlambatan progress pekerjaan.
- Bila garis *curve* dibawah Kurva "S" memotong *curve* keatas Kurva "S" berarti terjadi keterlambatan pekerjaan dan berganti keatas menjadi kemajuan pekerjaan.
- Bila pekerjaan sudah sampai akhir Kurva "S" (100%) pekerjaan belum selesai berarti pekerjaan terjadi keterlambatan dari waktu yang direncanakan.
- Progress yang sebelum pada akhir jadwal pekerjaan sudah 100 % berarti pekerjaan dapat selesai lebih cepat dari waktu yang direncanakan.
- Bila garis *curve* dibawah Kurva "S" memotong *curve* keatas Kurva "S" berarti terjadi keterlambatan pekerjaan dan berganti keatas menjadi kemajuan pekerjaan.
- Bila pekerjaan sudah sampai akhir Kurva "S" (100%) pekerjaan belum selesai berarti

pekerjaan terjadi keterlambatan dari waktu yang direncanakan.

Progress yang sebelum pada akhir jadwal pekerjaan sudah 100 % berarti pekerjaan dapat selesai lebih cepat dari waktu yang direncanakan variatio *Bar Chart* dalam monitoring dan pembuatan laporan:

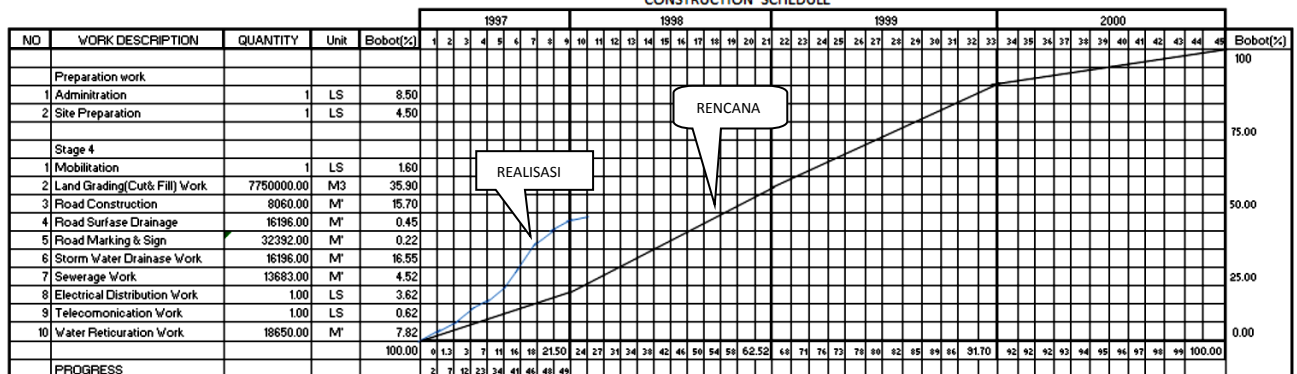


Berikut adalah grafik hubungan antara waktu penyelesaian dan rencana produksi galian (*cut/fill*), grafik hubungan antara waktu penyelesaian pekerjaan dan produksi galian, dan grafik hubungan antara waktu galian penyelesaian dan rencana produksi penyelesaian dan rencana produksi (*cut*) grafik hubungan antara waktu penyelesaian dan rencana produksi galian (*cut*).

SURYACIPTA CITY OF INDUSTRY PHASE II
CONSTRUCTION SCHEDULE

NO	WORK DESCRIPTION	QUANTITY	Unit	1997				1998				1999				2000			
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	Preparation work																		
	Topographic Survey																		
	Site Office Construction																		
	Stage 4																		
1	Land Grading(Cut& Fill) Work																		
	Lot 1 - 3, 4 & 15 - 16	1800000	M3																
	Lot 4 - 7, 11	1950000	M3																
	Lot 8,12 - 14 & 17 - 18	4000000	M3																
2	Road Work																		
	Intersection 2 - 4 (RDW-50)	700	M'																
	Intersection 1 - 3 (RDW-30)	500	M'																
	Intersection 3 - 4 (RDW-30)	750	M'																
	Intersection 3 - 9 (RDW-25)	1235	M'																
	Intersection 4 - 8 (RDW-50)	700	M'																
	Intersection 3 - 10 (RDW-30)	900	M'																
	Intersection 7 - 12 (RDW-30)	775	M'																
	Intersection 5 - 6 (RDW-30)	950	M'																
	Intersection 12 -14 (RDW-50)	1550	M'																
3	Storm Water Drainase Work																		
	Concrete drainage Type	5058	M'																
	Stone Masonry Type	11138	M'																
	Retention Basin	1	LS																
4	Sewerage Work																		
	Sewerage Pipe Installation	13638	M'																
	Pump Pit Construction	1	LS																
5	Electrical Power Distribution																		
	Cable Instalation Work	1	LS																
6	Telecomunication Work																		
	Water Reticuration Work																		
	Water Instalation Work	18650	M'																
	Elevated Water Tank(1900M3)	1	LS																
	Fire Protection																		

SURYACIPTA CITY OF INDUSTRY PHASE II
CONSTRUCTION SCHEDULE



SURYACIPTA CITY OF INDUSTRY PHASE I
ACCUMULATIV PRODUCTIVITY PER MONTH (M³)

NO.	SUB CONTRACTOR	1996							JUMLAH
		1	2	3	4	5	6	M³	
1	PT. ALAM LOKA BERSAMA	103502	123655	135698	125635	108522	108440	705452	
2	PT.WIDI KENCANA RAYA	103654	116526	125654	115652	105685	106545	673716	
	JUMLAH	207156	240181	261352	241287	214207	214985		
		7	8	9	10	11	12		
3	PT. ALAM LOKA BERSAMA	10635	11985	10822	10600	11350	10844	66236	
4	PT.WIDI KENCANA RAYA	10958	11218	10530	11960	10650	10654	65970	
	JUMLAH	228749	263384	282704	263847	236207	236483	1511374	
	JUMLAH	228749	492133	774837	1038684	1274891	1511374		

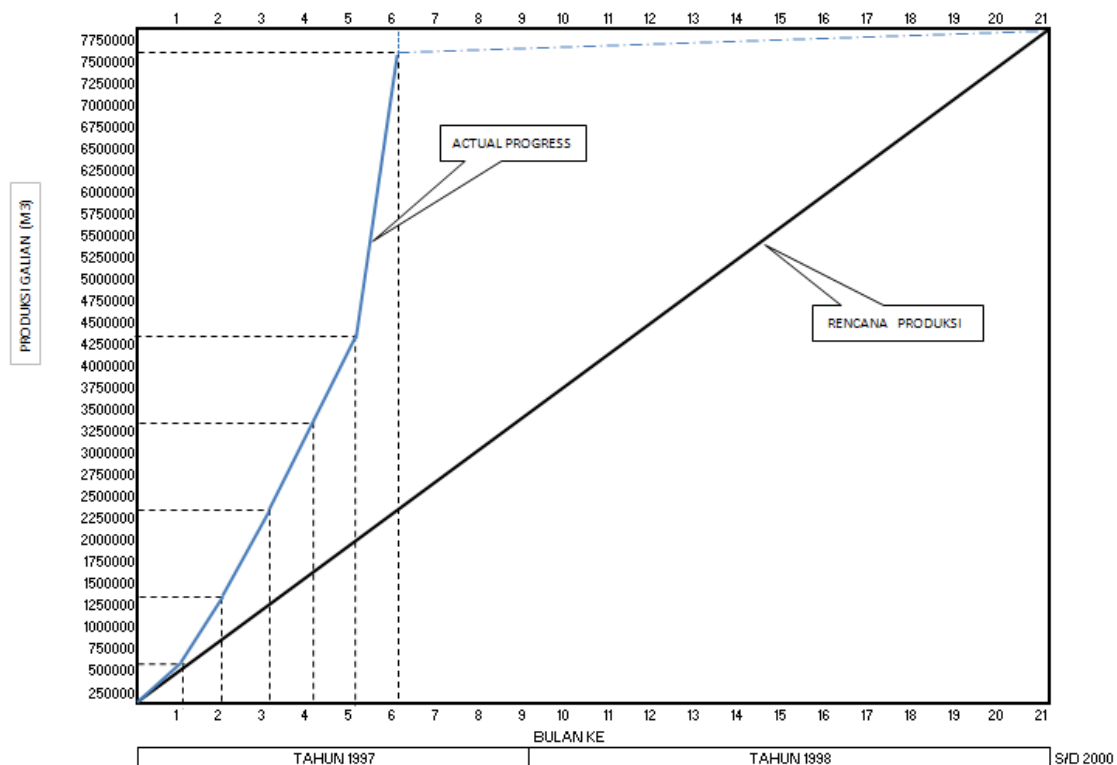
RATA - RATA PRODUKSI GALIAN (cut) =1511374 DIBAGI 12 BULAN = 125947 ~ 125000 M3 PER BULAN
HASIL PRODUKSI GALIAN (cut) TANAH 1500000 M3 SETAHUN

SURYACIPTA CITY OF INDUSTRY PHASE II
ACCUMULATIV PRODUCTIVITY PER MONTH (M³)

NO.	SUB CONTRACTOR	1997						JUMLAH M ³
		1 M ³	2 M ³	3 M ³	4 M ³	5 M ³	6 M ³	
1	PT. ALAM LOKA BERSAMA	168635	162985	125822	135600	170350	218440	981832
2	PT. SUMBER MITRA JAYA	120640	147222	258885	293313	269615	275550	1365225
3	PT. KELOLA TAMA ALBES	168038	173900	177680	187000	170960	2650432	3528010
4	PT. WIDI KENCANA RAYA	117958	131218	197530	181960	130010	152654	911330
5	PT. LOBUNTA KENCANA RAYA	147958	136020	197245	127752	170250	185625	964850
	JUMLAH	723229	751345	957162	925625	911185	3482701	7751247
	JUMLAH	723229	1474574	2431736	3357361	4268546	7751247	

RATA - RATA PRODUKSI GALIAN (cut) = 7751247 DIBAGI 6 BULAN = 129187.5 ~ 1300000 M³ PER BULAN

JADWAL TARGET PRODUKSI GALIAN TANAH
SURYACIPTA CITY OF INDUSTRY PHASE II



4. IDENTIFIKASI MASALAH

Mengidentifikasi langsung dilapangan pada waktu itu sehingga masalah dapat didata sebagai berikut:

- Bahwa proyek Phase I seluas 500 Ha selesai khususnya pekerjaan tanah galian (*cut*) dan tanah urugan (*fill*) dengan volume galian 1.500.000 m³ pertahun.
- Dengan kekuatan 2 (dua) Sub Kontraktor dirasa kurang karena lahan pekerjaan *earth work (Cut/Fill)* berdasarkan luasan dan pekerjaan relative rutin dan kontinyu berarti bisa dibagi lebih banyak lagi menggunakan/menambah Sub Kontraktor.
- Realita bahwa musim di Indonesia secara umum dalam kurun setahun”waktu efektif

kerja hanya 6 bulan” saja kerana biasanya bulan Oktober sampai Maret terjadi musim hujan dan bulan April sampai September musim kemarau.

