

DAFTAR PUSTAKA

- Alwan. (2020). “Perencanaan Jaringan Kerja Perakitan Blok Kamar Mesin Kapal Ferry Ro-Ro 750 Gt Terintegrasi Dengan Sistem Perpipaan Udara Tekan, Isi, Duga, Dan Udara, Serta Gas Buang”. Skripsi program strata satu Teknik Perkapalan Universitas Hasanuddin, Makassar.
- Cahyanto, Syahril (2018). “Analisa Variasi Arus terhadap Hasil Welding Procedure Specification (WPS) dan Procedure Qualification Record (PQR) pada Pipa 6’’ sch 120 dengan Material Stainless Steel 304.” Other thesis, Politeknik Negeri Sriwijaya.
- Gordo, M. L., & Manuel, J. (2017). Hull's Manufacturing Cost Structure. *Brodogradnja*, 1-2.
- Mega, Adzan. (2018). “Perencanaan Kebutuhan Juru Las , Mesin Las Dan Elektroda Las Pada Perakitan Lambung Kapal Ferry 300 GT ”. Skripsi program strata satu Teknik Perkapalan Universitas Hasanuddin, Makassar
- Okayama, Y. (1980). The National Shipbuilding Research Program Product Work Breakdown Structure. Los Angeles: U:S Departement of Transportation with Todd Pacific Shipyards Corporation.
- Okayama, Y. (1983). The National Shipbuilding Research Program: Integrated Hull outfitting and painting. U:S Departement of Transportation with Todd Pacific Shipyards Corporation.
- Qu, S., & Jiang, Z. (2012). The two phased method of hull block assembly sequence planning. *Advanced Materials Research Vol 421*, 235-236.
- Sunaryo, H. (2008). *Teknik Pengelasan Kapal Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional.

- Sunaryo, H. (2008). *Teknik Pengelasan Kapal Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional
- Wahyuddin, 2011. *Teknik Produksi Kapal*. Program Studi Teknik Perkapalan, Universitas Hasanuddin, Makassar.
- Agussalim. (2018). *Perencanaan Juru Las, Mesin Las Dan Elektroda Las Pada Perakitan Bangunan Atas Kapal Ferry 300 GT*. Makassar: Universitas Hasanuddin.
- Alwan. (2020). *Perencanaan Jaringan Kerja Perakitan Blok Kamar Mesin Kapal Ferry Ro-Ro 750 GT Terintegrasi Dengan Sistem Perpipaan Udara Tekan, Isi, Duga, Dan Udara, Serta Gas Buang*. Makassar, Sulawesi Selatan: Universitas Hasanuddin.
- Amalia, H. (2019). *Perencanaan Jaringan Kerja Perakitan Blok Lambung Kapal Feri Ro-Ro 750GT Yang Terintegrasi Dengan Sistem Perpipaan Air Tawar Dan Air Laut Untuk Pendingin Mesin*. Makassar, Sulawesi Selatan: Universitas Hasanuddin.
- Arisena, D. G. (2019). *Buku Ajar Pengantar Statistika*. Bali: Universitas Udayana.
- Budi Santoso, T., Solichin, & Tri Hutomo, P. (2015). Pengaruh Kuat Arus Listrik Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Las SMAW Dengan Elektroda E7016. *Teknik Mesin, Tahun 23, No. 1*, 56-64.
- Chirillo L.D., R. Y. (1982). *Integrated Hull Outfitting and Painting*. USA: Maritime Administration in Cooperation with Todd Pacific Shipyard Corp. Chirillo, L. D. (1982). *Pipe Piece Family Manufacturing*. Washington: U.S. Department of Transportation.

Hadi, E. S. (2009). Analisa Pengelasan Mild Steel (ST.42) Dengan Proses SMAW, FCAW, Dan SAW Ditinjau Dari Segi Kekuatan Dan Nilai Ekonomis. *KAPAL, Vol 6, No. 2*, 107-117.

Irfan, M. (2014). *PENGARUH KOMPENSASI DAN LINGKUNGAN TERHADAP PRODUKTIVITAS KARYAWAN PADA PDAM TIRTA KAMPAR.*

Pekanbaru: UIN Sultan Syarif Kasim Riau.

Kristanto, B., & Supomo, H. (2017). Studi Skema Pembiayaan Pembangunan Kapal Baru Berbasis Multi Vendor Menggunakan Fasilitas KUR (Kredit Usaha Rakyat). *Teknik ITS Vol. 6, No. 2*, G198-G203.

Mangasi Hutauruk, R., Leo Pandiangan, W., & Syaifuddin. (2015). Pemrograman Rencana Anggaran Biaya Pembangunan Kapal. *Perikanan Dan Kelautan ISSN 0853-7607*, 20-28.

