

DAFTAR PUSTAKA

- Adi Juwito, & Al-Faritsy, A. Z. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Cacat Produk Dengan Metode Six Sigma Di Ukm Makmur Santosa. *Jurnal Cakrawala Ilmiah*, 1(12), 3295–3314. <https://doi.org/10.53625/jcijurnalcakrawalailmiah.v1i12.3193>
- Andharsaputri, R. L. (2017). Sistem Pendukung Keputusan Dengan Penerapan Metode AHP (Analytical Hierarchy Process) Dalam Pemilihan The Best Telesales. *Jurnal Bianglala Informatika*, 5(2), 77–84. <https://ejournal.bsi.ac.id/ejurnal/index.php/Bianglala/article/viewFile/2946/1884>
- Aziza, N., & Setiaji, F. B. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Mebel Dengan. *Engineering and Sains*, 4, 27–34. <http://dx.doi.org/10.51804/tesj.v4i1.791.27-34>
- Baitty Aqilatun Nufus, Wijaya, N. A. Z., & Al-Amin, M. N. F. (2024). Analisis Pengambilan Keputusan Dalam Perubahan Kurikulum 2013 Menjadi Kurikulum Merdeka Dengan Pendekatan Fishbone Diagram Analysis. *Jurnal Media Akademik (JMA)*, 2(5). <https://doi.org/10.62281/v2i5.291>
- Bakhtiar, S., Tahir, S., & Hasni, R. A. (2013). Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC). *Malikussaleh Industrial Engineering Journal*, 2(1), 29–36. https://103.107.186.27/miej/article/viewFile/26/17%0Ahttps://www.mendeley.com/catalogue/090dd3e8-7ab9-3d9d-a098-98a8f093fd2a/?utm_source=desktop&utm_medium=1.19.8&utm_campaign=ope
- Cipta Dinata, M. H., Andesta, D., & Hidayat, H. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Tangga Besi Pt. Ajg Untuk Mengurangi Kecacatan Produk Menggunakan Metode Statistik Quality Control (Sqc). *Journal of Industrial Engineering and Operation Management*, 5(1), 27–36. <https://doi.org/10.31602/jieom.v5i1.7181>
- Dewantara, A. B., & Kholil, M. (2017). Sistem Otomasi Sebagai Upaya Perbaikan Kualitas Dengan Metode Spc Pada Line Finishing (Studi Kasus: Pt. X). *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 3(3), 141–149.

<https://doi.org/10.24912/jitiuntar.v3i3.465>

- Dio, R., Dermawan, A. ., & Putera, D. A. (2023). Optimalisasi Jumlah Permintaan dan Produksi CV. XYZ Menggunakan Software Simulasi Flexsim. *Journal of Industrial and Manufacture Engineering*, 7(1), 59–68. <https://doi.org/10.31289/jime.v7i1.9398>
- Faradibah, A., & Suryani, E. (2019). *Pengembangan Model Simulasi Sistem Dinamik Untuk Transportasi*. 11(28), 67–76.
- Fole, A., & Kulsaputro, J. (2023). Implementation Of Lean Manufacturing To Reduce Waste In The Passion Fruit Syrup Production Process. *Journal of Industrial Engineering Innovation*, 01(01), 23–29.
- Hanrizaldi, B. S. L., Nuha, H., & Murnawan, H. (2022). Analisis Sistem Antrian Pelayanan Bongkar Muat Kapal Tongkang Batu Bara pada Mother Vessel untuk Meminimalisir Waktu Bongkar Muat pada PT. Handil Bhakti Persada. *Jurnal Teknik Industri*, 12(2), 133–143. <https://doi.org/10.25105/jti.v12i2.15638>
- Herlina, E., Prabowo, F. H. E., & Nuraida, D. (2021). Analisis Pengendalian Mutu Dalam Meningkatkan Proses Produksi. *Jurnal Fokus Manajemen Bisnis*, 11(2), 173. <https://doi.org/10.12928/fokus.v11i2.4263>
- Juliantho, D. A., Nurcahyo, G. W., & Hendrik, B. (2024). Simulasi Metode Monte Carlo untuk Mengatur Sistem Antrian Truk. *Jurnal KomtekInfo*, 11, 149–156. <https://doi.org/10.35134/komtekinfo.v11i3.552>
- Kartini, N. (2019). Pendekatan Six Sigma untuk Mengurangi Produk Cacat Pada Produksi Botol di Cv. XYZ. *Spektrum Industri*, 17(1), 1–91.
- Kurniawan, F. (2018). Implementasi Model Simulasi Sistem Dinamis Terhadap Analisis Kemacetan Lalu Lintas Dikawasan Pintu Masuk Pelabuhan Tanjung Priok. *Jurnal Penelitian Transportasi Darat*, 20(1), 1. <https://doi.org/10.25104/jptd.v20i1.641>
- Listiyani, R., Linawati, L., & Sasongko, L. R. (2019). Analisis Proses Produksi Menggunakan Teori Antrian Secara Analitik dan Simulasi. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 8(1), 9–18. <https://doi.org/10.26593/jrsi.v8i1.3154.9-18>
- Mubarak, R. H., & Fauziah, F. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Statistic Quality Qontrol (Sqc) Untuk Mengurangi Risiko Kerusakan Produk

