

## LAMPIRAN

### 1. Parameter Mesin

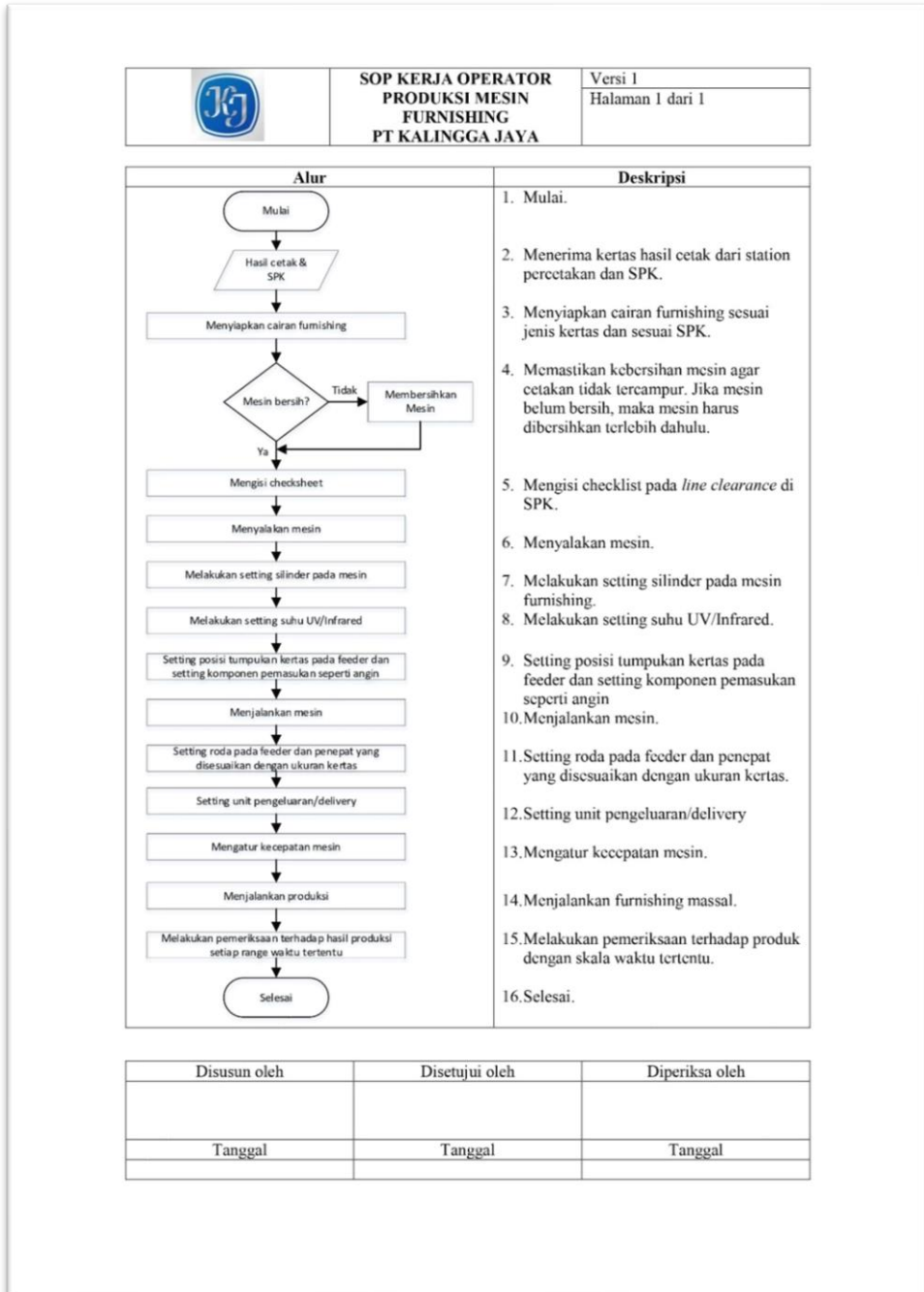
|   |                                       |                                   |
|---|---------------------------------------|-----------------------------------|
|  | <b>SPESIFIKASI<br/>PARAMETER ITEM</b> | Versi 1<br><hr/> Halaman 1 dari 2 |
|---|---------------------------------------|-----------------------------------|

