

LAMPIRAN

Kegiatan usaha CV Berkat Anugrah telah mengantongi izin atas usaha di bidang pengolahan limbah dan industri plastik sesuai peraturan yang berlaku dan persetujuan lembaga yang berwenang.

- a. Akta : 1963703.198803.1803
- b. NPWP : 82.420.429.1-602.000
- c. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) Kecil : 517/940/415.35/2017
- d. Surat Keterangan Domisili Usaha (SKDU) : 100/67/415.70.23/2017
- e. Izin Usaha Industri (IUI) : 536/009/415.35/2018
- f. Tanda Daftar Perusahaan (TDP) : 132034700205
- g. Informasi Tata Ruang (ITR) : 102/3517.400-9/2017
- h. Izin Pemanfaatan Ruang (IPR) : 591/104/415.35/2017
- i. Izin Perubahan Penggunaan Tanah (IPPT) untuk keperluan industri plastik : 283/IPPT/BPN.35.17/2017
- j. Izin Mendirikan Bangunan (IMB) : 640/0013/415.35/2018
- k. Rekomendasi Persetujuan Dokumen Pengelolaan Lingkungan Hidup : 660/1758/415.34/2017
- l. Dokumen Pengelolaan Lingkungan Hidup (DPLH) : 660/01/038/415.34/2017
- m. Izin Lingkungan dari Bupati Jombang H. Nyono Suharli Wihandoko : 188.4.5/410/415.103.4/2017

Check Sheet / Lembar Pemeriksaan

shift kerja	Jam kerja ke-	Jumlah cetak (pcs)	faktor penyebab cacat				cacat dalam satu jam (pcs)	Cacat dalam satu shift (pcs)
			Man (pcs)	Material (pcs)	Machine (pcs)	Method (pcs)		
1	1	52			###		10	66
	2	42					9	
	3	49					7	
	4	46					9	
	5	45	###				9	
	6	56					8	
	7	48					7	
	8	51					7	
2	1	48	###		###		10	71
	2	51	###				11	
	3	45					8	
	4	44					12	
	5	66	###				8	
	6	60					8	
	7	63					6	
	8	54	###				8	
3	1	51			###		10	67
	2	64	###				11	
	3	46					6	
	4	44					9	
	5	52	###				9	
	6	62					5	
	7	46	###				9	
	8	57	###				8	
4	1	67	###				10	77
	2	54	###				8	
	3	58					11	
	4	65	###				10	
	5	64					8	
	6	64					9	
	7	56	###				11	
	8	48	###				10	
5	1	56			###		9	83
	2	61			###		10	
	3	59					9	
	4	58	###				11	

shift kerja	Jam kerja ke-	Jumlah cetak (pcs)	faktor penyebab cacat				cacat dalam satu jam (pcs)	Cacat dalam satu shift (pcs)
			Man (pcs)	Material (pcs)	Machine (pcs)	Method (pcs)		
	5	43					12	68
	6	65					10	
	7	52					13	
	8	46					9	
6	1	53					10	
	2	46					8	
	3	46					8	
	4	58					11	
	5	59					7	
	6	46					10	
	7	63					7	
	8	52					7	
jumlah		2581	187	89	127	29	432	
rata-rata		53,78	3,89	2,22	2,82	1	9	

Hasil Pengamatan Kejadian cacat (*occurrence*)

<i>shift</i> kerja	penyebab	<i>Method</i> (pcs)	<i>Man</i> (pcs)	<i>Material</i> (pcs)	<i>Mesin</i> (pcs)	cacat per <i>shift</i> (pcs)
1	Ukuran bahan tidak seragam			17		66
	bahan basah/lembab			1		
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		19			
	molding tidak presisi				18	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	5				
	clamping unit bagian toggle macet				3	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		3			
2	Ukuran bahan tidak seragam			15		71
	bahan basah/lembab					
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		31			
	molding tidak presisi				15	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	6				
	clamping unit bagian toggle macet				1	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		3			
3	Ukuran bahan tidak seragam			8		67
	bahan basah/lembab			2		
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		32			
	molding tidak presisi				15	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	4				
	clamping unit bagian toggle macet				2	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		4			
4	Ukuran bahan tidak seragam			12		77
	bahan basah/lembab			4		

