

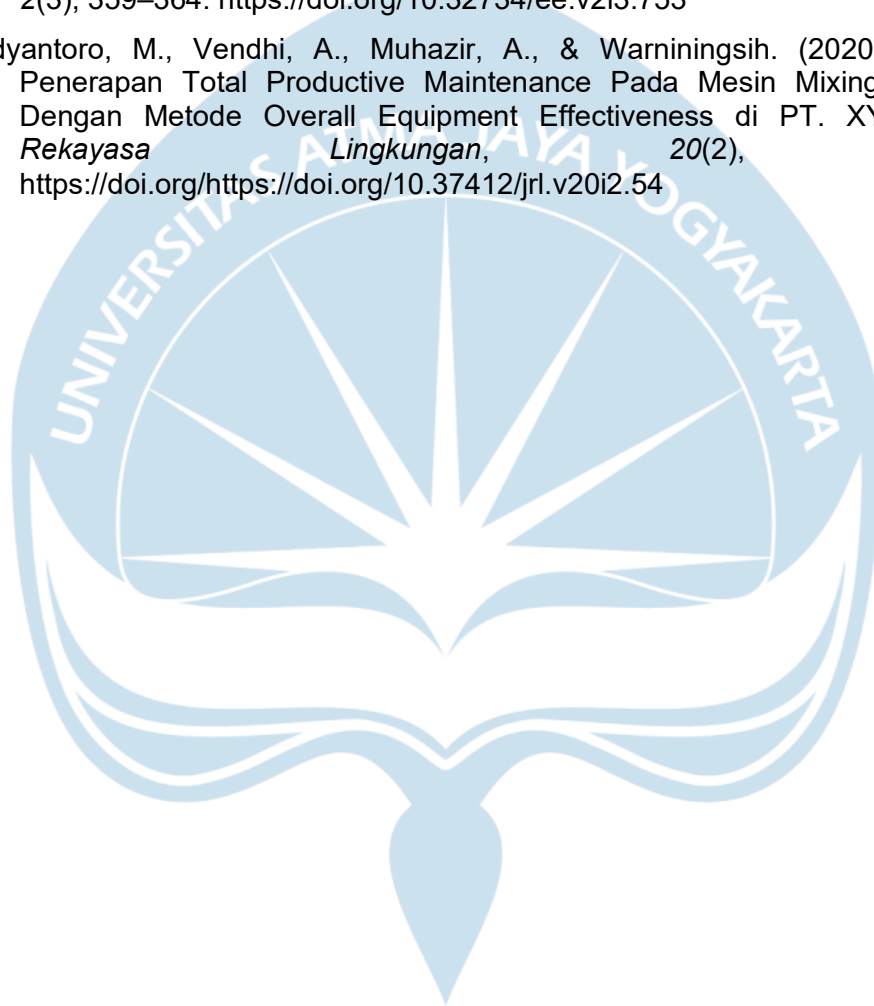
DAFTAR PUSTAKA

- Adebanjo, D., Teh, P. L., & Ahmed, P. K. (2018). The Impact of Supply Chain Relationships and Integration on Innovative Capabilities and Manufacturing Performance: The Perspective of Rapidly Developing Countries. *International Journal of Production Research*, 56(4), 1708–1721. <https://doi.org/10.1080/00207543.2017.1366083>
- Ahmad, R., Abdul, I., & Kamaruddin, S. (2011). *Development of Autonomous Maintenance Implementation Framework for Semiconductor Industries*. 9(3), 268–297. <https://doi.org/10.1504/IJISE.2011.043139>
- Ahuja, I., & Khamba, J. (2008). Total Productive Maintenance: Literature Review and Directions. *International Journal of Quality and Reliability Management*, 25(7), 709–756. <https://doi.org/10.1108/02656710810890890>
- Anrinda, M., Edy, M., & Mulyana, J. (2021). Analisis Perhitungan Overall Equipment Effectiveness (OEE) pada Mesin Offset CD6 di Industri Offset Printing. *Menuju Society 5.0: Teknologi Cerdas yang Berpusat Pada Manusia*, 1–8. <https://journal.unpar.ac.id/index.php/ritektra/article/view/4926>
- Arena, F., Collotta, M., Luca, L., Ruggieri, M., & Gaetano, F. (2022). Predictive Maintenance in the Automotive Sector: A Literature Review. *Mathematical and Computational Applications*, 27(2), 1–21. <https://doi.org/https://doi.org/10.3390/mca27010002>
- Baldwin, R., & Ito, T. (2021). The Smile Curve: Evolving Sources of Value Added in Manufacturing. *Canadian Journal of Economics*, 54(4), 1842–1880. <https://doi.org/10.1111/caje.12555>
- Charles, K., & Price, J. (2012). Management Information Systems: Managing the Digital Firm. In *Pearson* (12th ed., pp. 1–120). <https://doi.org/10.1590/S1415-65552003000100014>
- Davlin, M. (2024). Perancangan Modul Implementasi Total Productive Maintenance (TPM) pada Departemen Maintenance di PT X. *Jurnal Titra*, 12(2), 153–160. <https://publication.petra.ac.id/index.php/teknik-industri/article/view/14260>
- Dimitrijevic, D., Paunjoric, P., Adamovic, Z., Janjic, Z., Nikolic, D., & Janjic, N. (2016). Flexible Application of CAD / CAM Systems and Optimization of The Production Process as Factors of Strengthening The Competitiveness of Small and Medium-Sized Enterprises of Apparel Industry in Developing Countries. *Journal of the Balkan Tribological Association*, 22(4–1), 3733–3747.
- Farida, N. (2022). Fungsi dan Aplikasi Motivasi dalam Pembelajaran. *Education and Learning Journal*, 2(2), 118–125. <https://doi.org/10.33096/eljour.v2i2.133>
- Georgise, F. B., & Mindaye, A. T. (2020). Kaizen Implementation in Industries of Southern Ethiopia: Challenges and Feasibility. *Cogent Engineering*, 7(1), 1–26. <https://doi.org/10.1080/23311916.2020.1823157>
- Groover, M. (2015). *Automation, Production Systems, and Computer-Integrated Manufacturing* (4th Edition, p. 811). *Pearson Higher Education*. <https://industri.fatek.unpatti.ac.id/wp-content/uploads/2019/03/245-Automation-Production-Systems-and-Computer-Integrated-Manufacturing->