- d. Menambah Sub Kontraktor sebagai mitra kerja sama sangatlah tepat sebab pekerjaan akan lebih cepat selesai ,karena pekerjaan tanah bila belum siap lahan akan sangat riskan pekerjaan konstruksi lainnya seperti pekerjaan jalan,saluran,penunjang lainnya untuk mobilitasi sarana dan prasarana proyek akan terganggu dan praktisnya biaya tentunya akan lebih hemat karena operasional kerja baik pekerja, peralatan dapat lebih efisien.

Berdasarkan pada indentifikasi masalah maka kiranya dapat dirumuskan sebagai berikut:

- Pada waktu kapankah percepatan pekerjaan harus dilakukan?
- Faktor-faktor apa saja yang bisa untuk mempengaruhi selesainya proyek dengan cepat ?

5. TUJUAN PENULISAN

- Untuk mengetahui perbedaan hasil kerja pada tahap I dan tahap ke II
- Untuk mengetahui percepatan pekerjaan selesai dengan biaya sama tetapi dengan pengamatan pengaturan strategi kerja dengan melihat keadaan pemakaian sub kontraktor yang ada dan memperhatikan keadaan cuaca pada saat kapan musim hujan datang dan kapan musim kemarau datang.

6. ANALISIS DAN PEMBAHASAN PERCEPATAN WAKTU PROYEK

Dalam metode analisis data ini guna mengevaluasi kemajuan percepatan pekerjaan dengan menganalisa:

- “Kurve S” yang digunakan untuk menentukan waktu mulai dan selesai proyek.
- Gambar Grafik hubungan antara waktu penyelesaian pekerjaan terhadap hasil produksi galian terlihat rencana 21(dua puluh satu) bulan bisa diselasaikan 6 bulan.
- Pekerjaan tahap I. Luas 500 Ha setahun menghasilkan rata-rata produksi galian = 1.511.374 dibagi 12 bulan = 125947 ~ 125.000 M³ perbulan ,dengan kekuatan 2(dua) Sub Kontraktor
- Pekerjaan tahap II. Luas 400 Ha dalam waktu 6 bulan, menghasilkan rata-rata produksi galian = 7.751.247 dibagi 6 bulan = 1291874 ~ 1.300.000 M³ perbulan dengan kekuatan 5(dua) Sub Kontraktor.
- Membandingkan cara metode kerja tahap I dan metode kerja tahap II yaitu 125.000 M³dengan 1.300.000 M³ terjadi peningkatan signifikan.

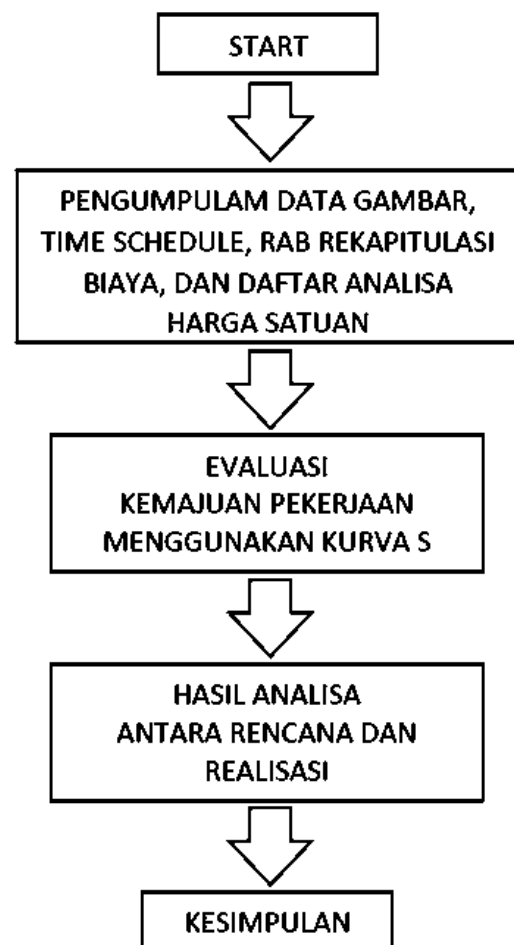
- Mencermati keadaan Cuaca ,adanya musim kemarau dan musim hujan,system drainase, menambah sub kontraktor dari 2 menjadi 5 sub.
- Sehungan pekerjaan tanah bisa dipercepat maka pekerjaan kelengkapan dan penunjang lainnya bisa mulai bergerak, pekerjaan lanjutan diantaranya: *Road Konstruktion; Box Culver; Pipa Sewerage dan Manhole; Water Supply; Pengolahan air limbah; Electrical; Telecomonication dan Boulding factory.*

Selau mengevaluasi tingkat kendala yang terjadi dan solusi untuk mengtasi dan mengejar selesainya pekerjaan dengan baik hemat Biaya,tepat Mutu dan tepat Waktu sering disingkat (BMW).

Unsur-unsur manajemen sumber daya proyek 6 M + 1 T:

- Man (Manusia)
- Material
- Money (modal/uang)
- Machine (Tool/Equipment)
- Method (metode)kerja
- Market (pasar)
- Time (Waktu)

Diagram Alur





Kawasan Industri Surya Cipta sebagai Co pilot ISO-9001 yang bertujuan, "Berfokus pada kualitas, kita capai kepuasan pelanggan yang disepakati".

7. KESIMPULAN

1. Pekerjaan *Land grading (Cut & Fill)* adalah pekerjaan kritis/utama karena penentu pekerjaan lanjutan lainnya.
2. Optimalisasi kerja saat musim kemarau waktu 6 bulan harus *full time* dengan *over time* dengan team kerja minimal 2 *shift*, siang dan malam serta alat kerja harus ada cadangan bila ada yang rusak tidak *delay* atau terhenti dan *stock* bahan bakar alat berat.
3. Karena dana tersedia, para investor pabrik menunggu jadinya kavling maka harus menambah sub kontraktor kerja untuk pening-

katan produksi galian/urugan tanah .

4. Hasil evaluasi dan membandingkan hasil kerja tahap yaitu 125.000 M³dengan 1.300.000 M³ terjadi peningkatan signifikan.
5. Waktu terjadi percepatan pekerjaan tanah 21 bulan bisa dipercepat 6 bulan.
6. Optimalkan kerja saat musim kemarau; menambah sub kontraktor otomatis (tenaga; alat-berat) produksi meningkat 3,5 kali lipat.

Saran:

1. Mencermati keadaan cuaca karena pekerjaan *land grading (cut & Fill)* pada area terbuka tidak mungkin pakai tenda.
2. Pekerjaan tanah monoton/kontinyu maka makin banyak alat berat kerja semakin cepat selesai.
3. *Detail-schedule; planning; harian meeting, evaluasi, controlling; lancar supply (dana; alat kerja; BBM;*
4. Sistem drainase tertanggulangi, dan pengadaan (laboratorium teknik).

DAFTAR PUSTAKA

Amien Sajekti 2013. *Metode Kerja Bangunan Sipil*. Cet. Ke-2. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Analisa Harga Satuan Pekerjaan AHSP. 2012. *Analisa Harga Satuan Pekerjaan (AHSP) Bidang Pekerjaan Umum*.

Ahmad Kalil 2012. *Alat Berat, Alat Berat*.

Djoko Wilopo. 2009. *Metode Konstruksi dan alat-alat berat*.

E. Soetarman. 2013. *Pengantar Teknik Sipil*. Bandung: Andi Offset.

Laurence D. Wesley. 2012. *Mekanika Tanah*. Yogyakarta: Andi

Mahendra Sultan Syah. 2004. *Manajemen Proyek*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.

Nazarkhan Yasin. 2014. *Kontrak Konstruksi*. Jakarta: Kompas Gramedia

Slamet Basuki. 2011. *Ilmu Ukur Tanah*. Cet. Ke-3.

PERANCANGAN MESIN PARUT KELAPA SKALA RUMAHAN DENGAN KAPASITAS 1KG/9,78 MENIT

Heri Gunawan¹⁾, Yafid Effendi²⁾
Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang
²⁾E-mail: *yafid_effendi@yahoo.com*

ABSTRAK

Mesin parut kelapa adalah salah satu produk mesin dari hasil teknologi yang berfungsi sebagai alat untuk menghancurkan daging buah kelapa menjadi butiran-butiran kecil dengan tujuan untuk memperoleh santan yang terkandung di daging buah kelapa. Mesin parut kelapa yang sudah ada sekarang adalah mesin parut yang menggunakan motor bensin sebagai penggerak utamanya, dan bentuknya besar sehingga butuh tenaga untuk memindahkannya. Dari keadaan mesin parut kelapa yang ada sekarang ini, menyebabkan penulis membuat mesin parut yang lebih sederhana.

Proses perancangan mesin parut dilakukan dengan tahapan yaitu analisa kebutuhan, perencanaan, pembuatan, pengujian dan kesimpulan. Tenaga penggerak mesin parut menggunakan motor listrik, yang disesuaikan dengan kemampuan daya listrik masyarakat.

Hasil perancangan mesin menghasilkan mesin parut kelapa dengan spesifikasi panjang: 365 mm, lebar: 150 mm, tinggi: 200 mm. Penggerak mesin menggunakan motor listrik dengan daya 100 watt, 220 volt. Transmisi menggunakan sabuk dan puli, masing-masing puli berdiameter 15 mm dan 45mm. Waktu yang diperlukan untuk memarut satu buah kelapa sekitar 4 menit 4 detik dan untuk memarut 1kg kelapa diperlukan waktu $\pm 9,78$ menit.

Kata Kunci: *Perancangan, Mesin Parut Kelapa.*

1. PENDAHULUAN

Seiring dengan perkembangan zaman dan kemajuan teknologi yang sangat pesat banyak terciptanya produk-produk yang beredar di masyarakat, teknologi diciptakan untuk membantu meringankan pekerjaan masyarakat dan agar menghasilkan hasil yang lebih maksimal, salah satu contohnya yaitu mesin parut kelapa.

Mesin parut kelapa adalah salah satu produk mesin dari hasil teknologi untuk rumah tangga yang berfungsi sebagai alat untuk menghancurkan daging buah kelapa menjadi butiran-butiran kecil, dengan tujuan untuk memperoleh santan yang terkandung di daging buah kelapa. Selama ini proses pamarutan kelapa yang dilakukan masyarakat dikerjakan dengan cara manual, yaitu dengan menggunakan parut kelapa yang terbuat dari plat besi yang mempunyai duri-duri kecil yang terletak dipermukaan plat, cara ini membutuhkan waktu, tenaga dan beresiko terhadap kecelakaan.

Untuk memenuhi kebutuhan santan yang banyak, masyarakat cenderung membeli kelapa yang sudah diparut oleh pedagang dipasar. Alat parut kelapa yang digunakan pedagang pasar menggunakan parut kelapa yang sudah dilengkapi dengan motor bensin, harga dari mesin parut kelapa ini lumayan mahal dan memerlukan perawatan.

Dari keadaan alat parut kelapa yang ada

sekarang ini, menyebabkan masyarakat untuk lebih memilih membeli kelapa yang sudah diparut oleh pedagang dipasar dari pada memiliki mesin parut kelapa sendiri. Melihat dan meninjau masalah yang dihadapi masyarakat maka penulis membuat suatu peralatan yang lebih efisien untuk mempermudah dalam pengolahan daging buah kelapa.

2. METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode sebagai berikut:

- 1) Bahan yang diperlukan untuk pengujian mesin:
 - a) Satu buah kelapa dengan diameter luar 130mm dan tebal 12 mm dibelah empat, dengan tujuan agar lebih mudah dimasukan kedalam mesin;
 - b) 1 kg kelapa; dan
 - c) *Stopwatch*.

- 2) Prosedur pengujian

Mesin dinyalakan, kelapa yang sudah dibelah empat dimasukan kedalam mesin satu persatu, *stopwatch* dinyalakan mulai potongan kelapa pertama dimasukan sampai dengan potongan kelapa terakhir habis terparut semua. *Stopwatch* digunakan untuk menghitung total waktu yang diperlukan mesin parut untuk memarut satu buah kelapa.

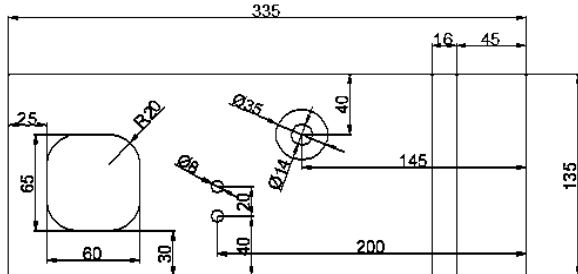
3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Material

1) *Kerangka (casing)*

Kerangka yang merupakan casing, berfungsi sebagai penopang semua komponen elemen-elemen mesin, pada mesin ini kerangka menggunakan papan kayu dengan tebal 15 mm, dibentuk menjadi bagian-bagian seperti:

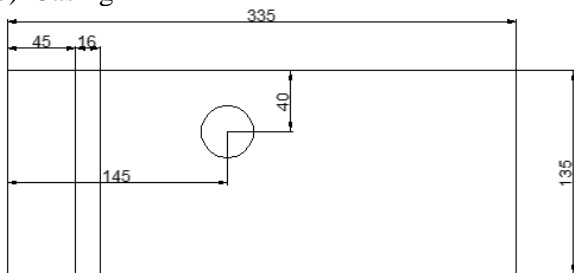
a) Casing kanan



Gambar 3.1: Desain casing kanan.

Papan kayu dipotong menjadi ukuran panjang 335 mm dan lebar 135 mm, tempat dudukan bantalan poros mata parut dibor dengan diameter 35 mm dan dalam 10 mm, untuk poros mata parut dibor dengan diameter 14 mm, posisi ujung mata bor terletak 145 mm x 40 mm. Untuk lubang motor listrik dibuat dengan ukuran 60 mm x 65 mm. Untuk pegangan motor dibor dengan diameter 8 mm, posisi ujung mata bor terletak 200 mm x 40 mm. Untuk alur tutup mata parut dibuat dengan ukuran lebar 16 mm, dengan kedalaman alur 2 mm.

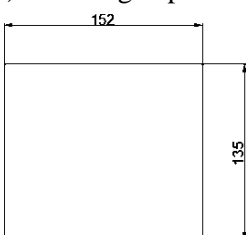
b) Casing kiri



Gambar 3.2: Desain casing kiri.

Papan kayu dipotong menjadi ukuran panjang 335 mm dan lebar 135 mm, tempat dudukan bantalan poros mata parut dibor dengan diameter 35 mm dan dalam 10 mm. Untuk alur tutup mata parut dibuat dengan ukuran lebar 16 mm, dengan kedalaman alur 2 mm.

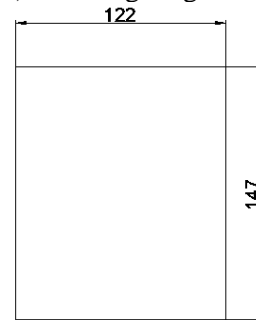
c) Casing depan



Gambar 3.3: Desain casing depan.

Papan dipotong menjadi ukuran panjang 152 mm dan lebar 135 mm.

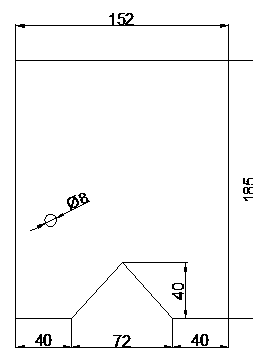
d) Casing tengah



Gambar 3.4: Desain casing tengah.

Papan dipotong menjadi ukuran panjang 122 mm dan lebar 147 mm.

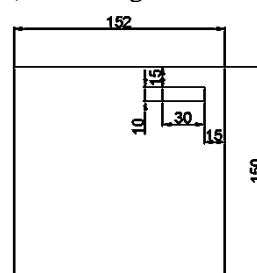
e) Casing belakang



Gambar 3.5: Desain casing belakang.

Papan dipotong menjadi ukuran panjang 185 mm dan lebar 152 mm, dibuat segitiga dengan jarak masing-masing 40 mm dan tinggi 40 mm, dan dibuat lubang berdiameter 8 mm untuk lubang keluar kabel.

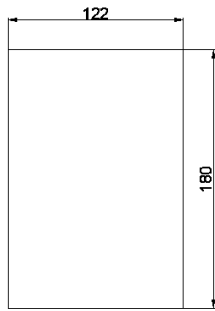
f) Casing atas



Gambar 3.6: Desain casing atas.

Papan dipotong dengan ukuran panjang 152 mm dan lebar 150 mm. Dibuat lubang dengan ukuran panjang 30 mm dan lebar 10 mm.

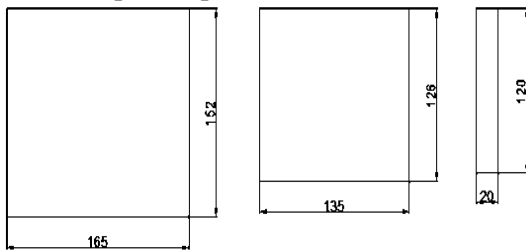
g) Casing bawah



Gambar 3.7: Desain casing bawah.

Papan kayu dipotong menjadi ukuran panjang 180 mm dan lebar 122 mm.

h) Tutup mata parut



Gambar 3.8: Desain tutup mata parut.

Bagian pertama Papan dipotong menjadi ukuran panjang 165 mm dan lebar 152 mm, bagian yang kedua menjadi ukuran panjang 135 mm dan lebar 126 mm, bagian yang ketiga menjadi ukuran panjang 120 mm dan lebar 20 mm.

i) Tumpuan mesin



Gambar 3.9: Tumpuan mesin.

Terbuat dari kayu reng berukuran panjang 185 mm, lebar 25 mm, dan tinggi 20 mm.

2) Motor penggerak



Gambar 3.10 Motor penggerak

Motor yang digunakan pada mesin parut kelapa ini mempunyai spesifikasi sebagai berikut:

Merk : Sewing Machine Motor
 Model : HF-1026 N
 Watt : 100 watt

Volt : 220 Volt
 Putaran : 6000 Rpm

3) Sabuk dan puli

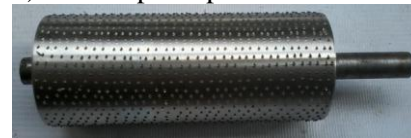


Gambar 3.11: Sabuk dan Puli.

Mesin parut kelapa ini menggunakan sistem transmisi sabuk sebagai penerus daya dari motor penggerak. Gerak putar dari motor listrik ditransmisikan ke puli 1, kemudian dari puli 1 ditransmisikan ke puli 2 dengan menggunakan perantara sabuk. Ketika motor dihidupkan, maka motor akan berputar kemudian putaran ditransmisikan oleh sabuk untuk menggerakkan poros mata parut.

Masing-masing diameter puli adalah 15 mm untuk puli motor penggerak dan 45 mm untuk puli poros pisau mata parut. Panjang keliling sabuk 346 mm.

4) Mata pisau parut



Gambar 3.12: Mata pisau parut.

Mata pisau parut merupakan komponen utama yang sangat penting, yang berfungsi sebagai alat untuk penghancur daging buah kelapa. Berbentuk silinder dan memiliki duri-duri diseluruh permukaannya.

Mata pisau parut terbuat dari bahan pipa stainless steel yang berdiameter 50 mm dan panjang 120 mm. Dengan poros yang berdiameter 12 mm, dan panjang 180 mm. Bahan poros pada mesin parut ini menggunakan baja S 45 C dengan kekuatan tarik 58 kg/mm².

5) Bantalan



Gambar 3.13: Bantalan

Pada mesin parut kelapa ini menggunakan 2 bantalan gelinding bola alur dalam baris tunggal.

Dengan spesifikasi bantalan:

Jenis bantalan	Bantalan Gelinding
Nomor bantalan	6201
Diameter luar bantalan	32 mm
Diameter dalam bantalan	12 mm
Lebar bantalan	10 mm
Jari-jari bantalan	1 mm

Kapasitas nominal dinamis	535 kg
Kapasitas nominal statis	305 kg

Pemilihan bantalan didasari pertimbangan sebagai berikut:

- a) Gesekan gelinding yang sangat kecil dibandingkan dengan bantalan lain;
 - b) Mempunyai umur yang panjang; dan
 - c) Perawatannya mudah.
- 6) Saklar (tombol ON/OFF)



Gambar 3.14: Saklar (tombol ON/OFF)

- 7) Kabel



Gambar 3.15: Kabel daya.

- 8) Baut dan mur



Gambar 3.16 Baut dan mur.

- 9) Baut skrup



Gambar 3.17 Baut skrup.

Baut skrup berguna untuk pengikat antara casing yang satu dengan casing yang lain.

- 10) Handle



Gambar 3.18: Handle.

3.2 Perakitan Mesin

- 1) Pemasangan bantalan tampak pada Gambar 3.20. Bantalan dipasang pada casing kanan

dan kiri.



Gambar 3.19: Pemasangan bantalan pada casing kanan dan kiri.

- 2) Perakitan kedua casing



Gambar 3.20: Perakitan kedua casing samping, mata pisau parut, casing tengah dan casing bawah

- 3) Kedua casing samping dipasang bersamaan dengan mata pisau parut, casing tengah dan casing bawah.



Gambar 3.21: Perakitan kedua casing samping, casing tengah, casing bawah, casing belakang, casing depan dan kaki.

Kaki dipasang pada casing depan, kemudian dipasang bersamaan dengan casing belakang



Gambar 3.22: Perakitan kedua casing samping, casing tengah, casing bawah, casing belakang, casing depan, kaki, motor penggerak, sabuk, puli, kabel, saklar dan casing atas.

Motor, puli, sabuk, saklar dan kabel dipasang bersamaan. Motor dipasang menggunakan 2 buah baut.

4) Tutup mata parut



Gambar 3.23 Tutup mata parut.

Ketiga bagian tutup dipasang sehingga membentuk (T), dan dipasang *handle* di atasnya.

5) Hasil rangkaian mesin parut kelapa



Gambar 3.24 Mesin parut kelapa.