<i>shift</i> kerja	penyebab	<i>Method</i> (pcs)	<i>Man</i> (pcs)	<i>Material</i> (pcs)	<i>Mesin</i> (pcs)	cacat per <i>shift</i> (pcs)
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		35			
	molding tidak presisi				17	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	6				
	clamping unit bagian toggle macet				1	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		2			
5	Ukuran bahan tidak seragam			15		83
	bahan basah/lembab			6		
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		25			
	molding tidak presisi				27	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	4				
	clamping unit bagian toggle macet				4	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		2			
6	Ukuran bahan tidak seragam			9		68
	bahan basah/lembab					
	Durasi Operator antara membuka dan menutup cetakan terlalu lama		27			
	molding tidak presisi				22	
	keterlambatan waktu pengisian bahan baku	6				
	clamping unit bagian toggle macet				1	
	Kurang fokus merapikan hasil cetakan		3			
total		31	186	89	126	432

Uji Normalitas sampel cacat Dengan Giga Kalkulator

Shapiro-Wilk p-value **0.24485752 (W = 0.9696)**

Dilakukannya uji normalitas data sebagai syarat dalam melakukan perhitungan nilai kapabilitas proses yang mengharuskan data pada sample yang diteliti terdistribusi normal. Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui apakah data sudah berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas menggunakan Shapiro Wilk, alasan peneliti menggunakan uji Shapiro Wilk adalah karena data yang diambil oleh 48 peneliti kurang dari 50 dengan p value sebesar **0.24485752**. Data dikatakan berdistribusi normal dan memiliki varian sama apabila nilai signifikan lebih besar dari 0,05 ($p > 0,05$).

Untuk hasil uji normalitas dapat juga diakses pada link berikut:



<https://www.gigacalculator.com/calculators/normality-test-calculator.php?data=10%0D%0A9%0D%0A7%0D%0A9%0D%0A9%0D%0A8%0D%0A7%0D%0A7%0D%0A%0D%0A10%0D%0A11%0D%0A8%0D%0A12%0D%0A8%0D%0A8%0D%0A6%0D%0A8%0D%0A10%0D%0A11%0D%0A6%0D%0A9%0D%0A9%0D%0A5%0D%0A9%0D%0A8%0D%0A10%0D%0A8%0D%0A11%0D%0A10%0D%0A8%0D%0A9%0D%0A11%0D%0A10%0D%0A9%0D%0A10%0D%0A9%0D%0A11%0D%0A12%0D%0A10%0D%0A13%0D%0A9%0D%0A10%0D%0A8%0D%0A8%0D%0A11%0D%0A7%0D%0A10%0D%0A7%0D%0A7%0D%0A&alpha=0.05>

