

LAMPIRAN

Lampiran 1 Tabel Hasil Produksi Oktober 2022

PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN OKTOBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Rencana Produksi	Reject	Hasil	%
Badan	1	Pemotongan bahan material untuk badan	11400	-	11400	
	2	Potong bahan sesuai kebutuhan	11400	-	11400	
	3	Potong bagian ujung sudut atas dan bawah	11400	-	11400	
	4	Press ujung sisi atas dan bawah untuk kuncian	11400	-	11400	
	5	Roll agar dapat melengkung dengan baik	11400	-	11400	
	6	Press kuncian	11400	110	11290	0,96%
	7	Tekukan bagian atas	11290	158	11132	1,40%
	8	Press tekukan bagian atas kedalam	11132	278	10854	2,50%
	9	Roll pada bagian bawah cantilan	10854	112	10742	1,03%
	10	Roll bagian bawah untuk kuncian circle	10742	-	10742	
<i>Circle</i> (Bagian Bawah Rantang)	11	Pemotongan bahan material untuk circle	11400	-	11400	
	12	Pengepressan guna menekuk sisi luar lingkaran ke atas	11400	-	11400	
	13	Menekuk sisi atas kedalam untuk kuncian badan	11400	112	11288	0,98%
Perakitan Badan + <i>Circle</i> (Bagian Bawah Rantang)	14	Perakitan badan dan circle	10742	-	10742	
Badan + Circle	15	Press roll bagian bawah	10742	-	10742	
	16	Press finish roll bawah	10742	-	10742	
	17	Press roll tengah	10742	72	10670	0,67%

PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN OKTOBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Rencana Produksi	Reject	Hasil	%
Cantilan	18	Pemotongan bahan material untuk cantilan	11400	166	11234	1,46%
	19	Pengepressan untuk hasil tekukan N dan lubang	11234	230	11004	2,05%
Pegangan	20	Pemotongan bahan material untuk pegangan	11400	-	11400	
	21	Pelipatan sisi kiri kanan dan pelengkungan	11400	98	11302	0,86%
	22	Pelubangan kedua sisi kiri dan kanan pegangan	11302	309	10993	2,73%
	23	Pemotongan ujung pegangan	10993	332	10661	3,02%
Perakitan Cantilan + Pegangan	24	Perakitan cantilan dan pegangan dengan paku	10661	-	10661	
Perakitan Pegangan + Badan Rantang	25	Perakitan pegangan dengan badan rantang	10661	-	10661	
Wadah Sambal	26	Pemotongan bahan material untuk wadah sambal	11400	-	11400	
	27	Pengepressan guna menekuk sisi luar lingkaran ke atas	11400	173	11227	1,52%
	28	Tekukan ke atas di roller guna hasil tekukan keluar	11227	239	10988	2,13%
	29	Tekukan keluar ditekuk kembali ke dalam agar tumpul	10988	187	10801	1,70%
Perakitan Badan + Wadah Sambal	30	Perakitan pegangan dengan badan rantang	11212	-	11212	
Tutup	31	Pemotongan bahan material menjadi lingkaran	11400	-	11400	
	32	Pengepressan menekuk sisi luar	11400	156	11244	1,37%

PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN OKTOBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Rencana Produksi	Reject	Hasil	%
Tutup		lingkaran ke atas dan pembentukan motif				
	33	Penekukan untuk dudukan tutup ke badan rantang	11244	206	11038	1,83%
	34	Press roll untuk membentuk desain tutup	11038	140	10898	1,27%
	35	Pelubangan sisi tengah tutup	10898	-	10898	
	36	Perapian pada ujung runcing pada tutup	10898	-	10898	
	37	Pemasangan handle ke tutup rantang	10898	-	10898	
Perakitan Badan + Wadah Sambal + Tutup	38	Perakitan badan dengan tutup	10661	-	10661	

Lampiran 2 Tabel Data Produksi Bulan November 2022

PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN NOVEMBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Produksi	Reject	Hasil	%
Badan	1	Pemotongan bahan material untuk badan	11600	-	11600	
	2	Potong bahan sesuai kebutuhan	11600	-	11600	
	3	Potong bagian ujung sudut atas dan bawah	11600	-	11600	
	4	Press ujung sisi atas dan bawah untuk kuncian	11600	-	11600	
	5	Roll agar dapat melengkung dengan baik	11600	-	11600	
	6	Press kuncian	11600	104	11496	0,90%
	7	Tekukan bagian atas	11496	165	11331	1,44%
	8	Press tekukan bagian atas kedalam	11331	282	11049	2,49%
	9	Roll pada bagian bawah cantilan	11049	114	10935	1,03%