- Gumelar, A., Zahra, D., Nugraha, F., & Fauzi, M. (2022). Analisa Penerapan TPM (Total Productive Maintenance) dan OEE (Overall Equipment Effectiveness) pada Mesin Auto Cutting di PT XYZ. *Jurnal Ilmiah Teknik Dan Manajemen Industri*, 2(1), 59–69. <https://doi.org/10.46306/tgc.v2i1.25>
- Jamil, J., & Marya, S. (2024). Implementation of Waste Assessment Matrix for Productivity Improvement in an Automotive Industry. *Bulletin of Business and Economics*, 13(2), 1139–1145. <https://doi.org/https://doi.org/10.61506/01.00474>
- Khairunisa Nur, B., Djumali, & Kustiyah, E. (2020). Produktivitas Kerja Karyawan Ditinjau dari Motivasi, Disiplin Kerja dan Lingkungan Kerja Pada PT. Iskandar Indah Printing Textile Surakarta. *Edunomika*, 04(01), 69–87.
- Latiffianti, E., Eko, S., Anggrahini, D., & Saiful, M. (2017). Pemetaan Proses Bisnis dengan Pendekatan Klasifikasi Proses CIMOSA: Studi Kasus Perusahaan Pengelola Kawasan Industri. *Jurnal Sisfo*, 06(03), 283–292.
- Ma'ruf, Z., Marlyana, N., & Sugiono, A. (2021). Analisis Penerapan Lean Manufacturing dengan Metode VALSAT untuk Memaksimalkan Produktivitas pada Proses Operasi Crusher. *Konstelasi Ilmiah Mahasiswa UNISSULA* 5, 10–20. <https://jurnal.unissula.ac.id/index.php/kimueng/article/view/17882>
- Mollah, M. K., Singgih, M., & Prabowo, R. (2019). Analisis Peningkatan Produktivitas Perusahaan Menggunakan Objective Matrix dan Pendekatan Lean Manufacturing. *Seminar Nasional Sains Dan Teknologi Terapan VII*, 291–296.
- Munandar, A. (2021). *Analisa dan Usulan Perbaikan Kinerja Mesin Marubeni di PT. Industri Nuklir Indonesia (PERSERO) dengan Pendekatan Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. [Skripsi S1, Institut Teknologi Indonesia Serpong]. <http://repository.iti.ac.id/jspui/handle/123456789/779>
- Nakajima, S. (1988). *Introduction to TPM*. Japan Institute for Plant Maintenance.
- Niki, P. A. (2023). Analisis Waste dalam Penerapan Metode Lean Manufacturing pada Kelompok Backpost Assy untuk Meningkatkan Produktivitas (Studi Kasus: Departemen Assembly Upright PT. Yamaha Indonesia). [Skripsi S1, Universitas Islam Indonesia]. In *DSpace UII*. <https://dspace.uui.ac.id/handle/123456789/44338>
- Pernando, J., Hasibuan, A., & Novarika, W. (2023). Identifikasi Waste Pada Proses Produksi Pupuk dengan Pendekatan Lean Manufacturing. *Jurnal Industri, Manajemen Dan Rekayasa Sistem Industri*, 1(3), 102–108. <https://doi.org/10.56211/factory.v1i3.258>
- Pincirol, L., Baraldi, P., & Zio, E. (2023). Maintenance Optimization in Industry 4.0. *Reliability Engineering and System Safety*, 234. <https://doi.org/10.1016/j.ress.2023.109204>
- Puspitasari, F. (2024). *Usulan Penerapan Lean Manufacturing untuk Mengidentifikasi dan Mengeliminasi Pemborosan (Waste) pada Proses Produksi Benang Polyester dengan Metode WAM, VALSAT, dan RCA*. [Skripsi S1, Universitas Islam Sultan Agung]. https://repository.unissula.ac.id/35599/1/Teknik Industri_31602000031_fullpdf.pdf

