

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN MOTTO	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
ABSTRAKSI	vi
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek	3
1.3 Perumusan Masalah.....	4
1.4 Batasan Masalah.....	4
1.5 Waktu Dan Lama Kerja Praktek	4
1.6 Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	4
1.7 Metodologi	5
1.8 Sistematika Penulisan.....	6
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	8
2.1 Sejarah Singkat Perusahaan	8
2.2 Visi.....	9

2.3	Misi	9
2.4	Tujuan	10
2.5	Makna Lambang PT.Widya Cipta Tehnik	10
2.6	Pengertian Lambang	10
2.7	Struktur Organisasi	11
2.8	Alur Kerja Organisasi	11
2.9	Denah Lokasi	12
2.10	Pengalaman Kerja PT.Widya Cipta Tehnik.....	13
2.11	Sejarah Singkat Perusahaan PT.Boma Bisma Indra Pasuruan.....	17
2.12	Visi Dan Misi PT.Boma Bisma Indra Pasuruan	18
BAB III LANDASAN TEORI.....		20
3.1	Penjelasan Tentang S7-200 PLC Siemens.....	20
3.1.1	Pengertian S7-200 PLC Siemens	20
3.1.2	Komponen Micro PLC S7-200	21
3.2	<i>Software Microwin</i> (Aplikasi PLC Siemens).....	23
3.3	Dasar Dasar Pengendalian	24
3.3.1	Pengendalian PLC.....	24
3.4	Sistem Kerja PLC	27
3.5	Perangkat Keras PLC	28
3.6	Dasar Dasar Pemrograman PLC	36
3.6.1	Cara Kerja Program PLC	37
3.7	Bahasa Pemrograman PLC	39
3.7.1	Ladder Diagram	39

BAB IV PEMBAHASAN.....	44
4.1 PLC <i>Vertical Boring</i>	44
4.2 Sistem Kontrol Mesin <i>Vertical Boring</i>	44
4.3 Alat Pendukung Sistem Kerja <i>Vertical Boring</i>	46
4.3.1 CNC Controller (bawah).....	46
4.3.2 CNC Controller (atas).....	47
4.3.3 Digital Read Out (DRO)	48
4.3.4 PLC Siemens S7-200	49
4.4 Allocation List (Input/Output)	49
4.5 Diagram Alir (Flow Chart)	50
4.6 Konversi Dari Flow Chart Menjadi Program PLC	58
4.7 Proses Pembuatan Program.....	59
4.7.1 Pembuatan Allocation List.....	60
4.7.2 Pembuatan Ladder Diagram	61
BAB V PENUTUP.....	65
5.1 Kesimpulan	65
5.2 Saran	66
DAFTAR PUSTAKA	67