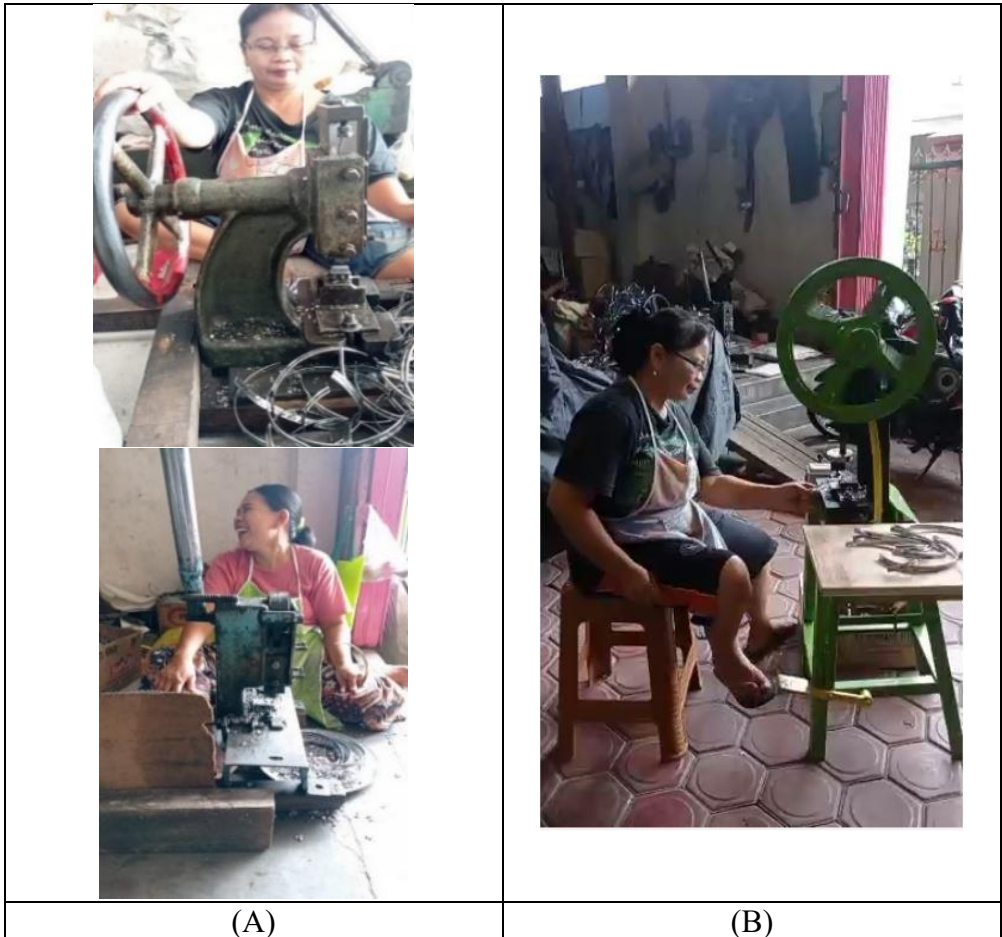
PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN NOVEMBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Produksi	Reject	Hasil	%
	10	Roll bagian bawah untuk kunci circle	10935	-	10935	
Circle (Bagian Bawah Rantang)	11	Pemotongan bahan material untuk circle	11600	-	11600	
	12	Pengepressan guna menekuk sisi luar lingkaran ke atas	11600	-	11600	
	13	Menekuk sisi atas kedalam untuk kunci badan	11600	108	11492	0,93%
Perakitan Badan + Circle (Bagian Bawah Rantang)	14	Perakitan badan dan circle	10935	-	10935	
Badan + Circle	15	Press roll bagian bawah	10935	-	10935	
	16	Press finish roll bawah	10935	-	10935	
	17	Press roll tengah	10935	102	10833	0,93%
Cantilan	18	Pemotongan bahan material untuk cantilan	11600	189	11411	1,63%
	19	Pengepressan untuk hasil tekukan N dan lubang	11536	245	11291	2,12%
Pegangan	20	Pemotongan bahan material untuk pegangan	11600	-	11600	
	21	Pelipatan sisi kiri kanan dan pelengkungan	11600	105	11495	0,91%
	22	Pelubangan kedua sisi kiri dan kanan pegangan	11495	310	11185	2,70%
	23	Pemotongan ujung pegangan	11185	381	10804	3,41%
Perakitan Cantilan + Pegangan	24	Perakitan cantilan dan pegangan dengan paku	11403	-	11403	
Perakitan Pegangan + Badan Rantang	25	Perakitan pegangan dengan badan rantang	11403	-	11403	