3.2 Pengujian Mesin

Berdasarkan hasil uji kinerja mesin dapat diambil kesimpulan bahwa:

- 1) Untuk memarut satu buah kelapa yang berdiameter luar 130 mm dan tebal 12 mm diperlukan waktu selama 4 menit 4 detik,
- 2) Untuk memarut 1 kg kelapa diperlukan waktu $\pm 9,78$ menit.

4. KESIMPULAN

Hasil perancangan mesin menghasilkan mesin parut kelapa dengan spesifikasi panjang: 365 mm, lebar: 150 mm, tinggi: 200 mm. Penggerak mesin menggunakan motor listrik dengan daya 100 watt, 220 volt. Transmisi menggunakan sabuk dan puli, masing-masing puli berdiameter 15 mm dan 45mm. Waktu yang diperlukan untuk memarut satu buah kelapa sekitar 4 menit 4 detik dan untuk memarut 1kg kelapa diperlukan waktu $\pm 9,78$ menit.

DAFTAR PUSTAKA

- Ardhana Rahman, Diah Wulandari. 2014. *Sistem Penggerak Mesin Pemas Parut Untuk Industri Pangan Skala Rumah Tangga*. JRM 1, Volume 02 Nomor 01 Tahun 2014, 1-3.
- Erinofiardi. 2011. *Desain Umur Bantalan Carrier Idler Belt Conveyor PT. Belindo II. Bengkulu*. Jurnal Teknik Mesin, Vol 8 No 1 Juni 2011. ISSN 1829-8958.
- Jaini, Prakoso, Muflich, Abit, Yogi, Widodo. *Perencanaan Poros Pisau Mesin Parut Kelapa*. Makalah Teknik Mesin, Universitas Negeri Malang, April 2014.
- Muharyono Hari Sayogo, Djoko Suwito. *Perencanaan Mekanisme Mesin Pengupas kulit ari Kelapa*. JTM Volume 1 Nomor 02 Tahun 2013, 362-366.
- Robert L. Mott. 2004. *Elemen-Elemen Mesin Dalam Perancangan Mekanis*. Yogyakarta: Andi.
- Sularso, Kiyokatsu Suga. 2008. *Dasar Perencanaan Dan Pemilihan Elemen mesin*. Jakarta: Pradnya Paramita.
- Warisno. 2003. *Budidaya Kelapa Genjah*. Yogyakarta: Kanisius.
- Widya Teknika. *Redesain Parut Kelapa Skala Rumahan Dengan Pendekatan Rekayasa Nilai*. ISSN 1411-0660: 46-53, Vol 19 Nomor 1 Maret 2011.

ANALISA KAPASITAS MESIN *INJECTION* DAN KELAYAKAN INVESTASI MESIN PADA *RUBBER MANUFACTURING*

Puji Rahayu¹⁾, Sita Kurniaty Ratoko²⁾

Fakultas Teknologi Industri, Program Magister Teknik Industri,
Universitas Mercu Buana

Jl. Meruya Selatan, Kembangan, Jakarta 11650

e-Mail: *lumodikenz@gmail.com, sitakurniaty89@gmail.com*

ABSTRAK

Perencanaan kapasitas merupakan hal penting dalam suatu industri manufacturing. Karena dengan mengetahui tingkat kapasitas fasilitas mesin untuk produksi dapat diketahui, apakah fasilitas produksi akan dapat memenuhi permintaan order customer atau bahkan kapasitas yang ada masih dalam kondisi berlebih. Setelah studi kapasitas dilakukan, maka diketahui, bahwa permintaan yang ada melebihi kapasitas yang tersedia. Kapasitas rata-rata yang dibutuhkan untuk pemenuhan order di tahun 2015 mencapai hingga 150% dengan menggunakan 9 unit mesin *injection* yang ada. Prosentase kapasitas tersebut jauh diatas rata-rata kapasitas ideal yang diinginkan yaitu 95%. Sehingga dengan mempertimbangkan faktor-faktor kontinuitas order oleh customer, produktivitas, delivery tepat waktu, investasi teknologi dan kepercayaan customer, maka investasi 5 unit mesin *injection* dianggap layak dilakukan sebagai perencanaan kapasitas jangka panjang dalam rangka mencapai keunggulan bersaing perusahaan. Dengan adanya penambahan 5 unit mesin *injection* tersebut, prosentase kapasitas mengalami penurunan cukup significant mendekati nilai kapasitas ideal, yaitu 98%. Untuk itu diperlukan arahan dalam memilih jenis investasi mesin terbaik dari segi *economical value*. Dengan menggunakan metode NPV dan PI didapat bahwa mesin *injection* buatan Taiwan merupakan pilihan investasi dengan total biaya paling ekonomis dibandingkan mesin buatan Jepang, China dan Perancis.

Kata Kunci: NPV, Profitabilitas Indeks, *Injection*, Kapasitas, *Rubber Manufacturing*.

ABSTRACT

Capacity planning is an important issued in manufacturing process and activity. By knowing the capacity level of manufacturing facility could determine whether the capacity could fulfill the customer order requirement or event capacity leading the order customer requirement. After capacity study for forecast order in 2015, could determine that capacity requirement is 150% for nine units machine injection available. Those value of capacity is higher than ideal capacity expected, 95%. Considering factors of continuitas order, productivity, delivery on time, technology investment and the most is customer trustworthty, so that planning investment of four machine injection should realize as long term planning capacity in achieve competitiveness advantage. With investment of 5 injection machines could decrease capacity value approach the ideal capacity, which is 98%. In order to investment machine, NPV method and PI are used to determine which investment could result the most economical value by calculating all cost factor such as investment cost, operational cost and maintenance cost. The result show that Machine from Taiwan–Kuemin, give the most economical value compare with Japan, China and French's machine.

Keywords: NPV, Profitability Indeks, *Injection*, Capacity, *Rubber Manufacturing*.

1. PENDAHULUAN

Proyek-proyek baru yang diterima oleh perusahaan, merupakan suatu hal yang sangat diperlukan dalam kelangsungan hidup suatu perusahaan. Ketersediaan kapabilitas untuk memenuhi permintaan saat ini dan permintaan dimasa mendatang

merupakan tanggung jawab fundamental dari sebuah manajemen operasi (Nigel Slack et al, 2004). Namun, tetap harus diperhitungkan antara kapasitas dan fasilitas yang dimiliki perusahaan dalam memproduksi order yang diterimanya. PT. IRC INOAC INDONESIA adalah salah satu per-

sahaan yang bergerak di bidang manufaktur komponen karet untuk otomotif dan juga industrial parts.

Masalah besar yang sering terjadi adalah over kapasitas mesin-mesin produksi dikarenakan terjadinya peningkatan order dari *customer-customer*-nya hingga mencapai kenaikan 30% dari tahun sebelumnya. Hal ini mengakibatkan kendala munculnya *outstanding delivery*. Jika hal tersebut terus berlangsung, akan menimbulkan efek negatif terhadap kepercayaan customer kepada perusahaan. Karena kepuasan pelanggan yang harus dicapai salah satunya adalah *delivery* tepat waktu dengan quantity terkirim sesuai dengan order customer. Pada saat alternatif penambahan fasilitas untuk meningkatkan kapasitas yang ada sudah menjadi jalan terakhir yang memang harus dilakukan, untuk itu perlu dihitung ulang kelayakan investasi dari alternatif mesin yang ditawarkan oleh para *supplier*.

Setelah order diterima dan ditentukan proses produksinya, maka kapasitas perlu ditetapkan. Kapasitas adalah hasil produksi (*throughput*) atau jumlah unit yang dapat ditahan, diterima, disimpan atau diproduksi oleh sebuah fasilitas dalam suatu periode waktu tertentu (Haizer dan Render, 2008). Selain mempengaruhi biaya tetap, kapasitas juga menentukan apakah suatu permintaan dapat dipenuhi atau apakah fasilitas yang ada berlebih atau bahkan tidak mencukupi. Jika fasilitas terlalu kecil, akan berpotensi pada kehilangan pelanggan dan pasar secara keseluruhan. Untuk itu penetapan ukuran fasilitas dengan tujuan tingkat utilisasi tinggi dan tingkat pengembalian investasi yang tinggi sangat menentukan.

Menurut Haizer dan Render (2008), perencanaan kapasitas dapat dilihat dalam tiga horizon waktu, yaitu:

Menurut Haizer dan Render (2008), perencanaan kapasitas dapat dilihat dalam tiga horizon waktu, yaitu :

- Kapasitas jangka panjang (lebih dari 1 tahun). Dalam perencanaan kapasitas jangka panjang, dilakukan penambahan fasilitas dan peralatan yang memiliki *lead time* panjang yang berarti melakukan suatu investasi.
- Kapasitas jangka menengah (3 hingga 18 bulan). Dalam perencanaan kapasitas jangka menengah, dilakukan penambahan jumlah peralatan, karyawan dan jumlah *shift* kerja, subkontrak, ataupun dengan menggunakan persediaan.
- Kapasitas jangka pendek (biasanya hingga 3 bulan). Dalam perencanaan kapasitas jangka pendek, sangat sulit untuk melakukan perubahan kapasitas, sehingga biasanya tetap menggunakan kapasitas yang ada, dan fokus utama adalah melakukan penjadwalan tugas dan

karyawan.

Pada dasarnya terdapat tiga metode pengukuran kapasitas, yaitu:

- Theoretical Capacity (Maximum Capacity/Design Capacity)* merupakan kapasitas maksimum yang mungkin dari sistem manufacturing yang didasarkan pada waktu yang tersedia, tanpa mempertimbangkan istirahat, *down time* dan lainnya. Waktu bekerja untuk 1 shift adalah 8 jam sehingga kapasitas teoritisnya adalah $C_t = S_k \times T$ (1)

Dimana:

C_t adalah kapasitas teoritis, S_k adalah *cycle time* per proses, dan T_h adalah jam kerja.

- Demonstrated Capacity (Actual Capacity/Effective Capacity)* merupakan tingkat *output* yang dapat diharapkan berdasarkan pengalaman, yang mengukur produksi secara actual dari pusat kerja di waktu lalu, yang biasanya dihitung dengan angka rata-rata berdasarkan beban kerja normal. Sehingga waktu yang digunakan dalam 1 shift menjadi 7 jam kerja dan 1 jam istirahat.
- Rated Capacity (Calculated Capacity/Nominal Capacity)* yang didasarkan penyesuaian kapasitas teoritis dengan faktor produktivitas yang telah ditentukan oleh *demonstrated capacity*. Dihitung melalui penggandaan waktu kerja yang tersedia dengan faktor utilisasi dan efisiensi.

$$u = \frac{C_p}{C_t} \dots\dots\dots (2)$$

Dimana:

U adalah utilitas, C_p , adalah kapasitas yang diharapkan dan C_t adalah kapasitas teoritis.

$$\eta = \frac{A_o}{C_t} \dots\dots\dots (3)$$

Dimana:

η , adalah efisiensi, A_o , adalah output aktual dan C_t , adalah kapasitas teoritis.

Sehingga kapasitas nominal (C_n) sebagai berikut:

$$C_n = C_t \times \eta \times U \dots\dots\dots (4)$$

Sedangkan untuk mengetahui jumlah mesin yang diperlukan sebagai berikut:

$$n_m = \frac{D}{C_n} \dots\dots\dots (5)$$

Dimana:

n_m adalah jumlah mesin yang dibutuhkan dan D , adalah jumlah demand atau *order customer*.