- Beras Di Ud. Mulya Jaya. *Journal of Business and Halal Industry*, 1(2), 1–18.
<https://doi.org/10.47134/jbhi.v1i2.110>
- Nurhasanah, N., Haidar, F. Z., Hidayat, S., Hasanati, N., Putri, A., & Utami, D. (2015). *PENJADWALAN PRODUKSI INDUSTRI GARMEN DENGAN SIMULASI FLEXSIM PENDAHULUAN Perkembangan ekonomi dan perdagangan dunia memperlihatkan jarak yang dekat antar satu negara dengan negara lain . Keterbukaan ekonomi dan perdagangan memberikan konsekuensi dua hal ,.* 2(3), 141–148.
- Nurhasanah, N., Nurlina, S., & Nugroho, T. (2017). Simulasi Flexsim Untuk Optimasi Sistem Antrian Poli Umum Rawat Jalan Rumah Sakit X. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 3(2), 69–75. <https://doi.org/10.24912/jitiuntar.v3i2.497>
- Nurrahman, I., & Utama, D. H. (2016). Pengaruh Variasi Produk Terhadap Keputusan Pembelian. *Journal of Business Management Education (JBME)*, 1(1), 56–65.
- Nursyamsi, I., & Momon, A. (2022). Analisa Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode Seven Tools untuk Meminimalkan Return Konsumen di PT. XYZ. *Jurnal Serambi Engineering*, 7(1), 2701–2708.
<https://doi.org/10.32672/jse.v7i1.3878>
- Pakki, G., Soenoko, R., & Santoso, P. B. (2014). Usulan Penerapan Metode Six Sigma Untuk Meningkatkan Kualitas Klongsong (Studi Kasus Industri Senjata). *Journal of Engineering and Management Industial System*, 2(1), 10–18. <https://doi.org/10.21776/ub.jemis.2014.002.01.2>
- Prasetyowati, E. (2016). Aplikasi Simulasi Persediaan Teri Crispy Prisma Menggunakan Metode Monte Carlo. *Jurnal Sistem Dan Teknologi Informasi Indonesia*, 1(1), 43–49.
- Salsabila, I. R., & Rochmoeljati, R. (2021). Analisis Penerapan Konsep Lean Manufacturing Pada Proses Produksi Stainless Steel Coil Untuk Mereduksi Pemborosan (Waste) Di Pt. Xyz. *Juminten*, 2(2), 120–131.
<https://doi.org/10.33005/juminten.v2i2.235>
- Setiawan, D., & Restiana, R. (2024). Perbaikan Sistem Antrian Fasilitas Kesehatan Dengan Disiplin Antrian Prioritas Menggunakan Simulasi Kejadian Diskrit. *Jurnal Disprotek*, 15(1), 73–80. <https://doi.org/10.34001/jdpt.v15i1.4954>