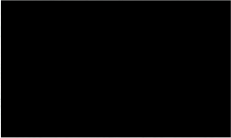
- Putri, A., & Suseno. (2025). Evaluasi Pengaruh Autonomous Maintenance terhadap Kinerja Mesin Bubut dalam Penerapan Total Productive Maintenance di PT XYZ. *Jurnal Teknik Mesin, Industri, Elektro Dan Informatika*, 4(1), 117–125. <https://doi.org/https://doi.org/10.55606/jtmei.v4i1.4786>
- Rahman, A. (2019). Total Productive Maintenance pada Mesin Cetak Offset Printing SM 102 ZP. *Satuan Tulisan Riset Dan Inovasi Teknologi*, 4(1), 48–56.
- Rahman, A. (2021). Reduksi Waste untuk Meningkatkan Produktivitas pada Proses Produksi Bracket Roulet Gordyn Menggunakan Pendekatan Lean Manufacturing. *Jurnal Riset Teknik Industri*, 1(2), 131–142. <https://doi.org/https://doi.org/10.29313/jrti.v1i2.416>
- Rahman, A. (2022). Analisis Peningkatan Kinerja Pemeliharaan Mesin dengan Total Productive Maintenance (TPM) pada Mesin Boiler Pabrik Kelapa Sawit PT. Multi Karya Persada Indonesia di Kabupaten Kapuas Kalimantan Tengah. *Cakrawala Ekonomi Dan Keuangan*, 29(1), 101–112. <https://doi.org/https://doi.org/10.56070/cakrawala.v29i1.25>
- Ridwan, M., AM, S., Ulum, B., & Muhammad, F. (2021). Pentingnya Penerapan Literature Review pada Penelitian Ilmiah. *Jurnal Masohi*, 2(1), 42–51. <https://doi.org/10.36339/jmas.v2i1.427>
- Singh, M., & Narwal, M. (2017). *Measurement of Overall Equipment Effectiveness (OEE) of a Manufacturing Industry: An Effective Lean Tool*. 3(5), 268–275. <https://doi.org/10.23883/IJRTER.2017.3222.WCT10>
- Singh, R., Gohil, A. M., Shah, D. B., & Desai, S. (2013). Total Productive Maintenance (TPM) Implementation in a Machine Shop : A Case Study. *Chemical, Civil and Mechanical Engineering Tracks of 3rd Nirma University International Conference on Engineering*, 51, 592–599. <https://doi.org/10.1016/j.proeng.2013.01.084>
- Snyder, H. (2019). Literature Review as a Research Methodology: an Overview and Guidelines. *Journal of Business Research*, 104, 333–339. <https://doi.org/10.1016/j.jbusres.2019.07.039>
- Sujadi, D., Fitriani, N. K. A., & Darmita, M. Y. (2021). Produktivitas Kerja Karyawan Ditinjau dari Lingkungan Kerja dan Pelatihan Kerja di Hotel The Oberoi Beach Resort Bali. *Jurnal Ekbis*, 22(2), 160–177. <https://doi.org/https://doi.org/10.30736/je.v22i2.840>
- Suparno, & Selamat, A. (2020). Peningkatan Produktivitas Leaf Spring Jenis Minicup Tipe MMS 2230 dengan Mengurangi Pemborosan Proses Produksi Melalui Penerapan Metode Lean Manufacturing. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 10(1), 89–100. <https://doi.org/10.26593/jrsi.v10i1.3813.89-100>
- Suseno, A., & Hengky. (2019). Identifikasi dan Eliminasi Pemborosan Aktivitas pada Proses Produksi Suku Cadang dengan Pendekatan Lean Manufacturing. *Journal of Industrial Engineering and Management Systems*, 12(2), 91–99. <https://doi.org/10.30813/jiems.v12i2.1667>
- Tom, A., Kumar, G., Asjad, M., & Qayyum, A. (2023). Maintenance 4.0: Implementation Challenges and its Analysis. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 40(7), 1706–1728. <https://doi.org/10.1108/IJQRM-04-2021-0097>

