

LAMPIRAN 1

LAMPIRAN 2

LAMPIRAN 3

LAMPIRAN 4

LAMPIRAN 5

LAMPIRAN 6

LAMPIRAN 7

LAMPIRAN 8

LAMPIRAN 9

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting*

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
1	11.6	0.14	NG
2	11.5	0.14	NG
3	12.6	0.18	NG
4	12.7	0.15	NG
5	10.7	0.092	NG
6	8	0.087	OK
7	9.9	0.086	NG
8	10.8	0.083	NG
9	9.5	0.08	NG
10	9.3	0.059	NG
11	7.9	0.067	OK
12	8.1	0.088	NG
13	9.9	0.072	NG
14	8.2	0.25	NG
15	8	0.25	OK
16	8.2	0.23	NG
17	8	0.25	OK
18	8.4	0.33	NG
19	8.6	0.37	NG
20	8.9	0.35	NG
21	8.9	0.33	NG
22	9.1	0.38	NG
23	8.9	0.36	NG
24	8.9	0.25	NG
25	8.4	0.14	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
26	7.9	0.19	OK
27	9.2	0.079	NG
28	7.8	0.11	OK
29	8.4	0.2	NG
30	7.9	0.16	OK
31	7.9	0.23	OK
32	8.2	0.26	NG
33	8.8	0.44	NG
34	9	0.4	NG
35	9	0.43	NG
36	9.3	0.36	NG
37	8.8	0.54	NG
38	8.1	0.24	NG
39	7.4	0.26	OK
40	7.9	0.27	OK
41	7.8	0.41	NG
42	7.3	0.42	NG
43	7.5	0.57	NG
44	7.9	0.25	OK
45	7.1	0.12	OK
46	7.5	0.52	NG
47	7.5	0.15	OK
48	7.3	0.1	OK
49	8.5	0.3	NG
50	8.9	0.42	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
51	8.3	0.44	NG
52	9	0.21	NG
53	7.8	0.25	OK
54	8.2	0.43	NG
55	8.2	0.19	NG
56	8.2	0.25	NG
57	8.1	0.25	NG
58	7.8	0.24	OK
59	9.1	0.22	NG
60	8.6	0.25	NG
61	8.6	0.36	NG
62	8.6	0.38	NG
63	19	0.13	NG
64	16.7	0.16	NG
65	13.8	0.31	NG
66	10.4	0.42	NG
67	7.9	0.3	OK
68	7.7	0.27	OK
69	7.8	0.25	OK
70	8	0.29	OK
71	7.6	0.23	OK
72	7.5	0.2	OK
73	7.4	0.28	OK

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
74	7.8	0.25	OK
75	7.7	0.21	OK
76	7.9	0.22	OK
77	8	0.2	OK
78	13.8	0.22	NG
79	12.5	0.43	NG
80	11.3	0.19	NG
81	11.2	0.18	NG
82	10.9	0.17	NG
83	10.2	0.16	NG
84	10.4	0.15	NG
85	10	0.21	NG
86	7.9	0.2	OK
87	10	0.24	NG
88	10.7	0.18	NG
89	9.4	0.2	NG
90	8.8	0.1	NG
91	7.9	0.13	OK
92	9.4	0.12	NG
93	8.8	0.14	NG
94	8	0.13	OK
95	9.1	0.18	NG
96	9.6	0.26	NG
97	10.1	0.6	NG
98	10.8	0.25	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
99	10.3	0.3	NG
100	9.2	0.25	NG
101	9	0.21	NG
102	9	0.13	NG
103	9.1	0.13	NG
104	9.2	0.13	NG
105	8.9	0.24	NG
106	8	0.23	OK
107	11.3	0.31	NG
108	11.5	0.35	NG
109	11	0.35	NG
110	10.3	0.26	NG
111	19.5	0.29	NG
112	16.5	0.32	NG
113	21.3	0.11	NG
114	18.7	0.4	NG
115	18.5	1.25	NG
116	19.2	0.67	NG
117	20.5	0.33	NG
118	29	0.11	NG
119	17.5	0.15	NG
120	17.5	0.14	NG
121	12.7	0.16	NG
122	10.4	0.11	NG
123	10	0.53	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
124	9.6	0.19	NG
125	9.9	0.49	NG
126	9.9	0.61	NG
127	9.4	0.76	NG
128	10	0.76	NG
129	10.9	0.17	NG
130	10.8	0.097	NG
131	10.2	0.34	NG
132	9.8	0.48	NG
133	9.8	0.7	NG
134	8.9	0.38	NG
135	9.1	0.34	NG
136	9.4	0.42	NG
137	9.8	0.36	NG
138	9.9	0.65	NG
139	9.5	0.5	NG
140	10.8	0.8	NG
141	9.4	0.21	NG
142	8.8	0.19	NG
143	10.5	0.061	NG
144	13.4	0.2	NG
145	12.1	0.2	NG
146	11.4	0.21	NG
147	11.5	0.21	NG
148	11.3	0.4	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
149	12.3	0.45	NG
150	12	0.39	NG
151	14.4	0.42	NG
152	16.5	0.57	NG
153	11.6	0.1	NG
154	11.5	0.12	NG
155	12.1	0.23	NG
156	11.3	0.44	NG
157	11.6	0.26	NG
158	13.6	0.19	NG
159	13.4	0.12	NG
160	13.1	0.16	NG
161	12.6	0.42	NG
162	12.6	0.16	NG
163	15.6	0.14	NG
164	14.3	0.19	NG
165	14.5	0.29	NG
166	12.4	0.25	NG
167	12.8	0.23	NG
168	11.3	0.25	NG
169	12.7	0.17	NG
170	14	0.17	NG
171	13.5	0.25	NG
172	16.5	0.23	NG
173	13.1	0.28	NG

