

LAMPIRAN

Lampiran 1 Perhitungan Kebutuhan Jumlah Mesin

1. Perhitungan Kapasitas dan Jumlah Mesin Dandang Bakso

a. Alas Dandang

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-7	12	0%	12	22	90%	7	0,01
O-8	12	0%	12	35	90%	7	0,02
O-9	12	0%	12	45	90%	7	0,02
O-10	11	1%	12	93	90%	7	0,05
O-11	10	1%	11	30	90%	7	0,01

b. Pegangan Dandang Luar dan Dalam

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-13	62	0%	62	20	90%	7	0,05
O-14	62	1%	62	18	90%	7	0,05
O-15	62	0%	61	48	90%	7	0,13
O-16	60	1%	61	20	90%	7	0,05

c. Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-18	12	0%	12	23	90%	7	0,01
O-19	12	0%	12	30	90%	7	0,02
O-20	12	0%	12	45	90%	7	0,02
O-21	11	1%	12	95	90%	7	0,05
O-22	11	0%	11	35	90%	7	0,02
O-23	10	1%	11	82	90%	7	0,04

O-24	10	0%	10	103	90%	7	0,05
------	----	----	----	-----	-----	---	------

d. Sambungan Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-25	13	0%	13	20	90%	7	0,01
O-26	12	1%	13	35	90%	7	0,02
O-27	11	1%	12	40	90%	7	0,02
O-28	11	0%	11	60	90%	7	0,03
O-29	10	1%	11	55	90%	7	0,02

e. Pegangan Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-31	12	0%	12	10	90%	7	0,01
O-32	11	1%	12	18	90%	7	0,01
O-33	11	0%	11	20	90%	7	0,01
O-34	10	1%	11	22	90%	7	0,01

f. Saringan

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-36	13	0%	13	10	90%	7	0,01
O-37	12	1%	13	15	90%	7	0,01
O-38	12	0%	12	34	90%	7	0,02
O-39	12	0%	12	98	90%	7	0,05
O-40	11	1%	12	68	90%	7	0,03
O-41	11	0%	11	52	90%	7	0,03
O-42	10	1%	11	22	90%	7	0,01

g. Saringan Tengah

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-43	12	0%	12	10	90%	7	0,01
O-44	11	1%	12	12	90%	7	0,01
O-45	10	1%	11	15	90%	7	0,01
O-46	10	0%	10	45	90%	7	0,02

2. Perhitungan Kebutuhan Jumlah Mesin Dandang Soto

a. Alas Dandang

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-7	14	0%	14	22	90%	7	0,01
O-8	14	0%	14	35	90%	7	0,02
O-9	14	0%	14	45	90%	7	0,03
O-10	13	1%	14	93	90%	7	0,05
O-11	12	1%	13	30	90%	7	0,02

b. Pegangan Dandang

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-13	26	0%	26	20	90%	7	0,02
O-14	25	1%	26	18	90%	7	0,02
O-15	25	0%	25	48	90%	7	0,05
O-16	24	1%	25	20	90%	7	0,02

c. Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-18	14	0%	14	23	90%	7	0,01

O-19	14	0%	14	30	90%	7	0,02
O-20	14	0%	14	45	90%	7	0,03
O-21	13	1%	14	95	90%	7	0,05
O-22	13	0%	13	35	90%	7	0,02
O-23	12	1%	13	82	90%	7	0,04
O-24	12	0%	12	103	90%	7	0,05

d. Sambungan Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-25	15	0%	15	20	90%	7	0,01
O-26	14	1%	15	35	90%	7	0,02
O-27	13	1%	14	40	90%	7	0,02
O-28	13	0%	13	60	90%	7	0,03
O-29	12	1%	13	55	90%	7	0,03

e. Pegangan Tutup

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-31	14	0%	14	10	90%	7	0,01
O-32	13	1%	14	18	90%	7	0,01
O-33	13	0%	13	20	90%	7	0,01
O-34	12	1%	13	22	90%	7	0,01