Menurut Pujawan (2008), pada jenis investasi tertentu waktu lebih berperan, sementara pada jenis investasi yang lain faktor resiko dianggap lebih dominan. Investasi pada hakekatnya merupakan penempatan sejumlah dana pada saat ini dengan

harapan memperoleh keuntungan dimasa yang akan datang (Halim, 2005).

Perbaikan posisi persaingan perusahaan dalam jangka panjang merupakan kriteria utama. Proposal untuk melakukan investasi pada proses yang meningkatkan fleksibilitas produksi, mutu produk atau pertumbuhan lini produksi mungkin sulit diterima bila fokusnya hanya pada tingkat pengembalian investasi. Sebaiknya pendekatan tradisional atas analisa investasi harus diperkaya dengan pertimbangan strategis antara lain:

1. Investasi dibuat sebagai bagian dari rencana strategis yang terpadu. Investasi tidak boleh dilakukan sebagai pengeluaran tertutup, tetapi sebagai bagian dari rencana strategis terpadu yang akan menempatkan perusahaan pada posisi yang menguntungkan.
2. Investasi dapat memberikan keunggulan kompetitif (fleksibilitas proses, kecepatan pengiriman, mutu dan seterusnya),
3. Investasi mempertimbangkan siklus hidup produk.
4. Investasi diuji dengan mempertimbangkan berbagai proyeksi pendapatan dengan mempertimbangkan resiko rugi atau untung.

2. METODE PENELITIAN

1. Jenis dan Teknik Pengumpulan Data

Adapun jenis data dalam penelitian ini adalah data kuantitatif berupa data *forecast order* dan *current parts* yang akan diproduksi di mesin *injection* selama tahun 2015, selain itu data penawaran harga mesin yang diajukan oleh beberapa *supplier* perusahaan.

Tabel 1: *Forecast order current part item 2015 yang menggunakan mesin injection.*

	2015											
	Jan	Feb	Mar	April	May	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
Forecast	230,87	213,32	203,89	206,81	206,56	222,35	230,81	215,83	157,06	196,33	191,63	190,44
Hari Kerja	22	22	22	23	23	22	17	22	22	25	22	23
Jumlah mesin	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Kapasitas terpasang	198	198	198	207	198	198	153	198	198	225	198	207
%Kapasitas Normal	117%	108%	103%	100%	100%	112%	151%	109%	79%	87%	97%	92%

Tabel 2: *Forecast order new item 2015 yang menggunakan mesin injection.*

	2015											
	Jan	Feb	Mar	April	May	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
Forecast	33,73	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	33,70
Hari Kerja	22	22	22	23	23	22	17	22	22	25	22	23

Tabel 3: *Data penawaran mesin injection.*

Faktor	Kuemin-Taiwan	RTIP French-Taiwan	Sanyu-Japan	Dekuma-China
Harga pembelian	\$ 65.577,00	\$ 114.182,00	\$ 108.818,00	\$ 87.817,00
Umur (tahun)	10	30	15	10
Daya listrik (KWH)	25,2	65,0	31,0	46,0
Operasional cost	\$ 11.642,72	\$ 30.031,00	\$ 14.322,40	\$ 21.253,00
Maintenance cost	\$ 1.761,00	\$ 1.071,00	\$ 560,00	\$ 1.538,00
Kenalkan biaya maintenance/tahun	\$ 211,32	\$ 178,00	\$ 316,00	\$ 324,00
Nilai jual	\$ -	\$ 5.710,00	\$ 5.414,00	\$ -

2. Metode Analisis Data

Alat analisis kelayakan investasi yang digunakan:

a. Metode NPV (*Net Present Value*)

Merupakan metode analisis keuangan yang memperhatikan adanya perubahan nilai uang terhadap waktu. Pada penelitian ini hanya diketahui faktor biaya dari masing masing mesin yang dita-

warkan, tanpa diketahui asumsi arus kas penerimaannya. Untuk itu, metode NPV yang digunakan hanya akan difokuskan pada perhitungan total biaya dari tiap mesin, yang terdiri atas biaya investasi, biaya operasional, dan biaya *maintenance* mesin. Kriteria penilaian NPV yang digunakan adalah mesin dengan NPV biaya yang paling kecil maka investasi layak diterima.

b. Metode PI (*Profitability Indeks*)

Indeks profitabilitas adalah rasio antara jumlah nilai sekarang arus kas selama umur ekonomisnya dengan pengeluaran awal investasi. Kriteria untuk Profitabilitas Indeks adalah investasi dinilai layak jika $PI > 1,00$ dan sebaliknya dinilai tidak layak jika $PI < 1,00$. Alternatif yang terbaik adalah alternatif yang memiliki nilai profitabilitas Indeks lebih besar.

3. HASIL PENELITIAN

Pengolahan data dilakukan dengan menghitung kapasitas total dari forecast order current part untuk tahun 2015 dan juga penambahan item yang akan massal produksi di 2015 dengan kondisi jumlah mesin yang ada saat ini. Setelah itu, baru dianalisa berapa jumlah kekurangan kapasitas dan dihitung pula kebutuhan total mesin untuk memenuhi order di tahun 2015.

Tahap-tahap analisa yang dilalui yaitu:

1. Menentukan kapasitas yang diperlukan untuk pemenuhan order *current part* yang menggunakan mesin *injection* di tahun 2015.
2. Menghitung kebutuhan kapasitas mesin untuk new item yang akan mass produksi tahun 2010 yang menggunakan mesin *injection*.
3. Menghitung total kebutuhan mesin *injection* yang diperlukan untuk pemenuhan *total order* di tahun 2015.
4. Melakukan analisa terhadap penawaran mesin *injection* yang diajukan dengan menggunakan metode *Net Present Value* dan metode *Payback Period* terhadap biaya investasi, biaya operasional mesin, biaya *maintenance*, dan nilai sisa dari mesin yang akan dipilih.

1. Kebutuhan kapasitas mesin injection terhadap total forecast order 2015.

Total jumlah mesin *injection* yang ada saat ini sebagai salah satu fasilitas produksi di perusahaan, mencapai 9 unit, jika pengoperasian mesin dilakukan selama 3 *shift* dan satu *shift* jam kerja adalah 7 jam, maka dalam satu hari jam kerja mesin mencapai 21 jam. Mempertimbangkan faktor *reject* 2,3% serta *lost time* 5%. Dari data yang disajikan pada Tabel 3, maka dapat diketahui kapasitas mesin *injection* terhadap *total forecast order* adalah sbb:

Tabel 4: Total kapasitas mesin *injection* untuk pemenuhan *total forecast order 2015*

	2015											
	Jan	Feb	Mar	April	May	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
Forecast current part	230,87	213,32	203,89	206,81	206,56	222,35	230,81	215,83	157,06	196,33	191,63	190,44
Hari Kerja	22	22	22	23	23	22	17	22	22	25	22	23
Jumlah mesin	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Kapasitas terpasang	198	198	198	207	207	198	153	198	198	225	198	207
%Kapasitas Normal	117%	108%	103%	100%	100%	112%	151%	109%	79%	87%	97%	92%
Loss time	9,90	9,90	9,90	10,35	10,35	9,90	7,65	9,90	9,90	11,25	9,90	10,35
% loss time	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%	5,0%
Reject	4,55	4,55	4,55	4,76	4,76	4,55	3,52	4,55	4,55	5,18	4,55	4,76
% Reject	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%	2,3%
New Item	33,73	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	84,32	33,70
%New Item	17%	43%	43%	41%	41%	43%	55%	43%	43%	37%	43%	16%
%Kapasitas Efektif	141%	158%	153%	148%	148%	162%	213%	159%	129%	132%	147%	116%

Dari Tabel 4 diatas, setelah prosentase kapasitas efektif didapat, memberikan gambaran, bahwa dengan data *forecast order* yang diterima untuk tahun 2015, rata-rata kebutuhan kapasitas yang diperlukan di mesin *injection* hampir mencapai 150%. Dengan kondisi tersebut, maka dapat diketahui pula kebutuhan unit mesin *injection* yang diperlukan untuk memenuhi *forecast order 2015* adalah seperti terlihat pada Tabel 5.

Tabel 5: Total kekurangan mesin *injection* untuk pemenuhan *forecast order 2015*.

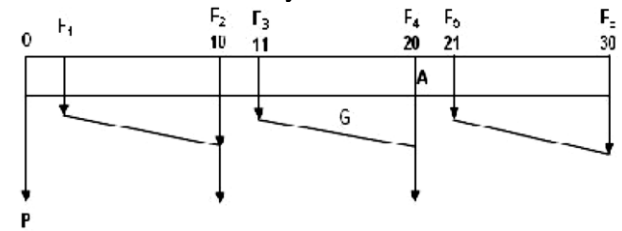
	2015											
	Jan	Feb	Mar	April	May	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
Jumlah mesin	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
%Kapasitas Efektif	141%	158%	153%	148%	148%	162%	213%	159%	129%	132%	147%	116%
%Kapasitas Ideal	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%
% Minus Kapasitas	46%	63%	58%	53%	53%	67%	118%	64%	34%	37%	52%	21%
Minus Mesin	4,1	5,6	5,2	4,8	4,8	6,0	10,6	5,8	3,1	3,3	4,7	1,9

Dari Tabel 5 diatas, kekurangan mesin dapat diambil rata-rata untuk pemenuhan *forecast order* untuk tahun 2015, penambahan unit mesin yang diperlukan mencapai 5 unit mesin *injection*.