| Mesin              | Parameter             | Standar                              | Metode/Realisasi        |
|--------------------|-----------------------|--------------------------------------|-------------------------|
| Potong             | Ukuran                | Sesuai dengan SPK                    | Pengamatan Organoleptik |
| Cetak              | Desain Plat           | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Warna dan Jenis Tinta | Sesuai dengan SPK                    | Pengamatan Organoleptik |
|                    | CRB                   | Sesuai dengan approval PTI           | Pengamatan kadaluwarsa  |
|                    | Kecepatan Mesin       | 1 W: 9-11<br>2 W: 8-10<br>4 W: 10-12 | Kecepatan: .....        |
| Laminating         | Jenis Plastik         | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Suhu                  | 119°C - 120°C                        | Suhu: .....             |
|                    | Kecepatan             | 32 - 34                              | Kecepatan: .....        |
| Hot Stamp Manual   | Desain Klise          | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Desain Mal            | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Warna Pita            | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Suhu                  | 108°C - 122°C                        | Suhu: .....             |
| Hot Stamp Otomatis | Kecepatan             | 7000 - 20000 rpm/jam                 | Kecepatan: .....        |
|                    | Desain Klise          | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Desain Mal            | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Warna Pita            | Sesuai dengan item yang dikerjakan   | Pengamatan Organoleptik |
|                    | Suhu                  | 145°C - 152°C                        | Suhu: .....             |

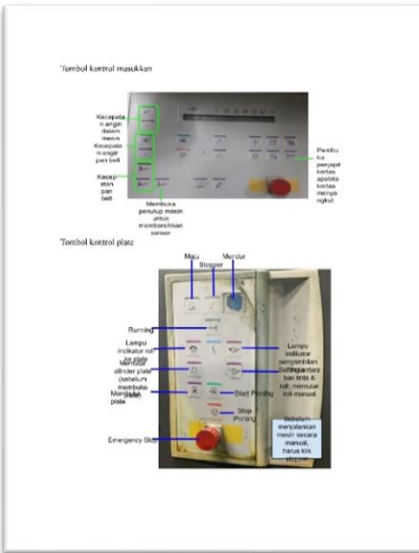
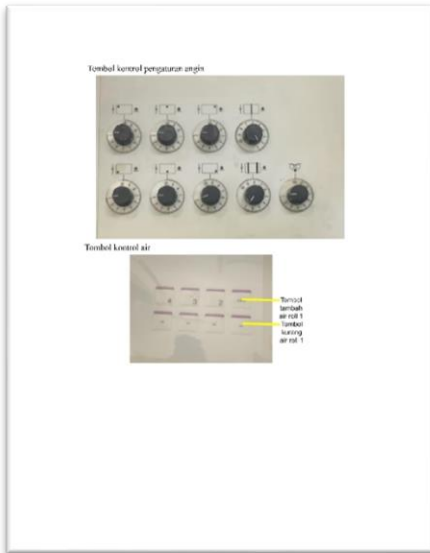
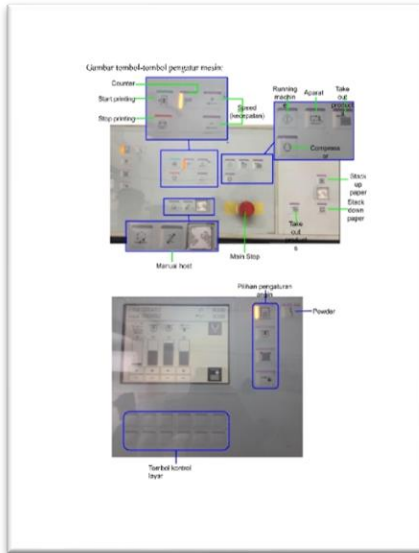
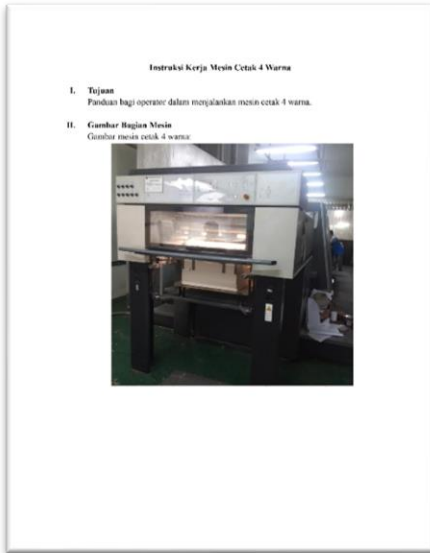
|  |                                       |                  |
|--|---------------------------------------|------------------|
|  | <b>SPESIFIKASI<br/>PARAMETER ITEM</b> | Versi 2          |
|  |                                       | Halaman 2 dari 2 |

|         |                         |  |                         |
|---------|-------------------------|--|-------------------------|
| Spot UV | Varnish Spot UV         | Tidak bekas pakai  | Pengamatan Organoleptik |
|         | Desain Film             | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
| Pond    | Desain Pisau            | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
|         | Desain Rel              | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
| Sortir  | Capture model           | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
|         | Kamera                  | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
|         | Sensifitas item         | Sesuai dengan item yang dikerjakan                                       | Pengamatan Organoleptik |
|         | Kecepatan               | -Partisi/lockbottom:<br>80 - 100m/min<br>-lem samping:<br>130 - 150m/min | Kecepatan: .....        |
| Lem     | Kecepatan               | -Partisi/lockbottom:<br>200 rpm<br>-lem samping:<br>300 - 550 rpm        | Kecepatan: .....        |
|         | Ketebalan/ketipisan lem | Trial  | Pengamatan Organoleptik |