- Tri, D., Nursanti, E., & Galuh, H. (2020). Analisa Peningkatan Produktifitas dengan Menggunakan Metode TPM Berdasarkan Nilai OEE dan Losses Mesin di Advertising OZY BISA. *Jurnal Valtech*, 3(2), 41–45.
- Turner, L., Weickgenannt, A., & Kay, M. (2017). *Accounting Information Systems: Controls and Processes* (3rd Editio). John Wiley & Sons. <https://lccn.loc.gov/2016036148>
- Wahyuni, D., Budiman, I., Panama, J., & Carine. (2019). Reduksi Waste pada Aktivitas Perawatan Cabin Pesawat Udara dengan Pendekatan Lean Manufacturing. *Talenta Conference Series: Energy and Engineering (EE)*, 2(3), 359–364. <https://doi.org/10.32734/ee.v2i3.753>
- Widyantoro, M., Vendhi, A., Muhazir, A., & Warniningsih. (2020). Analisis Penerapan Total Productive Maintenance Pada Mesin Mixing Batching Dengan Metode Overall Equipment Effectiveness di PT. XYZ. *Jurnal Rekayasa Lingkungan*, 20(2), 38–47. <https://doi.org/https://doi.org/10.37412/jrl.v20i2.54>



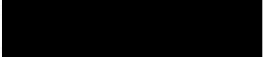
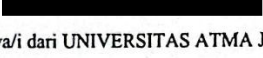
LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Pelaksanaan Magang



SURAT KETERANGAN
No. 18/PKL/HRD/II/2025

Yang bertanda tangan dibawah ini :

N a m a : 
Jabatan : 
Perusahaan : 

Menerangkan bahwa Mahasiswa/i dari UNIVERSITAS ATMA JAYA atas nama:

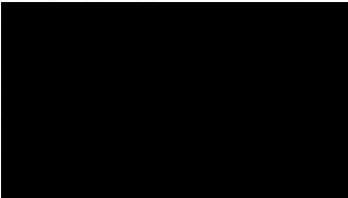
N a m a : FERDINANDUS DAVID HENDRIAWAN
N I S N : 210611169
Program Studi : TEKNIK INDUSTRI

Telah melaksanakan Praktek Kerja Industri di  yang dilaksanakan dari tanggal *02 September 2024* – *02 Februari 2025* ditempatkan dibagian ***OFFSET FACTORY DEPARTMENT.***

Dan pada saat surat ini dikeluarkan, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Karawang, 12 Februari 2025
Mengetahui,


Lampiran 2. Skrip Wawancara dengan *Factory Manager General*

Perancang	<i>Factory Manager General</i>
Terkait dengan informasi awal, permasalahan apa saja Pak yang sering terjadi saat ini? Informasi tersebut akan saya sampaikan ke Kaprodi untuk dinilai apakah layak untuk dijadikan Tugas Akhir.	Untuk saat ini, dibidang masalah juga sebenarnya bukan tetapi lebih kepada adanya ketidaksesuaian dari PRO. PRO merupakan surat perintah produksi dari PPIC kepada produksi, nanti kamu melakukan pengembangan terkait hal tersebut. Terkadang, PRO yang dicetak tidak 100% berjalan dengan sempurna, memang ada beberapa yang sempurna, tetapi juga ada yang hanya sebagian maupun hanya beberapa persen saja.
Selanjutnya, jika memang nanti dinilai layak untuk dijadikan Tugas Akhir, apakah memungkinkan Pak jika dilakukan penelitian Tugas Akhir di perusahaan?	Tentu boleh, nanti setelah di sana akan diarahkan dan dibimbing sama mentor. Secara tidak langsung kamu nanti ada di bawahan saya, ketika diperlukan diskusi bisa disampaikan saja.
Kembali lagi Pak ke permasalahan yang Bapak sebutkan, kalau boleh tahu hal tersebut di bawah tanggungjawab departemen apa ya Pak?	Nanti kamu saya tempatkan di departemen PPIC, tahu kan ya PPIC itu apa? Untuk PPIC sendiri nanti akan mempunyai wewenang dari proses awal hingga akhir.
Baik Pak, untuk saat ini saya masih berada di Yogyakarta, kemungkinan minggu depan baru memulai perjalanan ke Karawang. Sebelum itu, apakah terdapat dokumen penting lainnya yang harus saya siapkan Pak?	Untuk saat ini hanya proposalnya saja, nanti akan saya teruskan ke HRD untuk dikonfirmasi, terkait dokumen lainnya nanti akan disampaikan oleh HRD.