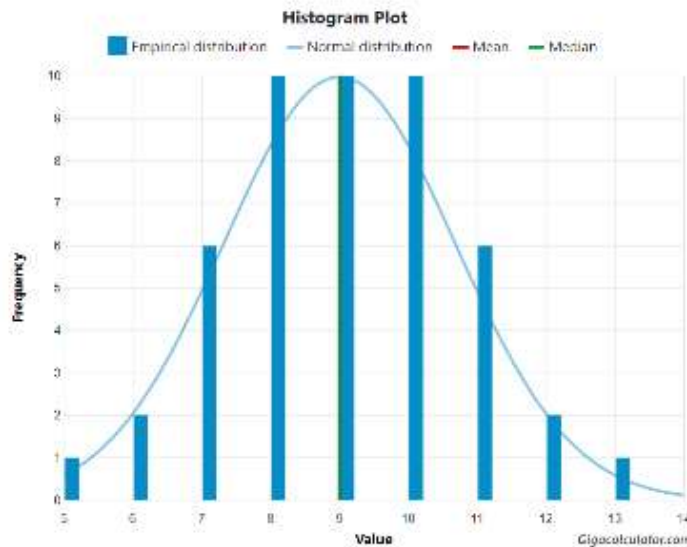
Normality Calculator

Use this **normality test calculator** to easily assess if the normality assumption can be applied to your data by using a battery of mis-specification tests. Currently supports: Shapiro-Wilk test / Shapiro-Francia test ($n < 50$ / $n > 50$), Anderson-Darling test, Jarque & Bera test, Cramer-von Mises test, d'Agostino-Pearson test. Plots a histogram of the data with a normal distribution overlay.

Data to test

Alpha

✓ Calculation results	
Shapiro-Wilk p-value:	0.24485752 (W = 0.9696)
Shapiro-Francia p-value:	0 (W' = 0.0065)
D'Agostino-Pearson p-value:	0.99689402 ($K^2 = 0.0062$)
Jarque-Bera p-value:	0.92445113 (JB = 0.1571)
Cramer-von Mises p-value:	0.04176733 (W = 0.1303)
Anderson-Darling p-value:	0.06296627 (W = 0.7010)
Data Points:	48
Mean:	9
Range:	5 - 13
Standard deviation:	1.6833



Share calculator:



Share your result:



get direct link

Embed this tool:



LEMBAR PERSETUJUAN

UJIAN SKRIPSI

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI UNTUK MENGURANGI PRODUK CACAT
DENGAN PENDEKATAN METODE *SEVEN TOOLS* DI CV BERKAT ANUGRAH
(Studi Kasus : CV Berkat Anugrah, Jombang)**

Disusun Oleh :

Nama : Afif Firdaus

Nim : 19.13.033

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I



Dr. Prima Vitasari, S.IP.MPd

Dosen Pembimbing II



Emmalia Andriantantri, ST, MM

Mengetahui

Ketua Prodi Teknik Industri S-1



Ir. Thomas Priyasmanu, M.Kes

NIP : Y. 1018800180

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI S1
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL MALANG**

2023



FORM SARAN PERBAIKAN/REVISI SKRIPSI

Dalam pelaksanaan Ujian Komprehensif Program Studi Teknik Industri S-1, disarankan perlu melakukan perbaikan atau revisi pada skripsi mahasiswa yang diuji :

Nama : AFIF FIRDAUS

Nim : 1913033

Perbaikan Meliputi :

1. Analisis Feasibel Terkait perancangan data dari Juni - Agustus ke Sept - Desember
2. Ketang lupan man² Rekonstruksi Tabel 4.1 dgn ditambahkan dasarnya
3. SOP dari hasil Rekonstruksi

Catatan :

Skripsi sudah dikumpulkan ke Prodi T. Industri S-1 sebelum yudisium
(Lihat Pengumuman)

Malang, _____

Dosen Penguji

Farid, PhD



INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL MALANG
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI S-1

FORM SARAN PERBAIKAN/REVISI SKRIPSI

Dalam pelaksanaan Ujian Komprehensif Program Studi Teknik Industri S-1, disarankan perlu melakukan perbaikan atau revisi pada skripsi mahasiswa yang diuji :

Nama : Afif Firdaus

Nim : 19.13.039

Perbaikan Meliputi :

*Cek Catatan pada
bab 1 skripsi dan konsultasikan ke L. Lajust
dan dosen pengajar*

*- Penulisan mengenai keadilan & keberlanjutan
yg baik & benar*

Catatan :

Skripsi sudah dikumpulkan ke Prodi T. Industri S-1 sebelum yudisium

(Lihat Pengumuman)


Malang, 7/8/2023



Dosen Penguji

(Sumantha)
(.....)