Nurfitriana, M. A. (2016). *ANALISA PENGARUH PENGELASAN SMAW DAN FCAW-SS PADA MATERIAL LOW CARBON STEEL GRADE S355J2+N TERHADAP PERUBAHAN DISTORSI DENGAN VARIASI HEAT INPUT DENGAN MENGGUNAKAN METODE EKSPERIMEN DAN METODE*

NUMERIK. Surabaya, Jawa Timur: Institut Teknologi Sepuluh November.

Pranata, H. (2018). *Pengaruh Posisi Temperatur Transient Pada Pengelasan MIG Terhadap Distorsi Sudut Dan Sifat Mekanik Pada Aluminium 5082.*

Malang, Jawa Timur: Universitas Muhammadiyah Malang.

- Putra, A. M. (2018). *Perencanaan Kebutuhan Juru Las, Mesin Las dan Elektroda Las Pada Perakitan Lambung Lambung Kapal Ferry 300 GT*. Makassar: Universitas Hasanuddin.
- Santhiarsa, I. G., & Budiarsa, I. N. (2008). Pengaruh posisi pengelasan dan gerakan elektroda terhadap kekerasan hasil las baja JIS SSC 41. *Ilmiah Teknik Mesin CAKRAM Vol. 2 No. 2*, 107-111.
- Sardana, M. (2019). *Pengaruh Perubahan Temperature Transient pada Pengelasan SMAW terhadap Distorsi Dan Sifat Mekanik pada Baja A36*. Malang: Universitas Muhammadiyah Malang.
- Storch, R. H. (1995). *Ship Production Second Revision*. Centreville: Cornell Maritime Press.
- Sufyani, R., & Leonard B, Y. (2018). Pengaruh Arus Las Pada Proses Las FCAW Terhadap Struktur Mikro Dan Kekerasan. *Isu Teknologi STT Mandala Vol.13, No. 1*, 1-12.
- Sunaryo, H. (2008). *Teknik Pengelasan Kapal Jilid I*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Wahyuddin. (2011). *Teknik Produksi Kapal*. Makassar, Sulawesi Selatan: Universitas Hasanuddin.

LAMPIRAN

Lampiran 1 berat komponen untuk sub-blok Portside

NO	TITIK PENGELASAN	Panjang Pengelasan (mm)	Panjang Pengelasan (m)	Panjang pengelasan/ batang	Berat 1 btg elektroda (kg)	Kebutuhan elektroda (KG)
SUB BLOK SISI PORT SIDE						
1	Panjang pengelasan antar side plate	27000	27,00	0,45	0,05485	8,59
2	Panjang pengelasan antar side plate dengan main frame	21656,39	21,66			
3	Panjang pengelasan antar side plate dengan web frame	11482,56	11,48			
4	Panjang pengelasan antar side plate dengan Stringer	5409	5,41			
5	Panjang pengelasan antar stringer dengan main frame	910	0,91			
6	Panjang pengelasan antar stringer dengan web frame	1374	1,37			
7	Panjang pengelasan antar main frame dengan bracket	2644	2,64			
TOTAL			70,48			

Lampiran 2 berat komponen untuk sub-blok Starboard

SUB BLOK SISI STARBOARD SIDE						
1	Panjang pengelasan antar side plate	27000	27,00	0,45	0,05485	8,59
2	Panjang pengelasan antar side plate dengan main frame	21656,39	21,66			
3	Panjang pengelasan antar side plate dengan web frame	11482,56	11,48			
4	Panjang pengelasan antar side plate dengan Stringer	5409	5,41			
5	Panjang pengelasan antar stringer dengan main frame	910	0,91			
6	Panjang pengelasan antar stringer dengan web frame	1374	1,37			
7	Panjang pengelasan antar main frame dengan bracket	2644	2,64			
SUB TOTAL			70,48			

Lampiran 2 berat komponen untuk sub-blok Passenger deck

SUB BLOK DECK						
1	Panjang pengelasan antar deck plate	32400	32,40	0,45	0,05485	19,206
2	Panjang pengelasan antar Girder Transversal Deck Beam dengan deck plate	27031,92	27,03			
4	Panjang pengelasan antar transversal deck beam dengan deck plate	62724,06	62,72			
5	Panjang pengelasan antar longitudinal deck beam dengan deck plate	16200	16,20			
6	Panjang pengelasan antar longitudinal deck beam dengan girder transversal deck beam	4950	4,95			
7	Panjang pengelasan antar longitudinal deck beam dengan transversal deck beam	3990	3,99			
8	Panjang pengelasan antar bracket dengan transversal deck beam	2630,35	2,63			
9	Panjang pengelasan antar bracket dengan longitudinal deck beam	7644	7,64			
SUB TOTAL			157,57			