Lampiran 3. Skrip Wawancara dengan *Superintendent* PPIC

Perancang	<i>Superintendent</i> PPIC
Terkait dengan proyek yang akan saya kerjakan itu nanti seperti apa ya Pak?	Sebelum ke sana, saya akan mengarahkan kamu untuk memahami terlebih dahulu alur produksi, rapat-rapat yang dilakukan, dan data-data yang menjadi pembahasan.
Kalau boleh tahu Pak, untuk PRO itu sendiri isi kontennya apa saja ya Pak?	Jadi di PRO itu sendiri erat kaitannya sama BOM atau Bill of Material. Semua kebutuhan produksi yang dimulai dari jenis produk, nama material, jumlah kebutuhan material, tanggal mulai, tanggal selesai, dan sebagainya termuat di sana. Saya kasih lihat di sebelah sana.
Kalau di PPIC itu sendiri, tanggung jawabnya dari proses mana saja ya Pak?	PPIC itu dari awal sampai akhir, dimulai dari <i>raw material</i> , <i>material work in process</i> , sampai jadi <i>finished goods</i> . Alur dan irama produksinya juga diatur oleh PPIC.
Rapat-rapat yang biasa dihadiri oleh tim PPIC ada apa saja ya Pak?	Kalau itu biasanya ada beberapa, yang pertama ada PPDM, itu biasanya membahas kegiatan produksi di hari itu. Kedua ada DOR yang membahas kegiatan operasional perusahaan, khususnya di Offset. Ketiga ada <i>weekly</i> yang biasanya dihadiri oleh <i>supply chain</i> untuk membahas kebutuhan produksi mingguan, dan ada rapat bulanan yang biasanya dihadiri semua pihak bersama dengan CEO.

Lampiran 4. Skrip Wawancara dengan *Maintenance*

Perancang	<i>Maintenance</i>
Berarti, untuk <i>Autonomous</i> itu diterapkannya sejak kapan ya Pak? Lebih ke awal mulanya kira-kira tahun berapa Pak?	Di tahun ini (2024), untuk saat ini diberikan waktu (bagian <i>printing</i>) selama satu jam, di <i>converting</i> juga sama. Tetapi, pelaksanaannya yang belum konsisten dan <i>task list</i> nya masih belum dikerjakan maksimal dan hanya membersihkan <i>footstep</i> , jadi bukan benar-benar <i>autonomous</i> yang dibutuhkan mesin.
Sampai saat ini, operator belum sepenuhnya memahami konsep dari <i>autonomous</i> itu ya Pak?	Betul, selama ini mereka belum menganggap sesuatu yang abnormal bukan sebagai <i>abnormality</i> . Contoh ya, di OFFSET-5 ada empat bagian <i>roll</i> yang retak. Satu <i>roll</i> normal dan sisanya tidak, dia tahu bahwa itu abnormal, tetapi ngakalinnnya dengan nambahin tinta yang banyak. Efeknya <i>roll</i> -nya terlalu banyak menerima beban sehingga bisa hancur, patah. Kemarin baru ditemukan, dan sudah dieksekusi.
Pada saat kejadian, hal yang seharusnya dilakukan mereka apa ya Pak selain mengakali dengan hal tadi?	Informasi ke kami dan mau ga mau harus dibongkar dan diganti yang baru. Menyesuaikan di panduan saja. Masalahnya kalau dibarin nanti targetnya ga dapet dan jadi mengabaikan <i>abnormality</i> .
Kalau di <i>maintenance</i> itu sendiri kebutuhan perbaikan saat ini apa ya Pak? Saya berencana membuat kartu pencatatan untuk kejadian tertentu	Sejauh ini sudah dilakukan pengerjaan terkait jadwal <i>preventif</i> -nya dan sedang berupaya mengurangi lama perbaikan. Kalau mau ke arah <i>autonomous</i> -nya tidak apa-apa, malah terbantu. Lembar pencatatan yang ada sekarang juga baru asal buat itu, seadanya saja. Konsistensinya itu mas yang susah.