LEMBAR ASISTENSI

Nama : Afif Firdaus
 NIM : 19.13.033
 Prodi : Teknik Industri S-1
 Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Produksi Untuk Mengurangi Produk Cacat Dengan Pendekatan Metode *Seven Tools* Di CV Berkat Anugrah
 Dosen Pembimbing : Dr. Prima Vitasari,S.IP.MPd

No	Hari/Tanggal	Keterangan	Paraf
1.	Kamis/16 Maret 2023	-melengkapi latar belakang -penambahan batas penelitian -penambahan 3.6. Teknik analisis data 3.7. Teknik pembuatan usulan perbaikan -memperbaiki daftar pustaka	✍
2.	Jumat/24 Maret 2023	Perbaikan - 1.1. Latar belakang - 2.4. Mesin Injection Molding dan Kegagalan Cetak - 3.3. Instrumen Penelitian - 3.4. Teknik Pengumpulan Data - 3.5. Teknik Analisis Data - 3.6. Teknik Pembuatan Usulan Perbaikan - 3.7. Diagram Alir Penelitian	✍
3.	Kamis/30 Maret 2023	Perbaikan - 1.1 Latar belakang, data histori bulanan - 3.5 Teknik Analisis Data - 3.6 teknik Pembuatan Usulan perbaikan - 3.7 Diagram Alir Penelitian	✍
4	Kamis/ 6 April 2023	Perbaikan - 1.1 Latar Belakang, data histori bulanan - 1.6 Kerangka Berfikir - 2.6 penelitian Terdahulu - 3.6 Teknik Pembuatan Usulan Perbaikan - 3.7 Diagram Alir Penelitian	✍
5	Senin/ 10 April 2023	- ACC seminar proposal 	

6.	Senin/22 Mei 2023	<p>Bab 1 -perbaikan tujuan penelitian point kedua -perbaikan kerangka berfikir</p> <p>Bab 2 -kosistensi penulisan frasa "diagram sebab akibat"</p> <p>Bab 4 -penyajian tabel harus lebih di rapikan -memperjelas deskripsi Diagram Pareto</p> <p>Bab 5 -Melengkapi Kesimpulan Dan Saran</p>	4
7.	Rabu/31 mei 2023	<p>Bab3 -Perbaikan merancang usulan perbaikan</p> <p>Bab 4 -Perbaikan histogram -Perbaikan deskripsi diagram pareto -Perbaikan diagram sebab akibat -Perbaikan deskripsi peta kendali proses -Perbaikan deskripsi diagram sebar -Perbaikan deskripsi <i>detection</i> -Perbaikan usulan durasi molding terbuka -Perbaikan kesimpulan</p>	4
8.	Selasa/13 juni 2023	<p>Bab 4 -Perbaikan diagram sebab akibat</p>	4
9.	Kamis/15 juni 2023	ACC sembas 	
10.	Kamis /27 juli '23	<p>cek revisi perbaikan sembas. Revisi sudah di kerjakan Persiapkan ujian kompre</p> <p>ACC utk ujian </p>	4

--	--	--	--

Malang, 27 juli 2023
Dosen Pembimbing



Dr. Prima Vitasari, S.IP.MPd

LEMBAR ASISTENSI

Nama : Afif Firdaus
 NIM : 19.13.033
 Prodi : Teknik Industri S-1
 Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Produksi Untuk Mengurangi Produk Cacat Dengan Pendekatan Metode *Seven Tools* Di CV Berkat Anugrah
 Dosen Pembimbing : Emmalia Andriantantri, ST, MM