- Sugiyono. (2014). Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Pada Ud. Tahu Rosydi Puspan Maron Probolinggo. *Universitas Panca Marga Probolinggo*, 1–20.
- Tamyiz, M., & Prasetyo, W. (2020). Pendistribusian Sampah Di Kabupaten Sidoarjo Menggunakan Aplikasi Simulasi. *Journal of Research and Technology*, 4(2). <https://doi.org/10.55732/jrt.v4i2.195>
- Tannady, H., & Chandra, C. (2017). Analisis Pengendalian Kualitas dan Usulan Perbaikan pada Proses Edging di PT Rackindo Setara Perkasa dengan Metode Six Sigma. *JIEMS (Journal of Industrial Engineering and Management Systems)*, 9(2), 123–139. <https://doi.org/10.30813/jiems.v9i2.43>
- Waliyuddiin, M. I., Prasaja, Y. A., & Sukmana, F. (2021). Penilaian Standar Mutu Pada Aplikasi Parkir Universitas Muhammadiyah Gresik Dengan ISO 9241-11 Parking Application with ISO 9241-11 and Fishbone Analysis). *JTIM: Jurnal Teknologi Informasi Dan Multimedia*, 3(2), 120–128.
- Wisnubroto, P., Oesman, T. I., & Kusniawan, W. (2018). Pengendalian Kualitas Terhadap Produk Cacat Menggunakan Metode Seven Tool Guna Meningkatkan Produktivitas di CV. Madani Plast Solo. *IEJST (Industrial Engineering Journal of The University of Sarjanawiyata Tamansiswa)*, 2(2), 82–91.
- Yasin, H. A., & Sari, R. P. (2021). Pengembangan Sistem Inspeksi Digital Berbasis Macro VBA Excel Dengan Metode Failure Mode And Effects Analysis (FMEA) (Studi Kasus di PT. Meidoh Indonesia). *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri*, 7(1), 7. <https://doi.org/10.24014/jti.v7i1.11322>
- Zahra, I., & Voutama, A. (2024). Rancangan User Persona Dan Customer Journey Map Sebagai Representasi Kebutuhan Pengguna Media Sosial X Pada Fitur Pencarian. *JATI (Jurnal Mahasiswa Teknik Informatika)*, 8(3), 2686–2691. <https://doi.org/10.36040/jati.v8i3.9531>
- Zhu, H., Chen, J., Lin, Y., Guo, J., Gao, X., Chen, Y., Ge, Y., & Wang, W. (2024). In-Line Inspection (ILI) Techniques for Subsea Pipelines: State-of-the-Art. *Journal of Marine Science and Engineering*, 12(3). <https://doi.org/10.3390/jmse12030417>

Zubair Sultan, A., & Kromodihardjo, S. (2007). Pemodelan dan Simulasi Proses Produksi PT. Sermani Steel untuk Peningkatan Laju Produksi dan Utilisasi Mesin. *Prosiding Seminar Nasional Pascasarjana VII – 2007*, 1–6.
<http://repository.poliupg.ac.id/id/eprint/159>



LAMPIRAN

Lampiran 1 Transkrip Wawancara Manager PPIC & Design

Pencarian Masalah	
Peneliti	Manager PPIC & Design
Selamat pagi Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Bapak dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Selamat pagi juga, nama saya Wilson dan saya Manager <i>Production Planning and Inventory Control & Design</i> . Saya memiliki tugas dan tanggung jawab dalam mengawasi bagian-bagian gudang, logistik, <i>tools</i> , <i>raw material</i> , dan <i>quality control</i> .
Apakah Bapak dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Oke, sama seperti yang telah disampaikan pada saat pengenalan atau orientasi awal pertama kali teman-teman memulai kegiatan magang, fungsi dari <i>Workshop</i> sendiri adalah untuk mendukung seluruh kegiatan yang menyediakan kebutuhan <i>engineering</i> PT Djarum dan <i>sister company</i> dengan memproduksi <i>spare part</i> , mesin, modul, gambar teknik, dan melakukan kalibrasi alat ukur.
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Bapak apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Kelebihan yang dimiliki oleh <i>Workshop</i> saat ini adalah fasilitas-fasilitas yang dimiliki sudah dapat dikatakan sangat lengkap dan canggih. <i>Workshop</i> sendiri juga memiliki <i>software</i> pendukung produksi yang cukup canggih dan <i>Workshop</i> juga telah dapat menjangkau hampir seluruh kebutuhan dari PT Djarum. Kelemahan saat ini yang ada pada <i>Workshop</i> adalah tingginya atau masih banyak <i>production order</i> yang cacat produk dan kita jadi harus melakukan <i>rework</i> , kesulitan untuk menolak pesanan bagian internal, dan beberapa permasalahan yang berkaitan dengan sumber daya manusia seperti, kurang nya disiplin, rasa saling peduli, dan inisiatif.