2. Analisis pengambilan keputusan dengan indikator *net present value*.

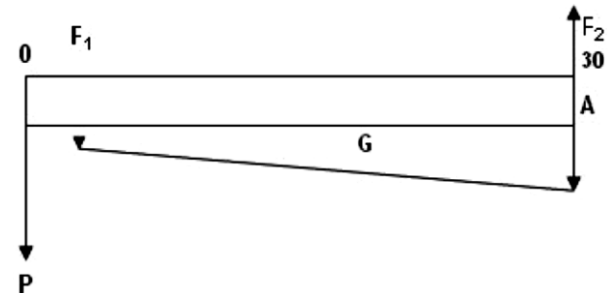
Melihat dari data alternatif mesin *injection* yang ditawarkan ke perusahaan, maka dilakukan analisa dengan metode NPV. Menurut hasil penelitian Arsad (2012), NPV lebih banyak digunakan pada investasi atau proyek yang bersifat *mutually exclusive* atau NPV dipilih karna investor dapat lebih mudah mengalokasikan arus kas penerimaan atau pengeluaran dari biaya modal. Alternatif penawaran mesin terlihat pada Tabel 3. Untuk harga dan biaya mesin yang harus dikeluarkan masih sulit membandingkan, mesin mana yang lebih menguntungkan. Untuk itu perlu membandingkan dengan cara menilai semua biaya ke dalam nilai sekarang dengan suku bunga sesuai kebijakan investasi perusahaan yaitu 12%. Sedangkan untuk memudahkan membandingkan biaya yang mempunyai umur mesin yang berbeda, maka dicari dengan menggunakan kelipatan terkecil dari umur mesin yaitu 30 tahun. Untuk mempermudah perhitungan setiap arus kas masing masing mesin, maka dibedakan menjadi tiga jenis biaya, yaitu biaya investasi, biaya operasional, dan biaya perawatan. Arus kas tiap alternatif mesin diilustrasikan pada gambar dibawah ini, sebagai berikut:

a. Kuemin Machinery – Taiwan



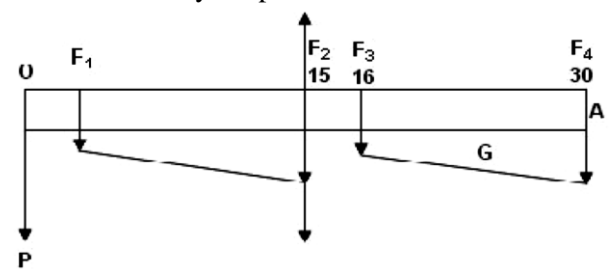
Gambar 1: Arus kas untuk mesin Kuemin-Taiwan.

b. RTIP French – Taiwan



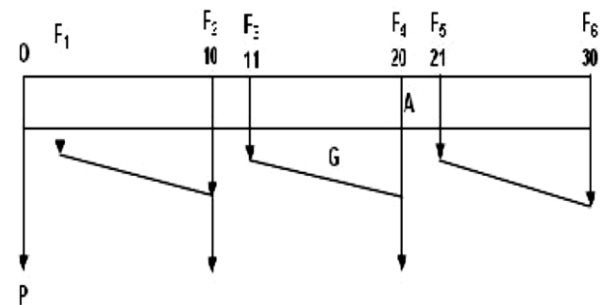
Gambar 2: Arus kas untuk mesin RTIP French-Taiwan

c. Mesin Sanyu-Japan



Gambar 3: Arus kas untuk mesin Sanyu- Japan

d. Mesin Dekuma-China



Gambar 4: Arus kas untuk mesin Dekuma-China.

Tabel 6 berikut memberikan hasil analisa arus biaya dari tiap alternatif mesin yang ditawarkan, yang telah dihitung dengan menggunakan metode *present value*.

Tabel 6: Perhitungan arus kas biaya dengan metode *Net Present Value*.

Jenis Mesin	Arus kas			Total biaya
	Biaya investasi	Biaya operasional	Biaya maintenance	
Kuemin-Taiwan	\$ 93.493,12	\$ 93.782,10	\$ 7.055,10	\$ 194.330,32
RTIP French-Taiwan	\$ 366.035,90	\$ 241.899,70	\$ 10.144,96	\$ 618.080,56
Sanyu-Japan	\$ 127.529,10	\$ 115.366,93	\$ 11.065,72	\$ 253.961,75
Dekuma-China	\$ 125.200,62	\$ 171.192,92	\$ 9.128,25	\$ 305.521,79

Mesin Kuemin-Taiwan, dengan biaya investasi awal sebesar \$ 65.577, dari hasil metode NPV dapat diketahui, bahwa dengan umur mesin produktif hanya 10 tahun dan biaya operasional per

tahun mencapai \$11.642 ditambah biaya perawatan \$ 1.761 yang diperkirakan meningkat sebesar \$ 211.32 setiap tahunnya, maka untuk mesin kuemin injection ini total biaya yang dikeluarkan adalah sebesar \$ 93.493,12. Jika melihat dari NPV dari biaya operasional, dapat terlihat hampir menyamai NPV untuk investasi awal. Namun secara keseluruhan total biaya mesin kuemin, sebesar \$ 194.330,32 masih lebih ekonomis dibandingkan ketiga alternatif mesin lainnya, dikarenakan biaya pembelian mesin lebih murah.

Dilihat dari ke empat alternatif mesin injection yang ditawarkan, harga pembelian atau investasi awal mesin RTIP merupakan harga termahal yaitu \$ 114.182, namun RTIP mesin mempunyai umur produktif yang paling lama hingga mencapai 30 tahun. Dengan pemakaian energi juga lebih besar dibandingkan ke tiga mesin lainnya sebesar 65 KWH, maka biaya operasional mesin pertahunnya dengan metode NPV mencapai \$ 241.899,7 melebihi biaya pembelian awal mesin itu sendiri. Hal ini, menjadikan total biaya untuk RTIP mesin mencapai hingga \$ 366.035,99. Merupakan mesin yang mempunyai NPV untuk arus kas biaya terbesar.

Mesin Sanyu-Japan, dengan harga pembelian awal mesin sebesar \$108.818, dan umur produktif mesin diperkirakan mencapai 15 tahun, mesin buatan teknologi Jepang ini bisa dianggap berada pada *middle value* dibandingkan ke tiga alternatif mesin lainnya. Untuk pemakaian energi 31 KWH mengakibatkan biaya operasional pertahun mesin mencapai \$ 115.366,93. Namun, biaya kenaikan untuk perawatan tiap tahunnya, sebesar \$ 316, menjadikan total biaya perawatan untuk mesin sanyu menjadi lebih tinggi dibandingkan alternatif mesin injection lainnya. Dengan metode NPV, didapat total biaya perawatan mesin injection Sanyu mencapai \$ 11.065,72, bahkan lebih tinggi dibandingkan biaya perawatan mesin REP yang memiliki biaya investasi awal paling tinggi. Hal ini terjadi karena memang karakteristik mesin teknologi jepang untuk pembelian harga *spare part* cukup tinggi. Dengan total biaya yang dihitung dengan metode NPV, mencapai \$ 253.961,75, menjadikan mesin injection Sanyu sebagai mesin paling ekonomis kedua setelah mesin Kuemin.

Mesin buatan China, dengan harga pembelian awal sebesar \$ 87.817, dan umur produktif mesin diperkirakan hanya 10 tahun. Pemakaian energi sebesar 46 KWH, mengakibatkan biaya operasional pertahun mencapai \$ 171.192,92. Biaya operasional tersebut mencapai dua kali biaya pembelian awal mesin. Juga, diperkirakan di akhir tahun ke-10 mesin Dekuma sudah tidak mempunyai nilai jual. Hal ini menjadikan total biaya untuk mesin menjadi sebesar \$ 305.521,79. Dekuma dianggap

kurang ekonomis dibandingkan dengan mesin injection Sanyu, yang harga pembelian awalnya lebih mahal, namun untuk keseluruhan total biaya akhir setelah dihitung dengan metode NPV lebih rendah dibandingkan mesin Dekuma. Hal ini diakibatkan biaya operasional, biaya perawatan dan perkiraan kenaikan biaya perawatan pertahunnya lebih tinggi dibandingkan mesin injection Sanyu.

3. Analisis pengambilan keputusan dengan indikator Profitabilitas Indeks.

Profitabilitas Indeks adalah rasio antara nilai ekivalen tahunan dari aliran kas pendapatan dengan nilai ekivalen tahunan dari aliran kas biaya. Alternatif yang terbaik adalah alternatif yang memiliki nilai PI terbesar.

Namun, pada kasus kali ini, kas masuk dari tiap alternatif belum dapat diketahui, sehingga data yang tersedia adalah arus kas biaya. Karna dilihat dari resekatif biaya, maka alternatif yang terbaik adalah alternatif dengan nilai PI yang terkecil, yang akan dianggap diterima investasinya. Berdasarkan total arus kas biaya yang sudah dilakukan perhitungan pada Tabel 6 diatas, maka Tabel 7 dibawah ini akan menyajikan nilai Profitabilitas Indeks dari tiap alternatif mesin.

Tabel 7: Profitabilitas Indeks tiap alternatif jenis mesin.

Jenis Mesin	Biaya Investasi awal	Total biaya	PI
Kuemin-Taiwan	\$ 93.493,12	\$ 100.837,20	1,079
RTIP French-Taiwan	\$ 366.035,90	\$ 252.044,66	0,689
Sanyu-Japan	\$ 127.529,10	\$ 126.432,65	0,991
Dekuma-China	\$ 125.200,62	\$ 180.321,17	1,440

Tabel 8: Perbandingan keempat alternatif jenis mesin dengan metode NPV dan metode PI.

Metode	Mesin				RESULT
	Kuemin-Taiwan	TIP French-Taiwan	Sanyu-Japan	Dekuma-China	
Net Present Value (NPV)	\$ 194.330,32	\$ 618.080,56	\$ 253.961,75	\$ 305.521,79	Kuemin-Taiwan
Probability Indeks (PI)	1,079	0,689	0,991	1,440	Kuemin-Taiwan

4. KESIMPULAN

Analisa kapasitas pemakaian mesin injection diperkirakan mencapai 150%, sudah jauh diatas kapasitas ideal 95% yang ditetapkan perusahaan, dan alternatif penyelesaian masalah kapasitas hanya memungkinkan dengan penambahan mesin dari 9 unit yang ada saat ini, diproyeksikan dibutuhkan 5 mesin tambahan *injection* untuk memenuhi forecast order. Dengan adanya penambahan mesin, selain terjadi peningkatan kapasitas, diharapkan produktivitas juga meningkat dengan tambahan kinerja 5 mesin baru. Hasil analisa metode NPV menunjukkan, dari keempat penawaran mesin yang masuk ke perusahaan, mesin injection Kuemin dari Taiwan, menghasilkan arus kas biaya yang paling ekonomis dibanding alternatif mesin lainnya, yaitu sebesar \$ 194.330,32. Melihat dari indikator Profitabilitas Indeks yang

tersaji pada Tabel 7. menunjukkan mesin RTIP French-Taiwan dan Sanyu-Japan, memiliki nilai $PI < 1$, sehingga bisa dianggap tidak layak untuk dijadikan sebagai alternatif investasi dibanding mesin Kuemin dan mesin Dekuma. Sehingga kita hanya perlu membandingkan antara Kuemin dan Dekuma, dan dilihat dari nilai PI dari prespektif biaya, maka PI mesin Kuemin $<$ PI mesin Dekuma. Sehingga, investasi pembelian mesin Kuemin dianggap lebih layak. Hasil analisa nilai PI juga ternyata menguatkan hasil analisa yang dilakukan oleh metode NPV, bahwa Kuemin-Taiwan merupakan pilihan investasi yang paling layak diterima diantara alternatif ketiga mesin lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Arsad, A. 2012. "Net Present Value is better than Internal Rate of Return". *Interdisciplinary Journal of Contemporary Research in Bussiness* Vol 4, No. 8 (Desember 2012): 215.
- Degarmo, P., William G. Sullivan, James A. Bontadelli dan Elin M. Wicks. 1997. *Engineering Economy*. Edisi ke-10. New Jersey: Prentice Hall, Inc.
- Halim, A. 2005. *Analisis Investasi*. Salemba Empat: Jakarta.
- Heizer, J., dan Barry Render. 2005. *Operation Management*. Edisi kesembilan. New Jersey: Pearson Education Inc.
- Pujawan, I. N. 2008. *Ekonomi Teknik*. Cetakan ke-3. Surabaya: Guna Widya.
- Slack, N., Stuart Chambers, dan Robert Johnston. *Operation Management*. Edisi ke-4. New Jersey: Prentice Hall, Inc.