3. Perhitungan Kebutuhan Jumlah Mesin Loyang

a. Bagian Depan dan Belakang

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-5	112	0%	112	10	90%	7	0,05
O-6	112	0%	112	35	90%	7	0,17

O-7	112	0%	112	40	90%	7	0,20
-----	-----	----	-----	----	-----	---	------

b. Kawat Galvanis

Operasi	Pg (unit)	p (unit)	P (unit)	T (Detik)	E	D (jam)	N (unit)
O-9	112	0%	112	5	90%	7	0,02
O-10	112	0%	112	10	90%	7	0,05
O-11	112	0%	112	15	90%	7	0,07

Lampiran 2 Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Perhari

1. Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Perhari Dandang Bakso

a. Alas Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Alat Potong	12	0,02	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	10	0,06	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp400
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	12	0,02	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp1.000
Gunting	12	0,05	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp667
Hidrolis	11	0,01	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp1.818
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp4.552

c. Pegangan Dandang Luar dan Dalam

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	62	0,05	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp194
Alat Potong	62	0,05	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp194
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	71	0,16	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp113
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	61	0,05	0,7	Rp40.000	Rp28.000	Rp459
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp959

d. Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Alat Potong	12	0,02	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	21	0,11	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp190

Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	12	0,02	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp1.333
Gunting	23	0,09	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp696
Hidroliis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	11	0,02	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp3.636
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp6.522

e. Sambungan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	13	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp308
Alat Potong	13	0,02	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp308
Roll Tabung	12	0,02	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp667
Palu	33	0,11	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp121
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidroliis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp1.403

f. Pegangan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Alat Potong	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	21	0,06	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp190
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	11	0,01	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp1.091
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp1.948

g. Saringan

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	13	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp308
Alat Potong	13	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp308
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	10	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp400
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	12	0,02	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp1.000
Gunting	24	0,08	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp667

Hidroliis	11	0,01	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp1.818
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	11	0,03	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp3.636
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp8.137

h. Saringan Tengah

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakai an Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Alat Potong	12	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Roll Tabung	11	0,01	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp1.091
Palu	20	0,03	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp200
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidroliis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gerinda	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	10	0,01	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp4.000
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp5.958

2. Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Perhari Dandang Soto

a. Alas Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	14	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp286
Alat Potong	14	0,02	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp286
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	12	0,07	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp333
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	14	0,03	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp1.429
Gunting	14	0,05	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp1.429
Hidrolis	13	0,02	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp3.077
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp6.839

b. Pegangan Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	26	0,02	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp462
Alat Potong	26	0,02	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp462
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	37	0,08	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp324

Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	25	0,02	0,7	Rp40.000	Rp28.000	Rp1.120
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp2.367

c. Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	14	0,01	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp571
Alat Potong	14	0,02	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp571
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	25	0,12	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp160
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	14	0,03	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp1.429
Gunting	27	0,09	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp741
Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	13	0,02	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp3.077
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp6.549

d. Sambungan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	15	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp267
Alat Potong	15	0,02	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp267
Roll Tabung	14	0,02	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp857
Palu	38	0,13	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp105
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp1.496

e. Pegangan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	14	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp286
Alat Potong	14	0,01	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp286
Roll Tabung	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Palu	25	0,07	0,1	Rp40.000	Rp4.000	Rp160
Roll Tangan	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Jangka	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Gunting	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0

Hidrolis	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Alat Tekuk	13	0,01	0,3	Rp40.000	Rp12.000	Rp923
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	12	0,01	1	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp1.655

3. Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Perhari Loyang

a. Bagian Depan dan Belakang

Alat Bantu	Jumlah Produk yang diproses	Jumlah Mesin Teoritis	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	112	0,05	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp143
Gunting	112	0,17	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp143
Palu	112	0,42	0,5	Rp40.000	Rp20.000	Rp179
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp464

b. Kawat Galvanis

Alat Bantu	Jumlah Produk yang diproses	Jumlah Mesin Teoritis	Alokasi Pemakaian Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Hari	Total Biaya Tenaga Kerja	Biaya Tenaga Kerja per Unit
Meteran	112	0,02	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp143
Gunting	112	0,05	0,4	Rp40.000	Rp16.000	Rp143
Palu	112	0,22	0,2	Rp40.000	Rp8.000	Rp71
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	112	0,17	1	Rp40.000	Rp40.000	Rp357
Total Biaya Tenaga Kerja						Rp714

Lampiran 3 Perhitungan Biaya Pemesinan

1. Perhitungan Biaya Pemesinan Dandang Bakso

a. Alas Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	12	0,02	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp58
Roll Tabung						
Palu	10	0,06	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka	12	0,02	0,3	Rp51	Rp15	Rp1
Gunting	12	0,05	0,2	Rp288	Rp58	Rp5
Hidrolis	11	0,01	0,5	Rp784	Rp392	Rp36
Alat Tekuk						
Penggaris						
Gerinda						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Alas Dandang						Rp100

b. Pegangan Dandang Luar dan Dalam

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	62	0,05	0,3	Rp48	Rp14	Rp0
Alat Potong	62	0,05	0,3	Rp6.955	Rp2.087	Rp34
Roll Tabung						
Palu	71	0,16	0,2	Rp22	Rp4	Rp0
Roll Tangan						

Jangka						
Gunting						
Hidrolis						
Alat Tekuk	61	0,05	0,7	Rp897	Rp628	Rp10
Penggaris						
Gerinda						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Pegangan Dandang						Rp44

c. Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	12	0,02	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp58
Roll Tabung						
Palu	21	0,11	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka	12	0,02	0,4	Rp51	Rp21	Rp2
Gunting	23	0,09	0,4	Rp288	Rp115	Rp5
Hidrolis						
Alat Tekuk						
Penggaris	11	0,02	1	Rp48	Rp48	Rp4
Gerinda						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Tutup						Rp70

d. Sambungan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	13	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	13	0,02	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp54
Roll Tabung	12	0,02	0,2	Rp1.811	Rp362	Rp30
Palu	33	0,11	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						
Hidrolis						
Alat Tekuk						
Penggaris						
Gerinda						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Sambungan Tutup						Rp84

e. Pegangan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	12	0,01	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp58
Roll Tabung						
Palu	21	0,06	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						

Hidroliis						
Alat Tekuk	11	0,01	0,3	Rp897	Rp269	Rp24
Penggaris						
Gerinda						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Pegangan Tutup						Rp83

f. Saringan

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	13	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	13	0,01	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp54
Roll Tabung						
Palu	10	0,01	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka	12	0,02	0,3	Rp51	Rp15	Rp1
Gunting	24	0,08	0,4	Rp288	Rp115	Rp5
Hidroliis	11	0,01	0,5	Rp784	Rp392	Rp36
Alat Tekuk						
Penggaris						
Gerinda	11	0,03	1	Rp1.952	Rp1.952	Rp177
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen Saringan						Rp273

g. Saringan Tengah

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	12	0,01	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	12	0,01	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp58
Roll Tabung	11	0,01	0,3	Rp1.811	Rp543	Rp49
Palu	20	0,03	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						
Hidrolis						
Alat Tekuk						
Penggaris						
Gerinda						
Tang	10	0,01	1	Rp11		Rp0
Total Biaya Pemesinan Komponen Saringan Tengah						Rp108

2. Perhitungan Biaya Pemesinan Dandang Soto

a. Alas Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	14	0,04	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	14	0,04	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp50
Roll Tabung						
Palu	12	0,04	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						