Lampiran 2 Transkrip Wawancara User (*Secondary Engineering*)

Pencarian Masalah	
Peneliti	User (<i>Secondary Engineering</i>)
Selamat siang Mas, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Mas dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Halo, selamat siang juga Mas. Saya Ridho dan saya adalah salah satu <i>user</i> disini. Saya sekarang bekerja di bagian <i>Secondary Engineering</i> .
Apakah Mas dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> serta keterkaitannya dengan bagian Mas?	Jadi fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> menurut saya adalah untuk membuat mesin/ <i>spare part</i> /modul berdasarkan pada kebutuhan kita. Awalnya kita membuat desain atau gambar teknik untuk proyek-proyek <i>engineering</i> PT Djarum dan setelah desainnya selesai, kita tinggal menyerahkan desain untuk dikerjakan oleh <i>Workshop</i> .
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Mas apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Menurut saya sih untuk kelebihan ada pada kemudahan untuk melakukan koordinasi karena masih dalam satu bagian internal PT Djarum. Untuk kekurangan yang pernah saya jumpai sih terkadang beberapa <i>order</i> yang dibuat di <i>Workshop</i> tidak mengikuti <i>due date</i> yang telah disepakati lalu terkadang juga ada beberapa <i>order</i> yang harus dilakukan <i>rework</i> karena ukurannya tidak sesuai dengan gambar teknik atau tidak dapat berjalan dengan lancar saat dipasang pada mesin.

Lampiran 3 Transkrip Wawancara Operator Mesin *Bending*

Pencarian Masalah	
Peneliti	Operator Mesin <i>Bending</i>
Selamat siang Mas, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Mas dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Selamat siang mas, nama saya Aji operator di bagian mesin <i>Bending</i>
Apakah Mas dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Ya, fungsi kita di <i>workshop</i> ini untuk membantu bagian lain PT Djarum yang ingin membuat <i>spare part</i> , mesin-mesin <i>project</i> yang dibutuhkan untuk produksi rokok atau perusahaan lainnya.
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Mas apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Untuk kelebihan yang dimiliki oleh <i>Workshop</i> menurut saya lingkungan kerjanya enak dan teman-teman yang lain juga asik serta mudah untuk bekerja bersama. Kalau kelemahannya, menurut saya di bagian <i>bending</i> itu sering gambar teknik yang diberikan masih belum sesuai dengan standar yang dapat dikerjakan pada mesin sehingga kita sebagai operator kesulitan untuk melakukan manufaktur atau harus merevisi gambar teknik terlebih dahulu ke bagian <i>design</i> untuk dapat dikerjakan.

Lampiran 4 Transkrip Wawancara Validator

Pencarian Masalah	
Peneliti	Validator
Selamat pagi Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Bapak dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Boleh mas, perkenalkan nama saya Hari dan saya merupakan seorang validator. Intinya saya memiliki tugas mengenai validasi terhadap gambar teknik apakah sudah siap untuk diproduksi, membuat <i>inspection plan</i> dan memastikan kesiapan produksi secara kapasitas, kapabilitas serta material.
Apakah Bapak dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Fungsi kita <i>Workshop</i> adalah melayani dan menyediakan pembuatan mesin/modul/ <i>spare part</i> untuk kegiatan produksi PT Djarum terutama di unit <i>Engineering</i> . Terkadang kita juga menerima <i>order</i> untuk melakukan kalibrasi alat ukur seperti kaliper dan mikrometer.
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Bapak apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Untuk kelebihan kita ada banyak, kelebihan kita ada di mesin-mesin yang mendukung proses manufaktur dan produksi kita yang sudah lengkap dan canggih. Area <i>Workshop</i> juga luas sehingga memudahkan kita dalam melakukan pengembangan atau <i>improvement</i> kedepan. Kelemahan dari <i>Workshop</i> menurut saya ada pada sumber daya manusianya yang masih dapat ditingkatkan lagi dan belum adanya sistem pencatatan inspeksi yang dilakukan pada setiap lini manufaktur Subunit <i>Engineering Workshop</i> terhadap barang atau produk yang selesai di proses.