Data produk kran yang dipolishing pada bulan Oktober 2009 sampai Desember 2009 pada *fitting* (lanjutan)

No	Menokori	Kegagalan POLISHING	Hasil test
174	13.7	0.2	NG
175	12.4	0.4	NG
176	13.2	0.26	NG
177	14.6	0.2	NG
178	13.9	0.37	NG
179	13.5	0.27	NG
180	12.5	0.21	NG
181	10.5	0.29	NG
182	13	0.22	NG
183	12.7	0.29	NG
184	13.7	0.26	NG

KUESIONER

Pada bagian ini, anda diminta untuk menentukan tingkat pengaruh untuk setiap faktor berikut terhadap cacat jenis warna merah, beri tanda chech list (✓) pada tempat yang tersedia sesuai dengan pendapat anda. Tingkat kepentingan tersebut dinyatakan dengan skala 1 – 5 dimana :

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| 1) Sangat tidak berpengaruh | 4) Berpengaruh |
| 2) Tidak berpengaruh | 5). Sangat berpengaruh |
| 3) Cukup berpengaruh | |

Faktor	Penyebab	1	2	3	4	5
Manusia	Ketidakpedulian kulitas					
	Kelalaian					
	Ketrampilan kerja					
Mesin	Perawatan mesin					
	Kebersihan mesin					
	Settingan					
	<i>Sensor error</i>					
Material	Penyimpanan bahan baku					
	Bahan pembantu yang digunakan					
	Kualitas bahan baku					
Metode	Temperatur					
	Jumlah bahan pembantu					
	Waktu proses					
	Tekanan steam					
	Tekanan uap					
Lingkungan	Kebersihan					
	Temperatur					
	Pencahayaan					
	Bising					
	Bau					

PROSES POLISHING

Tanggal: _____

Jam	Polishing					Crom & Polishing														Para f Petuga s	Keterang an														
	Temperatur			Vaccu m B601 (bar)	AUTO FILTER 601				AUTO FILTER 602				AUTO FILTER 603				BLEACHED OIL																		
	E001 (oC)	E002 (oC)	B601 (oC)		FLO02 (Lt/hr)	Tonsil /Cak e (kg/ jam)	Tem OUT (oC)	Hasil (ltr)	Tek (bar)	Tek St Atas (bar)	Tek St Bawah (bar)	Tonsil/ Cake (kg/ jam)	Tem OUT (oC)	Hasil (ltr)	Tek (bar)	Tek St Atas (bar)	Tek St Bawah (bar)	Tonsil/ Cake (kg/ jam)	Tem OUT (oC)			Hasil (ltr)	Tek (bar)	Tek St Atas (bar)	Tek St Bawah (bar)	WARNA									
																										E001 (oC)	F601	F602	F603						