PRODUKSI RANTANG SOTO BULAN NOVEMBER 2022						
Komponen	No.	Proses	Produksi	Reject	Hasil	%
Wadah Sambal	26	Pemotongan bahan material untuk wadah sambal	11600	-	11600	
	27	Pengepressan guna menekuk sisi luar lingkaran ke atas	11600	168	11432	1,45%
	28	Tekukan ke atas di roller guna hasil tekukan keluar	11558	244	11314	2,11%
	29	Tekukan keluar ditekuk kembali ke dalam agar tumpul	11515	192	11323	1,67%
Perakitan Badan + Wadah Sambal	30	Perakitan pegangan dengan badan rantang	10804	-	10804	
Tutup	31	Pemotongan bahan material menjadi lingkaran	11600	-	11600	
	32	Pengepressan menekuk sisi luar lingkaran ke atas dan pembentukan motif	11600	160	11440	1,38%
	33	Penekukan untuk dudukan tutup ke badan rantang	11567	199	11368	1,72%
	34	Press roll untuk membentuk desain tutup	11530	146	11384	1,27%
	35	Pelubangan sisi tengah tutup	11384	-	11384	
	36	Perapian pada ujung runcing pada tutup	11384	-	11384	
	37	Pemasangan handle ke tutup rantang	11384	-	11384	
Perakitan Badan + Wadah Sambal + Tutup	38	Perakitan badan dengan tutup	10804	-	10804	

Lampiran 3 Pengambilan Data Antropometri



Lampiran 4 (A) Kondisi Saat Sebelum Perancangan Menggunakan Mesin Punch Manual, (B) Kondisi Setelah Perancangan Menggunakan Mesin Punch Mekanik



Lampiran 5 Wire Cut Besi SKD untuk Punch & Dies & Pembuatan Rangka Meja




Lampiran 6 Penyesuaian Punch & Dies pada Mesin



Lampiran 7 Surat Balasan Perizinan Penelitian di UD. Gajah Delta




Lampiran 8 Lembar Bimbingan Tugas Akhir



**JURNAL BIMBINGAN TUGAS AKHIR
PRODI TEKNIK INDUSTRI
SEMESTER GENAP 2022/2023**

Nama : OKY RACHMAD SETIAWAN
 NBI : 1411000198
 Judul Penelitian : RANCANG BANGUN ALAT MESIN PUNCH SEMI OTOMATIS GUNA MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI RANTANG SOTO
 Dosen Pembimbing : HEFY MURNAWAN, ST., MT





No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
1.	30-01-2023	BAB I	1. Pengertian sistem kerja mesin, perkakas/alat 2. Pembahasan tabel proses	
2.	01-02-2023	BAB I dan III	1. Penamaan circle wheel 2. Tabel cut lapis 3. Diagram alat	
3.	09-02-2023	BAB II dan III	1. Sub Anisometri 2. Boring mesin punch 3. Diagram alat	
4.	19-02-2023	BAB I dan III	1. (1.2) Permasalahan 2. Analisis Hasil WS, OS	
5.	15-02-2023	BAB II	1. Penyesuaian uraian bab II dgn. diagram alat	
6.	17-02-2023	BAB II	Pembahasan Teori	
7.	09-03-2023	BAB IV	Penyesuaian Flowchart dan isi Bab 4	
8.	19-03-2023	BAB IV	Rona kecacatan di benahi untuk perbaikan <i>Jahit Cocok, Analisis Angka Mutu, Rancangan Alat.</i>	
9.	17-07-2023	BAB IV	Persentil, PTKTK	
10.	16-07-2023	BAB IV	Penataan layout perhitungan Eksisting dan Rancangan	
11.	29-07-2023	BAB IV	Penyelesaian tugas Akhir dan jurnal	
12.	09-05-2023	BAB IV	Menyelesaikan hingga kesimpulan	
13.	10-05-2023	BAB IV	menyelesaikan	
14.	15-05-2023	BAB IV	HPP perbandingan	
15.	16-05-2023	BAB IV	kambenaban biaya	
16.	22-05-2023	BAB IV	menyelesaikan	

Lampiran 9 Lembar Revisi Sidang Tugas Akhir

UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

REVISI SIDANG TUGAS AKHIR

NAMA : Oky Rachmad Setiawan
NBI : 1411900178
JUDUL : RANCANG BANGUN ALAT MESIN PUNCH MEKANIK GUNA MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI RANTANG SOTO (STUDI KASUS : UD. GADJAH DELTA)
BATAS BIMBINGAN REVISI : 1 Minggu setelah Sidang

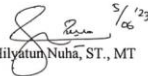
NO	URAIAN	BAB	HALAMAN	NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
1.	Permasalahan → Rumusan masalah			1.	Analisis perbandingan sebelum dan sesudah perhitungan output dalam 1 jam produksi. (Buat Presentase)		
2.	Sinkronkan kata-kata (Apa sebenarnya tujuan utama dari pembuat alat ini)? Sinkronkan antara hr blog, rumusan, dan tujuan.			2.	Kesimpulan perbandingan RM		
3.	Bagaimana proses pelubangan dg mesin punch. → analisis.			3.	Flawchart Metodologi penelitian		
4.	Pembaratan (perbandingan dipersejaj).			4.	Batasan penelitian dipersejajkan, sesuai dengan kondisi penelitian.		

Telah Direvisi,
Dosen Penguji 1,



Putu Eka Dewi Karunia Wati, ST., MT.

Dosen Penguji 2,



Hilyatun Nuhâ, ST., MT

Surabaya, 24 Mei 2023
Mengetahui
Dosen Pembimbing,



Hery Murniawan, ST., MT

Sengaja Di Kosongkan