Lampiran 5 Transkrip Wawancara Pekerja *Inspection*

Pencarian Masalah	
Peneliti	Pekerja <i>Inspection</i>
Selamat siang Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Bapak dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Halo mas, saya Achlis dan saya bertugas di bagian inspeksi akhir <i>Workshop</i> untuk melakukan pengecekan kualitas produk yang dihasilkan dari proses manufaktur.
Apakah Bapak dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Kalau yang saya ketahui, kita di <i>Workshop</i> fungsinya menunjang kebutuhan dari bagian PT Djarum seperti, <i>primary</i> dan <i>secondary</i> dalam memproduksi pesanan seperti, <i>part</i> , mesin, modul dengan kualitas terbaik yang dapat dibuat di <i>Workshop</i> .
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Bapak apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Kelebihan dari kita di <i>Workshop</i> ini alat-alat yang kita miliki cukup lengkap dan canggih, seperti contoh kita mempunyai mesin CMM yang canggih untuk melakukan pengukuran dan inspeksi. Untuk kekurangan <i>Workshop</i> adanya <i>gap</i> antara kita di bagian inspeksi akhir dengan operator di lapangan mengenai standar kualitas, kemudian juga saya masih banyak menjumpai produk-produk cacat saat saya melakukan inspeksi akhir.

Lampiran 6 Transkrip Wawancara Operator Mesin *Turning*

Pencarian Masalah	
Peneliti	Operator Mesin <i>Turning</i>
Selamat siang Mas, maaf mengganggu waktunya sebentar. Apakah Mas dapat memperkenalkan diri terlebih dahulu?	Selamat siang mas, saya Abu operator di salah satu mesin <i>Turning</i> .
Apakah Mas dapat menjelaskan secara singkat fungsi dari Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Untuk fungsi <i>Workshop</i> yang saya ketahui adalah kita sebagai salah satu bagian <i>support</i> untuk membuat berbagai <i>sparepart</i> dan mesin agar bagian produksi rokok dapat terus berjalan.
Jika menggunakan analisis SWOT, menurut Mas apa saja kelebihan dan kelemahan yang dimiliki oleh Subunit <i>Engineering Workshop</i> ?	Untuk kelebihan yang dimiliki oleh <i>Workshop</i> menurut saya sosok pimpinan yang mengayomi dan lingkungan kerja yang selalu saling membantu. Kalau kelemahannya, menurut saya di bagian <i>turning</i> terkadang kita sebagai operator suka lupa terhadap kemungkinan terjadinya deformasi setelah proses manufaktur dan kadang kita tidak melakukan pengecekan terhadap itu.

Lampiran 7 Data Cacat Produk Unit *Turning* Konvensional Januari – September 2024

Tanggal	Production Order	Jumlah	Requester	Dari Unit	Tujuan Unit Perbaikan	Keterangan
1/22/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diametern 47j6 masih minus 0,02
1/22/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	tap bsp 3/8 "x19 sesak
1/30/2024		10		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 18 hasil minus jd 17,6
2/2/2024		4		Turning Konvensional	Turning Konvensional	2pcs diameter 32 JS6 hsl +0,03
2/5/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	
2/26/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	m20x1,5 sesak
2/27/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	panjang 165 masih plus 0,05
2/28/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 39 hasil 41,5
2/28/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 52 js6 hasil 51,98
2/29/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 125 H7 masih minus 0,01
3/4/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 47 JS6 hasil - 0,02
3/7/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 28 JS6 hasil -0,02
3/7/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 1/2" -H7 hasil -0,005
3/8/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	panjang 22 hasil 23
3/8/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 12,7 H8 hasil 12,88
3/13/2024		4		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 35 H7 hasil -0,02
3/13/2024		4		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 35 H7 hasil -0,01
3/15/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	tebal 8 minus hasil 8,01
3/20/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 55 masih plus 55,50
3/25/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	ukuran panjang 22,9 menjadi 23,33
4/23/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	letak posisi m6 kebalik
5/10/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 50 n diameter 37 blm masuk
5/21/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 36 hsl 35,95
5/21/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 10 js6 hasil 10,5 (blm grinding) n tap m6 sesak
5/28/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 65 hasil 64,90
5/28/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	m6x1 sesak
6/11/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	tebal 1,7 hasil 1,8
6/12/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 9/16" k6 hasil 14,28
6/18/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 46 blm di kerjakan
6/18/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	1.diameter 7,94 h6 hasil 7,912.diameter 7,94 h6 hasil 7,95
6/25/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 42 H7 hasil 41,99
7/16/2024		4		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 55H7 hasil minus 0,01
7/22/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	m 20x 2,5 sesak
7/22/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 25 hasil minus 0,01
7/24/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 55JS6 hasil plus 0,1diameter 250 hasil minus 0,2
7/24/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 250 hasil minus 0,3
7/27/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	lebar 12,7 hasil 13
7/29/2024		3		Turning Konvensional	Turning Konvensional	m6x1 sesak