No	Hari/Tanggal	Keterangan	Paraf
1.	Senin/20 maret 2023	Perbaikan: -BAB I Pendahuluan, Latar belakang, Identifikasi masalah, Rumusan Masalah, Tujuan penelitian, Batasan penelitian. -BAB II Tinjauan Pustaka, Metode <i>Seventools</i> , melengkapi bahan baku dan jenis cacat, dan Penelitian terdahulu. -BAB III Metodologi Penelitian Instrumen Penelitian, Variabel Penelitian, Metode Penyelesaian masalah, dan Diagram alir penelitian.	1
2.	Jumat/31 maret 2023	Perbaikan: Kalimat judul -BAB I Pendahuluan, Latar belakang, Batasan penelitian. -BAB III Metodologi Penelitian Instrumen Penelitian, Metode Penyelesaian masalah, dan Diagram alir penelitian.	1
3.	Kamis/ 6 April 2023	Perbaikan: -Judul -1.2 identifikasi masalah -2.6 penelitian Terdahulu -3.6 identifikasi solusi alternatif -merapikan daftar pustaka	1

4	Senin/ 10 April 2023	-membuat makalah proposal - Acc sempro	1
5	Jumat /19 Mei 2023	Perbaiki: Bab 1 -identifikasi masalah Penyesuain penggunaan kata dan kalimat terakhir pada paragraf -rumusan masalah tujuan penelitian,kerangka berfikir Bab 4 -pengumpulan dan pengolahan Data -analisa Data	1
6	Senin/29 Mei 2023	Bab 1 -tabel latar belakang Bab 4 -pengolahan data ,Diagram alir proses melengkapi tabel pengamatan -analisa Data: Peta kendali P, Failure mode and effect analysis (SOD) Bab 5 Kesimpulan	1
7	Senin/ 5 Juni 2023	Bab 4 -pengolahan data ,Diagram alir proses melengkapi tabel pengamatan	1
8	Jumat/ 9 Juni 2023	Bab 4 -perbaiki Deskripsi diagram sebab akibat	1
9	Senin/ 19 juni 2023	Bab 3 -Melengkapi teknik analisis data Bab 4 -peta kendali proses (<i>p chart</i>) -diagram sebab akibat - <i>failure mode and effect analysis</i>	1
10	Rabu/ 21 Juni 2023	Bab 4 -Penulisan rumus peta kendali proses -perbaiki penulisan bab 5 -membuat makalah seminar Hasil	1
11	Senin 10 Juli 2023	ACC SemHOS	1

12	Rabu/ 26 Juli 2023	- perbaikan penulisan penggunaan istilah asing - perbaikan penggunaan simbol rumus	1 1 1
	Jumat/ 28 Juli 2023	ACC /compoe	1

Malang, 28 juli 2023
Dosen Pembimbing

Emmalia Andriantantri, ST, MM

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI UNTUK MENGURANGI PRODUK CACAT DENGAN PENDEKATAN METODE SEVEN TOOLS DI CV BERKAT ANUGRAH by 1913033

ORIGINALITY REPORT

15%

SIMILARITY INDEX

15%

INTERNET SOURCES

6%

PUBLICATIONS

7%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1

eprints.umg.ac.id

Internet Source

1%

2

docplayer.info

Internet Source

1%

3

Submitted to Institut Teknologi Nasional
Malang

Student Paper

1%

4

dspace.uui.ac.id

Internet Source

1%

5

pt.scribd.com

Internet Source

1%

6

repository.ub.ac.id

Internet Source

1%

7

docobook.com

Internet Source

1%

8

repository.its.ac.id

Internet Source

1%

9	journal.umy.ac.id Internet Source	<1 %
10	es.scribd.com Internet Source	<1 %
11	pdfcoffee.com Internet Source	<1 %
12	repository.unej.ac.id Internet Source	<1 %
13	eprints.iain-surakarta.ac.id Internet Source	<1 %
14	jurnal.narotama.ac.id Internet Source	<1 %
15	Submitted to Universitas Diponegoro Student Paper	<1 %
16	123dok.com Internet Source	<1 %
17	Submitted to Udayana University Student Paper	<1 %
18	jurnal.poltekba.ac.id Internet Source	<1 %
19	text-id.123dok.com Internet Source	<1 %
20	ejurnal.itats.ac.id Internet Source	<1 %