APLIKASI KONTROL PID DENGAN SOFTWARE MATLAB

Triyono

Program Studi Teknik Elektro, Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Tangerang
e-Mail: *lover_mu_1980@yahoo.co.id*

ABSTRAK

Kontrol PID merupakan nama yang diberikan untuk menyebutkan tiga kontrol, yaitu: P untuk kontrol Proporsional, I untuk kontrol Integral dan D untuk kontrol Derivatif. Merancang dasar rangkaian kontrol PID dapat digunakan media berbantuan komputer. Matlab merupakan software yang digunakan dalam pembelajaran untuk melihat tanggapan beragam parameter dan masukan yang berbeda. Dari hasil penelitian didapatkan hasil yang cukup signifikan dalam peningkatan pemahaman mahasiswa dalam perancangan dasar rangkaian PID.

Kata Kunci: *PID, Matlab, Analog.*

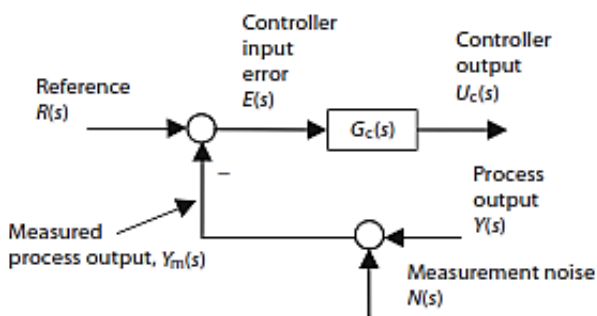
1. PENDAHULUAN

Kontrol PID merupakan sistem kontrol yang mungkin paling banyak digunakan dalam industri. Kontrol PID adalah bentuk paling umum dari kontrol umpan balik. Hal Itu merupakan elemen penting dan menjadi alat standar ketika kontrol proses muncul pada 1940-an.

Sebuah aplikasi komputasi untuk desain kontroler memanfaatkan metode yang dipilih dibuat dalam MATLAB/Simulink (GUI), di mana pengguna dapat merancang, membandingkan dan memverifikasi kontroler PID yang berbeda untuk metode yang diinginkan.

2. STRUKTUR SISTEM KONTROL PID

Kerangka dasar sinyal *input* dan *output* untuk kontrol PID ditunjukkan pada Gambar 1 dan kerangka dasar ini yang akan digunakan untuk membahas kontrol PID.



Gambar 1: Kontrol *input* dan *output*

2.1. Kontrol Proporsional

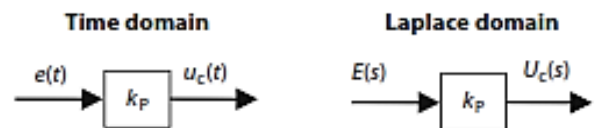
Kontrol proporsional dilambangkan dengan P dalam kontrol PID. Ini digunakan ketika aksi kontrol harus proporsional dengan ukuran sinyal kesalahan proses: $e(t) = r(t) - y_m(t)$. Dengan *time domain* dan *Laplace domain* sebagai berikut:

Time Domain : $u_c(t) = k_p e(t)$

Laplace Domain : $U_c(s) = k_p E(s)$

Dimana proporsional gain dilambangkan dengan

k_p . Gambar 2 menunjukkan blok diagram kontrol proporsional.



Gambar 2: Blok diagram kontrol proporsional

Pengaruh kontrol P pada sistem, yaitu: menambah maupun mengurangi tingkat kestabilan sistem, dapat memperbaiki respon transien (antara lain: *rise time* dan *settling time*), mengurangi *error steady state* (jika ingin menghilangkan *error steady state* membutuhkan nilai K_p yang besar sehingga akan menjadikan sistem lebih tidak stabil). Kontrol P ini akan memberikan pengaruh langsung pada sistem yang sebanding dengan *error*.

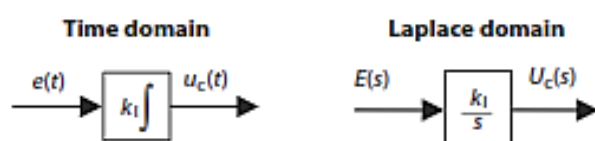
2.2. Kontrol Integral

Kontrol integral dilambangkan dengan I dalam kontrol PID. Keluaran kontrol ini sangat dipengaruhi oleh perubahan yang sebanding dengan nilai sinyal kesalahan. Dengan *time domain* dan *Laplace domain* sebagai berikut:

Time Domain : $u_c(t) = k_I \int^t e(\tau) d\tau$

Laplace Domain : $U_c(s) = \left[\frac{k_I}{s} \right] E(s)$

Dimana integral gain dilambangkan dengan k_I . Gambar 3 menunjukkan blok diagram kontrol integral.



Gambar 3: Blok diagram kontrol integral.

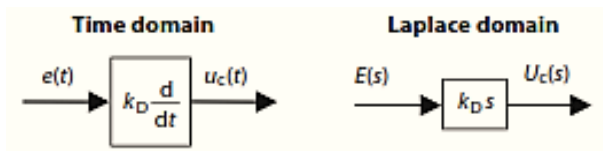
Pengaruh kontrol I pada sistem, yaitu: mampu menghilangkan *error steady state*, respon yang

diberikan kontrol ini pada sistem lebih lambat bila dibandingkan dengan kontrol P, kontrol ini dapat menimbulkan ketidakstabilan sebagai akibat dari penambahan orde sistem. Kontrol ini memberikan sinyal kontrol yang sebanding dengan perubahan *error*.

2.3. Kontrol Derivatif

Jika kontroler dapat menggunakan laju perubahan sinyal kesalahan sebagai masukan, maka kontrol ini memperkenalkan unsur prediksi ke dalam tindakan kontrol. Kontrol derivatif menggunakan laju perubahan sinyal error dan dilambangkan dengan D dalam kontrol PID. Dengan *time domain* dan *Laplace domain* sebagai berikut:

Time Domain : $u_c(t) = k_D \frac{de}{dt}$
Laplace Domain : $U_c(s) = [k_D s]E(s)$
 Dimana derivatif gain dilambangkan dengan k_D . Gambar 4 menunjukkan blok diagram kontrol derivatif.

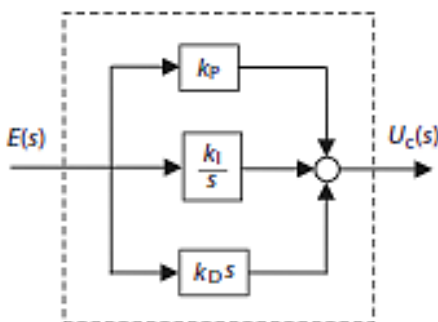


Gambar 4: Blok diagram kontrol integral.

Pengaruh kontrol D pada sistem, yaitu: mampu memberikan efek redaman pada sistem yang berosilasi sehingga dapat memperbesar nilai K_P , mampu memperbaiki respon transien dengan memberikan aksi pada saat ada perubahan *error*, kontrol ini hanya berubah saat ada perubahan *error* sehingga pada saat ada *error* statis kontrol ini tidak beraksi (hal ini lah yang menyebabkan jika kontrol ini tidak dapat digunakan tanpa adanya kontrol P). Kontrol ini memberikan sinyal kontrol yang sebanding dengan perubahan *error*.

2.4. Kontrol Paralel PID

Blok diagram dasar untuk kontrol PID paralel ditunjukkan pada Gambar 5.



Gambar 5: Blok diagram kontrol paralel PID.

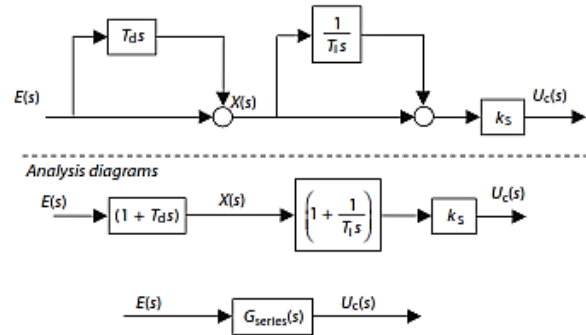
Formula bentuk paralel dan *Time Constant* ditampilkan pada tabel 1.

Tabel 1: Paralel dan *time constant* kontrol PID

	Time domain	Laplace s-domain
Paralel	$u_c(t) = k_p e(t) + k_i \int e(t) dt + k_D \frac{de}{dt}$	$U_c(s) = \left[k_p + \frac{k_i}{s} + k_D s \right] E(s)$
Time constant	$u_c(t) = k_p \left(e(t) + \frac{1}{\tau_i} \int e(t) dt + \tau_d \frac{de}{dt} \right)$	$U_c(s) = k_p \left[1 + \frac{1}{\tau_i s} + \tau_d s \right] E(s)$

2.5. Kontrol Seri PID

Blok diagram dasar untuk kontrol seri PID ditunjukkan pada Gambar 6.



Gambar 6: Blok diagram kontrol seri PID.

Dari gambar 6 di atas maka bentuk fungsi transfer dasar kontrol seri PID ditunjukkan sebagai berikut:

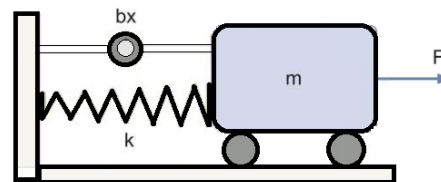
$$U_c(s) = [G_{series}(s)]E(s) = \left[k_s \left(1 + \frac{1}{T_i s} \right) (1 + T_d s) \right] E(s)$$

3. ANALISA DAN PEMBAHASAN

Aplikasi Matlab dalam sistem kontrol disebut dengan *Control Toolbox*. Beberapa fungsi yang dipergunakan untuk menganalisa suatu sistem kontrol, antara lain: *rootlocus*, *step*, *feedback*, *parallel*, *series*, dll. *Control toolbox* bekerja menganalisis *transfer function* dalam bentuk *Laplace Transform (s-domain)*.

3.1. Sistem Kontrol Massa, Pegas dan Peredam

Sebagai contoh sebuah sistem bekerja seperti ditunjukkan oleh gambar 7.