Tanggal	Production Order	Jumlah	Requester	Dari Unit	Tujuan Unit Perbaikan	Keterangan
8/9/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 25h8 hasil 24,95
8/19/2024		3		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 47JS6 hasil 46,95,46,97,46,985,47,01
8/21/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	gambar nya minta step, hasil konus
8/22/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 25H7 hasil 254,98 n 255,03 diameter 62H6 hasil 62,005 n 61,99diameter 82 H7 hasil 81,988 n 81975
8/23/2024		12		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 12js6 hasil 11,975,ada yg 11,978
8/23/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 8 hasil 7,7
8/27/2024		4		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 116H7 hasil 116,05 n diameter 139 hasil 139,07 n diameter 140 hasil 140,05
8/29/2024		1		Turning Konvensional	Turning Konvensional	drill diameter 3dan undercut blm di proses
9/5/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	2BA koplak (lobok)
9/5/2024		2		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 32JS6 hasil masih minus(-) 0,02 n 0,015
9/9/2024		5		Turning Konvensional	Turning Konvensional	diameter 27 h8 hasil plus(+) 0,01

Lampiran 8 Cheeck sheet Inspeksi Landscape dan Portrait

PT DJARUM Engineering Workshop Jl. Lingkar Pasuruhan Kidul Km.17 Pasuruhan Kidul, Jati-59349										DISETUIJUI		DIPERIKSA		PETUGAS INSPEKSI			
CHECK SHEET INSPEKSI										ISO LENGTH DIMENSION TOLERANCE DIN 7168							
TANGGAL		:	WOP		:	NOMINAL		> 0,5 – 3	> 3 – 6	> 6 – 30	> 30 – 120	> 120 – 315	> 315 – 1000	> 1000 – 2000			
WOC		:	NAMA PART		:	HALUS		± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5			
PO. SAP		:	JUMLAH		:	SEDANG		± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2			
No	STANDAR UKURAN		INSTRUMEN UKURAN	PART NO.		PART NO.		PART NO.		PART NO.		PART NO.		PART NO.		PART NO.	
	NOMINAL	TOLERANSI		HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
KESIMPULAN				GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO

PT DJARUM			DISETUIJ			DIPERIKSA			PETUGAS INSPEKSI		
Engineering Workshop											
Jl. Lingkar Pasuruhan Kidul Km. 17											
Pasuruhan Kidul, Jati-59349											
CHECK SHEET INSPEKSI											
TANGGAL			:			WOP			:		
WOC			:			NAMA PART			:		
PO. SAP			:			JUMLAH			:		
No	STANDAR UKURAN		INSTRUMEN UKURAN	PART NO.		PART NO.		PART NO.		PART NO.	
	NOMINAL	TOLERANSI		HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI	HASIL	DEVIASI
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
KESIMPULAN				GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO
ISO LENGTH DIMENSION TOLERANCE DIN 7168											
NOMINAL		> 0,5 – 3	> 3 – 6	> 6 – 30	> 30 – 120	> 120 – 315	> 315 – 1000	> 1000 – 2000			
HALUS		± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5			
SEDANG		± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2			