2. Contoh SOP yang telah dibuat







### 3. Contoh Instruksi Kerja yang telah dibuat









III. Proses Perawatan dengan Mesin Cetak 4 Warna

| No | Prosedur   | Standar   | Checklist   | Waktu    |
|----|--|---|---|----------|
| 1. |  Memeriksa mesin  | - Memeriksa kondisi mesin sampai kondisi ke arah belakang         | - Memeriksa apakah                                    | 5 detik  |
| 2. |  Memeriksa papir yang terpasang ke arah belakang untuk memastikan papir benar | - Memeriksa kondisi papir yang terpasang di bagian belakang mesin | - Papir yang telah terpasang di bagian belakang mesin | 10 detik |
| 3. |  Mengecek apakah mesin sudah siap   | - Memeriksa apakah mesin sudah siap                               | - Periksa apakah mesin sudah siap                     | 5 detik  |
| 4. |  Memeriksa kondisi mesin yang akan dicetak pada mesin                         | - Kondisi yang akan dicetak sudah benar                           | - Kondisi mesin sudah siap                            | 2 menit  |

|   |                                    |                                     |   |          |
|---|------------------------------------|-------------------------------------|---|----------|
|  | Setelah proses selesai dengan baik | - Setelah selesai proses selesai    | - Memeriksa kondisi mesin yang akan dicetak | 1 menit  |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap   | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap         | 1 menit  |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap   | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap         | 10 detik |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap   | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap         | 10 detik |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap   | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap         | 1 menit  |

|   |                                  |                                     |                                     |          |
|---|----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|----------|
|   | 4. Memeriksa kondisi mesin       |                                     |                                     |          |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 1 menit  |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 10 detik |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 2 menit  |

|   |                                  |                                     |                                     |          |
|---|----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|----------|
|   | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap |          |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 10 menit |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 10 menit |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 3 detik  |
|  | Mengecek apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | - Memeriksa apakah mesin sudah siap | 5 detik  |

|     |   |  |   |                                       |                 |
|-----|---|--|---|---------------------------------------|-----------------|
| 18. |  | <p>Melubangi plat di silinder mesin</p>              | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Klik tombol pembuka plat untuk membuka tangkai plat</li> <li>2. Memasang plat pada silinder</li> <li>3. Menutup tangkai plat</li> </ol> | <p>Plat sudah terkapas</p>            | <p>1 menit</p>  |
| 19. |  | <p>Merencanakan mesin</p>                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengaturan pemrosesan mesin dari monitor</li> <li>- Menekan <b>OK</b></li> </ul>   | <p>Mesin diawali dengan istirahat</p> | <p>10 menit</p> |
| 20. |  | <p>Meratakan mesin apabila sudah selesai diawali</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menekan mesin stop</li> <li>- Memutuskan knob</li> </ul>   | <p>Mesin mati</p>                     | <p>5 detik</p>  |

## BIOGRAFI



Ridho Yanuar adalah Nama penulis skripsi ini. Penulis lahir di Malang pada tanggal 17 Januari 2000, penulis menempuh pendidikan dimulai dari SD Siti Aminah (lulus tahun 2012), melanjutkan ke SMPN 16 Surabaya (lulus tahun 2015) dan SMAN 22 Surabaya (lulus tahun 2018), hingga akhirnya dapat menempuh pendidikan di Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya dengan program studi Teknik Industri.

Selama kuliah penulis telah mengikuti beberapa kegiatan seperti pernah menjabat sebagai kepala divisi PSDA di UKM KOPMA 17 pada tahun 2019/2020 dan menjadi kepala divisi kewirausahaan di Himpunan Mahasiswa Teknik Industri Untag Surabaya (HIMATITA). Penulis juga pernah mengikuti pertukaran pelajar di Universitas Kristen Petra selama satu semester, serta pernah magang di PT. Unitech Engineering pada tahun 2021 dan magang di PT. Paragon Technology and Innovation selama satu semester pada tahun 2022.

Dengan ketekunan, penulis berhasil mengerjakan skripsi ini hingga selesai dengan bantuan dan bimbingan dari dosen pembimbing dan ilmu yang telah diberikan oleh Bapak Ibu Dosen Teknik Industri Untag Surabaya.

Akhir kata penulis mengucapkan rasa syukur yang sebesar-besarnya atas terselesaikannya skripsi ini.