Shift I
Nama TTD

Shift II
Nama TTD

Shift III
Nama TTD

Pengawas

(_____)

(
)

(
)

(_____)

DAFTAR PERBAIKAN MESIN

Tanggal :

Dibuat

Disetujui

Bulan :

No	Tanggal	Nama mesin /No Mesin atau nama part	Masalah	Perbaikan	Jam Perbaikan		Total (Menit)	Paraf	Keterangan
					Mulai	Selesai			

Catatan:

DAFTAR PERAWATAN MESIN DAN PIPA

Tanggal :

Dibuat

Disetujui

Bulan :

No	Tanggal	Nama /No atau nama part	Kondisi	Jam Perawatan		Total (Menit)	Paraf	Keterangan
				Mulai	Selesai			

Catatan:

Lembar Pengamatan bahan baku dan instruksi penyetingan

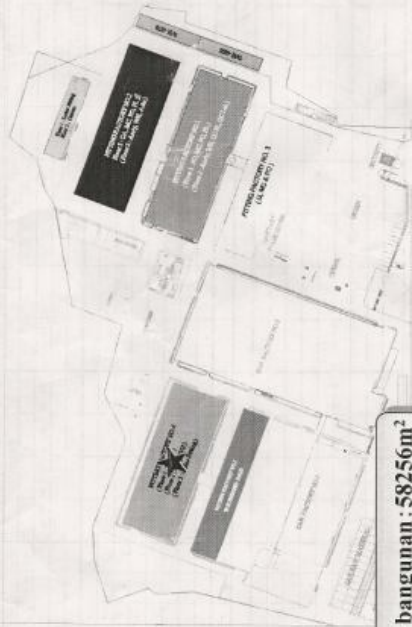
Bulan:

Jam	Tgl	Bahan baku	Tipe bahan baku	% kandungan asam lebak bebas	Supplier	Produk yang ingin dihasilkan	Penyetingan										
							Exchanger			Mixer	steam booster	Boiler	Jumlah bahan pembantu		Pompa	DLL	
							E001 (°C)	E002 (°C)	dll	Kec (m/s)	Tek steam (bar)	Tek uap (bar)	asam fosfat (ppm)	bleached earth (%)	kec		

Catatan:

Manager Produksi

P.T.SURYA TOTO INDONESIA



Luas bangunan : 58256m²
Luas tanah : 25200m²

TOTO

Nomor : 047/HRD-STI/XI/2009
Lampiran : -
Hal : Penerimaan Penelitian Tugas Akhir

Kepada Yth.
Kajur Teknik Industri
UNIVERSITAS INDONESIA ESA UNGGUL
JAKARTA

Dengan hormat,

Selubungan dengan surat Bapak/Ibu No.15-023/Kajur-TI/EXT/X/2009 tentang permohonan **Penelitian Tugas Akhir** di Perusahaan kami bagi mahasiswa institusi yang bapak /ibu pimpin, dengan ini kami informasikan bahwa permohonan tersebut dapat kami terima dan pelaksanaannya pada Tanggal **16 Nopember - 30 Desember 2009** dengan ketentuan sebagai berikut:

- ☛ Mahasiswa/i berpakaian rapi dan memakai jas almamater (wearpar: untuk mahasiswa Teknik)
- ☛ Mematuhi peraturan yang ada di perusahaan
- ☛ Memakai safety shoes pada saat melakukan kerja praktik
- ☛ Tidak diperkenankan mengambil gambar foto di areal pabrik
- ☛ Membawa pas photo ukuran 2x3, dua lembar, untuk ID Card
- ☛ Laporan yang dibuat harus dengan persetujuan perusahaan dan draft diserahkan 2 minggu sebelumnya.
- ☛ Laporan yang sudah disahkan, 1 exp untuk arsip perusahaan.

Demikian pemberitahuan dari kami, terima kasih atas perhatiannya.

Tangerang, 05 Nopember 2009
Hormat kami,

P.T. SURYA TOTO INDONESIA Tbk.
SERPONG

Drs. M. Syaifiuddin
Asst. Manager HRD

Cc.: File