Lampiran 9 *Log Book* Bimbingan dengan Calon Dosen Pembimbing

NA Nicholas Arden...
mahasiswa
Teknik Industri

Bimbingan

Search... 2024/2025 - Ganjil Pembimbing Magang: Dr. Ir. Ign. Luddy Indra Purnama, I

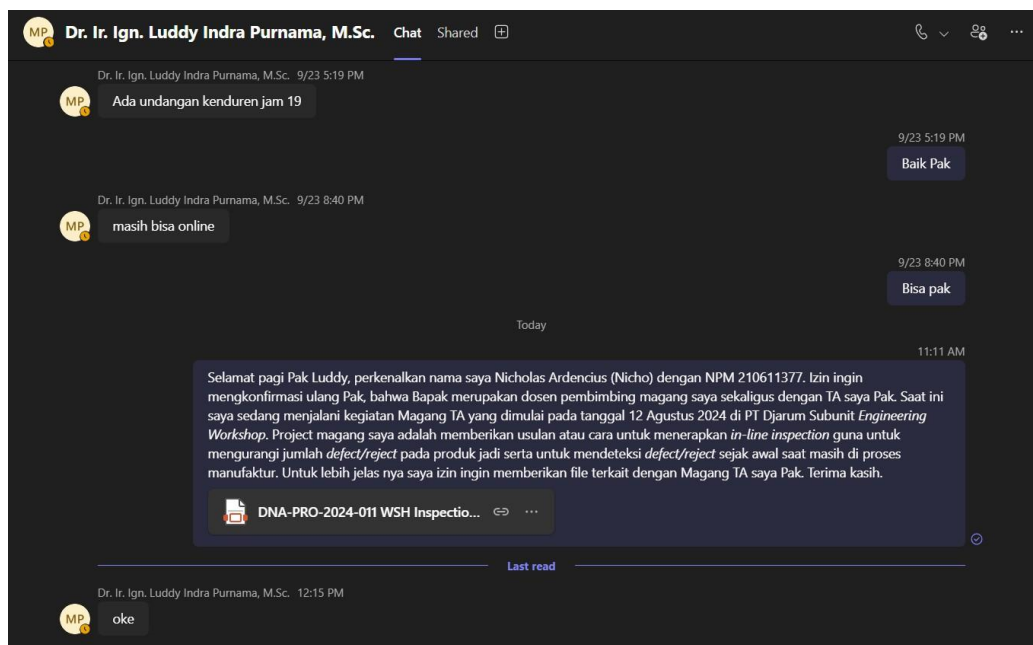
Tambah Bimbingan

No	Tanggal Bimbingan	Status Pesan	Tipe Bimbingan	Status Bimbingan	Action
1	Rabu, 11 Des 2024 20:11	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...
2	Jumat, 29 Nov 2024 13:44	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...
3	Minggu, 17 Nov 2024 13:33	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...
4	Rabu, 16 Okt 2024 07:25	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...
5	Selasa, 24 Sep 2024 07:35	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...
6	Senin, 23 Sep 2024 07:40	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	...

Data per halaman: 10 1 - 6 dari 6



Lampiran 10 Bukti Persetujuan Calon Dosen Pembimbing Tugas Akhir



Lampiran 11 Hasil Cek Turnitin Laporan Tugas Akhir

Cek Turnitin Laporan TA_21061377_Nicholas Ardencius.pdf			
ORIGINALITY REPORT			
5%	5%	2%	1%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS
PRIMARY SOURCES			
1	e-journal.uajy.ac.id Internet Source	1%	
2	economics.pubmedia.id Internet Source	<1%	
3	repository.its.ac.id Internet Source	<1%	
4	ejournal.unisnu.ac.id Internet Source	<1%	
5	Angga Adi Pratama, Miftahul Imtihan, Suwaryo Nugroho. "ANALISIS DEFECT PADA PROSES STRANDING DENGAN METODE DMAIC PT. X", JENIUS : Jurnal Terapan Teknik Industri, 2020 Publication	<1%	
6	eprints.uad.ac.id Internet Source	<1%	
7	opendata.karanganyarkab.go.id Internet Source	<1%	
8	pdfcoffee.com Internet Source	<1%	
9	docplayer.info Internet Source	<1%	
10	journal.uad.ac.id Internet Source	<1%	