Jangka	14	0,03	0,5	Rp51	Rp26	Rp2
Gunting	14	0,03	0,5	Rp288	Rp144	Rp10
Hidroliis	13	0,03	1	Rp784	Rp784	Rp60
Alat Tekuk						
Penggaris						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen 1						Rp123

b. Pegangan Dandang

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	26	0,07	0,3	Rp48	Rp14	Rp1
Alat Potong	26	0,07	0,3	Rp6.955	Rp2.087	Rp80
Roll Tabung						
Palu	37	0,1	0,3	Rp22	Rp7	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						
Hidroliis						
Alat Tekuk	25	0,06	0,7	Rp897		Rp0
Penggaris						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen 1						Rp81

c. Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	14	0,04	0,2	Rp48	Rp10	Rp1
Alat Potong	14	0,04	0,2	Rp6.955	Rp1.391	Rp99
Roll Tabung						
Palu	25	0,06	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka	14	0,04	0,5	Rp51	Rp26	Rp2
Gunting	27	0,06	0,5	Rp288	Rp144	Rp5
Hidrolis						
Alat Tekuk						
Penggaris	13	0,03	1	Rp48	Rp48	Rp4
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen 1						Rp111

d. Sambungan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	15	0,04	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	15	0,04	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp46
Roll Tabung	14	0,03	0,3	Rp1.811	Rp543	Rp39
Palu	38	0,09	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						

Hidrolis						
Alat Tekuk						
Penggaris						
Tang						
Total Biaya Pemesinan Komponen 1						Rp86

e. Pegangan Tutup

Alat Bantu dan Mesin	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	14	0,04	0,1	Rp48	Rp5	Rp0
Alat Potong	14	0,03	0,1	Rp6.955	Rp696	Rp50
Roll Tabung						
Palu	25	0,06	0,1	Rp22	Rp2	Rp0
Roll Tangan						
Jangka						
Gunting						
Hidrolis						
Alat Tekuk	13	0,03	0,3	Rp897	Rp269	Rp21
Penggaris						
Tang	12	0,03	1	Rp1.952	Rp1.952	Rp163
Total Biaya Pemesinan Komponen 1						Rp234

3. Perhitungan Biaya Pemesinan Loyang

a. Bagian Depan dan Belakang

Alat Bantu	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	112	0,05	0,4	Rp48	Rp19	Rp0

Gunting	112	0,17	0,4	Rp288	Rp115	Rp1
Palu	112	0,42	0,5	Rp22	Rp11	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Total Biaya Pemesinan Komponen Badan Dandang						Rp1

b. Kawat Galvanis

Alat Bantu	Jumlah Produk yang diproses (unit)	Jumlah Mesin Teoritis (unit)	Jumlah Mesin Aktual (unit)	Biaya Pemesinan	Total Biaya Pemesinan	Biaya Pemesinan Per unit
Meteran	56	0,02	0,4	Rp48	Rp19	Rp0
Gunting	56	0,05	0,4	Rp288	Rp115	Rp2
Palu	56	0,22	0,2	Rp22	Rp4	Rp0
Penggaris	0	0	0	Rp0	Rp0	Rp0
Tang	56	0,17	1	Rp11	Rp11	Rp0
Total Biaya Pemesinan Komponen Badan Dandang						Rp3

BIOGRAFI PENULIS

Muhammad Suryo Tri Handoko, lahir di Jayapura pada tanggal 26 Juli 1999. Anak ketiga dari pasangan suami istri Bapak Djoko Purwanto dan Ibu Nurhani. Penulis ini menempuh pendidikan di SDN Gelam Satu, Kecamatan candi, Kota Sidoarjo pada tahun 2005 – 2011, dan melanjutkan sekolah di SMP Hang Tuah 5 Kecamatan Candi, Kota Sidoarjo pada tahun 2011 – 2014, dan SMA Negeri 4 Sidoarjo, dengan mengambil jurusan IPA, Kecamatan Candi, Kota Sidoarjo pada tahun 2014 – 2017. Penulis kemudian menempuh Pendidikan di Jurusan Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.