Gambar 7: Sistem Kontrol Massa, Pegas dan Peredam

Dari sistem di atas diperoleh persamaan sebagai berikut:

$$m\ddot{x} + b\dot{x} + kx = F.$$

Persamaan tersebut jika akan disimulasikan dalam Matlab, maka persamaan tersebut diubah ke dalam transformasi Laplace sebagai berikut:

$$m\ddot{x} + b\dot{x} + kx = F$$

$$ms^2 X(s) + bsX(s) + kX(s) = F(s)$$

$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{1}{ms^2 + bs + k}$$

Misalkan, nilai $m = 1$ kg, nilai $b = 10$ Ns/m, dan nilai $k = 20$ N/m, maka persamaan di atas akan menjadi:

$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{1}{s^2 + 10s + 20}$$

Kode Matlab persamaan di atas sebagai berikut:

```
% { masukkan tiap variabel% }
m=1; b=10; k=20;
% { Perhitungan respon sistem% }
num= 1;
den=[m, b, k];
plant=tf ( num, den );
step (plant)
```

3.1.1. Aksi Kontrol Proporsional

Kontrol proporsional memiliki karakteristik, antara lain: dapat mengurangi *rise time*, dapat menambah *overshoot*, serta mengurangi *steady state error*. Fungsi alih sistem di atas dengan pengontrolan P menjadi :

$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{K_p}{ms^2 + bs + (k + K_p)}$$

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 300 sebagai berikut:

```
% { Tentukan nilai proportional gain% }
Kp=300;
% { Perhitungan kontrol% }
sys_ctl=feedback(Kp* plant , 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('Proportional Close Loop')
```

3.1.2. Aksi Kontrol Proporsional Derivatif

Dengan penambahan kontrol derivatif pada sistem kontrol proporsional, maka perubahan-perubahan yang terjadi sesuai dengan karakteristik kontrol derivatif antara lain: akan terjadi sedikit perubahan pada *rise time*, penurunan *overshoot*, penurunan *settling time*, serta sedikit perubahan pada *steady state error*. Fungsi alih sistem PD menjadi sebagai berikut:

$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{K_D s + K_P}{ms^2 + (b + K_D)s + (k + K_P)}$$

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 300 serta derivatif gain sebesar 10 sebagai berikut:

```
% { Tentukan nilai proportional gain dan derivatif gain% }
Kp=300; Kd=10;
% { Perhitungan kontrol% }
```

```
contr=tf ([Kd, Kp], 1);
sys_ctl=feedback(contr* plant, 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('Proportional-Derivative Close Loop')
```

3.1.3. Aksi Kontrol Proporsional Integral

Dengan penambahan kontrol integral pada sistem kontrol proporsional, maka perubahan-perubahan yang terjadi sesuai dengan karakteristik kontrol integral antara lain: akan terjadi penurunan pada *rise time*, peningkatan *overshoot*, peningkatan *settling time*, serta menghilangkan *steady state error*. Fungsi alih sistem PI menjadi sebagai berikut:

$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{K_p s + K_i}{ms^3 + bs^2 + (k + K_p)s + K_i}$$

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 30 serta integral gain sebesar 70 sebagai berikut:

```
% { Tentukan nilai proportional gain dan integral gain% }
Kp=30; Ki =70;
% { Perhitungan kontrol% }
contr=tf ([Kp, Ki ], [1, 0]);
sys_ctl=feedback(contr* plant, 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('Proportional-Integral Close Loop')
```

3.1.4. Aksi Kontrol Proporsional Integral Derivatif (PID)

Penggabungan kontrol proporsional-integral-derivatif (PID) pada sistem akan mempengaruhi sistem secara signifikan pada *rise time*, *overshoot*, *settling time*, dan *steady state error*. Fungsi alih sistem PID menjadi sebagai berikut:

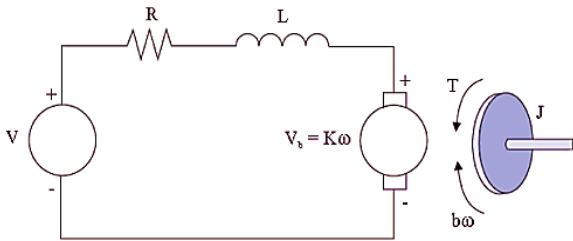
$$\frac{X(s)}{F(s)} = \frac{K_D s^2 + K_P s + K_I}{ms^3 + bs^2 + (k + K_P)s + K_I}$$

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 350, integral gain sebesar 300, serta derivatif gain sebesar 50 sebagai berikut:

```
% { Tentukan nilai proportional gain dan integral gain% }
Kp=350; Ki =300; Kd=50;
% { Perhitungan kontrol% }
contr=tf ([Kd, Kp, Ki ], [1, 0]);
sys_ctl=feedback(contr* plant , 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl , t)
title('Proportional-Integral-Derivatif Close Loop')
```

3.2. Sistem Kontrol Motor DC

Sebagai contoh sebuah sistem motor DC bekerja seperti ditunjukkan oleh gambar 8.



Gambar 8: Diagram Fungsi Motor DC.

Dari sistem di atas diperoleh persamaan sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 V_a - V_b &= L_a \frac{di}{dt} + R_a i_a \\
 V_b &= K_b \omega \\
 V_a - K_b \omega &= L_a \frac{di}{dt} + R_a i_a \\
 T &= K_T i_a \\
 T &= J \frac{d\omega}{dt} + b\omega \\
 J \frac{d\omega}{dt} + b\omega &= K_T i_a
 \end{aligned}$$

Persamaan tersebut jika akan disimulasikan dalam Matlab, maka persamaan tersebut diubah ke dalam transformasi Laplace sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 Js^2\theta + bs\theta &= KI(s) \\
 V(s) - Ks\theta(s) &= LsI + RI(s) \\
 I(s) &= \frac{V(s) - Ks\theta(s)}{R + Ls} \\
 Js^2\theta + bs\theta &= K \frac{V(s) - Ks\theta(s)}{R + Ls}
 \end{aligned}$$

Berdasarkan persamaan di atas maka didapatkan fungsi alih sistem menjadi:

$$\begin{aligned}
 \frac{\omega(s)}{V(s)} &= \frac{K}{(R + Ls)(Js + b) + K^2} \\
 \frac{\omega(s)}{V(s)} &= \frac{K}{JLs^2 + (bL + JR)s + bR + K^2}
 \end{aligned}$$

Data-data fisik motor yang akan dikontrol seperti diuraikan pada tabel 2 kemudian dimasukkan pada persamaan transformasi Laplace di atas.

Tabel 2. Karakteristik motor DC

Karakteristik Motor	Nilai	Satuan
Momen inersia (J)	0,01	$\text{Kg.m}^2.\text{s}^{-2}$
Redaman sistem mekanik (b)	0,1	N.m.s
Konstanta motor (K)	0,01	N.m.A^{-1}
Resistansi (R)	1	Ohm
Induktasni (L)	0,5	H

Kode Matlab persamaan di atas sebagai berikut:

```

% { masukkan tiap variabel% }
J=0.01;b=0.1;K=0.01;R=1;L=0.5;
% { Perhitungan respon sistem% }
plant=tf (K,conv([L R],[J b]));
step (plant)
title('DC Motor Response')
    
```

3.2.1. Aksi Kontrol Proporsional

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 100 sebagai berikut:

```

% { Tentukan nilai proportional gain% }
Kp=100;
% { Perhitungan kontrol% }
sys_ctl=feedback(Kp* plant , 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('DC Motor P Close Loop Control')
    
```

3.2.2. Aksi Kontrol Proporsional Derivatif

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 150 serta derivatif gain sebesar 5 sebagai berikut:

```

% { Tentukan nilai proportional gain dan derivatif gain% }
Kp=150; Kd=5;
% { Perhitungan kontrol% }
contr=tf ([Kd, Kp], 1);
sys_ctl=feedback(contr* plant, 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('Motor DC PD Close Loop Control')
    
```

3.2.3. Aksi Kontrol Proporsional Integral

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 40 serta integral gain sebesar 80 sebagai berikut:

```

% { Tentukan nilai proportional gain dan integral gain% }
Kp=40; Ki =80;
% { Perhitungan kontrol% }
contr=tf ([Kp, Ki ], [1, 0]);
sys_ctl=feedback(contr* plant, 1);
% { Grafik% }
t =0:0.01:2;
step (sys_ctl, t)
title('Motor DC PI Close Loop Control')
    
```

3.2.4. Aksi Kontrol Proporsional Integral Derivatif (PID)

Kode Matlab untuk aksi kontrol proporsional dengan kondisi proporsional gain sebesar 85, integral gain sebesar 90, serta derivatif gain sebesar 20 sebagai berikut:

```

% { Tentukan nilai proportional gain dan integral gain% }
Kp=85; Ki =90; Kd=20;
    
```

```
% { Perhitungan kontrol% }  
contr=tf ([Kd, Kp, Ki ],[1 , 0]);  
sys_ctl=feedback(contr* plant , 1);  
% { Grafik% }  
t =0:0.01:2;  
step (sys_ctl , t)  
title('Motor DC PID Close Loop Control')
```

4. KESIMPULAN

- a. Perancangan sistem kontrol PID dengan menggunakan *software* Matlab sangat memudahkan dalam mendapatkan sistem ideal yang diinginkan, antara lain dalam besaran-besaran *rise time*, *overshoot*, *settling time*, dan *steady state error*.
- b. Penggunaan *software* Matlab dapat meningkatkan pemahaman mahasiswa dalam bidang sistem kontrol.

DAFTAR PUSTAKA

- Babuska, Robert and Stramigioli, Stefano. (1999). *Matlab and Simulink for Modeling and Control*. Delft University of Technology
- Johnson, Michael A. and Moradi, Mohammad H. (2005). *PID Control*. Springer
- Ogata, K. (1997). *Modern Control Engineering*. Prentice-Hall
- Salamena, Vicky. (2012). *Simulasi Karakteristik Arus dan Kecepatan Motor Dc Terhadap Masukan Penyearah Gelombang Penuh di Simulink-Matlab*. Jurnal Teknologi, Volume 9 Nomor 1.



JURNAL

Petunjuk Penulisan Naskah Jurnal Teknik

1. Naskah diketik rapi satu spasi dengan menggunakan Ms. Word dengan font *Time News Roman* 10 pt, jumlah kata minimal 250 kata atau 8 s.d 20 halaman kertas kuarto (sudah termasuk gambar, tabel, ilustrasi dan daftar pustaka). Ukuran atau batas pengetikan margin kiri 3 cm, margin kanan 2.5 cm, margin atas dan bawah 3 cm;

2. Naskah harus asli dan belum pernah dipublikasikan melalui media lain dengan menggunakan bahasa Indonesia yang baku;

3. Tulisan dapat berupa hasil penelitian, studi pustaka maupun hasil pemikiran ilmiah yang bersifat objektif, analisis dan deskriptif;

4. Sistematika penulisan disesuaikan dengan bidang ilmu masing-masing yang secara garis besar memuat:

a. Judul;

b. Nama Penulis (tanpa gelar akademik);

c. Abstrak;

d. Kata Kunci/Keywords;

e. Pendahuluan (tanpa sub judul, memuat latar belakang masalah, tinjauan pustaka, masalah/tujuan penelitian);

f. Metodologi;

g. Hasil dan Pembahasan;

h. Kesimpulan dan Saran; dan

i. Daftar Pustaka (berisi pustaka yang dirujuk dalam uraian);

5. Isi tulisan bukan tanggung jawab redaksi, redaksi berhak mengedit redaksional tanpa mengubah esensi isi;

6. Redaksi berhak menolak naskah yang tidak memenuhi syarat dan dikembalikan kepada penulis; dan

7. Naskah dikirim ke Redaksi JURNAL TEKNIK berupa CD (*softcover*) dan *print out* (naskah yang telah di *print*) ke alamat:

REDAKSI JURNAL TEKNIK

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

Jl. Perintis Kemerdekaan I/33, Cikokol Kota Tangerang

Tlp. (021) 51374916

Diterbitkan Oleh:

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Tangerang

Jl. Perintis Kemerdekaan I No. 33, Cikokol Tangerang - Tlp. 021 - 51374916

Jurnal Teknik	Vol.	No.	Hlm.	FT. UMT	ISSN
	4	2	1-100	September 2015	2302-8734