

LAMPIRAN

Kuisiner Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) tingkat kecacatan produk yang terjadi pada proses slitting dan metalizing

<i>Process Function Requirements</i>	<i>Potential Failure Mode</i>	<i>Potential Effect(s) of Failure</i>	<i>S</i>	<i>Potential Cause(s)/ Mechanism(s) of Failure</i>	<i>O</i>	<i>Current Process Control</i>	<i>D</i>	<i>RPN</i>
Proses slitting	Corugation	Input bergaris tidak rata .	5	<ul style="list-style-type: none"> - Kesalahan seting mesin - Tekanan angin pada mesin kurang stabil - Tekanan pada roll tidak seimbang 	7	<ul style="list-style-type: none"> - Dengan melakukan pengecekan rutin oleh operator - Dengan melakukan training terhadap karyawan 	5	175
	Insec	Input terdapat kotoran yang disebabkan oleh serangga	4	<ul style="list-style-type: none"> - Area produksi kurang bersih - Karyawan membawa makanan pada area produksi 	5	<ul style="list-style-type: none"> - Membersihkan area produksi dengan rutin - Meberikan instrumen larangan pada area produksi 	4	80
				-		-		
	Pinwindow	Lapisan metalising pada Inputan berlubang	4	<ul style="list-style-type: none"> - Parameter speed mesin tidak sesuai - Cleaning mesin kurang bersih - Putaran rol tidak seimbang 	5	<ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pengawasan terhadap mesin secara berkala - Membersihkan mesin secara berkala 	5	100
	Staring	Pinggiran rol timbul garis	3	<ul style="list-style-type: none"> - Core tidak sesuai . - Salah seting mesin 	3	<ul style="list-style-type: none"> - Dengan melakukan pengecekan pada core sebelum dipakai - Mengecek dan melakukan seting mesin pada awal jalan 	3	27
	Particle	Input timbul bintik-bintik	4	Cleaning mesin kurang bersih	4	Membersihkan mesin secara rutin	3	48

<i>Process Function Requirements</i>	<i>Potential Failure Mode</i>	<i>Potential Effect(s) of Failure</i>	<i>S</i>	<i>Potential Cause(s)/ Mechanism(s) of Failure</i>	<i>O</i>	<i>Current Process Control</i>	<i>D</i>	<i>RPN</i>
Proses Metalizing	Tensile Strength	Tingkat Ketipisan	4	Tingkat Ketipisan tidak melalui proses sortir kualitas	4	Melakukan sortir ketebalan bahan	3	48
	Elongation	Kapasitas Penarikan	3	Kapasitas Penarikan tidak disesuaikan dengan suhu mesin	3	Kapasitas Penarikan	3	27
	Stiffness	Elastisitas bahan	4	Elastisitas bahan yang tidak memadai dikarenakan kelembaban	4	Proses penyesuaian suhu sebelum dilakukan proses metalizing	4	64

Surat Balasan Izin Penelitian



PT TRIAS SENTOSA TBK
Jalan Raya Keboharan Km 26, Krian 61262 Krian Jawa
Timur
trias-sentosa.com

Sidoarjo, 31 September 2023

No : 0089/HRD/KT/II/2023
Lampiran : -
Perihal : Surat Keterangan Penelitian Tugas Akhir

Kepada Yth
Dekan fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
Jl. Semolowaru no 45 surabaya

Dengan hormat,

Memperhatikan surat perihal penelitian Tugas Akhir Mahasiswa Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Muhamad Rhosid Arridho
NBI : 1411900042
Jurusan : Teknik Industri
Email : rhosid.arki@gmail.com
No HP: 085187390401

Diterima untuk melakukan penelitian di PT Trias Sentosa Tbk sebagai syarat penyusunan Tugas Akhir.

Demikian keterangan ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.



Dedy Hardimaha
Kepala Dept. HRD

Mengetahui,



David Ahmad Hilmaha
Kepala Dept. Computing


Lembar Revisi


UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
 FAKULTAS TEKNIK
 PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

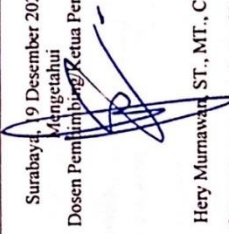
REVISI SIDANG TUGAS AKHIR PROIDE SEMESTER GASAL 2024/2025

NAMA : Muhamad Rhoesid Arridho
 NBI : 1411900042
 JUJUL : ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK METALIZING FILM DENGAN METODE QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)
 PADA PT. TRIAS SENTOSA TBK
 BATAS BIMBINGAN REVISI : 1 Minggu setelah Sidang

NO	URAIAN	BAB	HALAMAN	NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
1.	tujuan penelitian.	1	1	1.	Rapikan penulisan / tugas bentuknya.		
2.	kegimpulan menjawab tujuan	5	2	2.	Uraian harus disesuaikan Jangan keliatan seperti Gate niat.		
3.	flowchart	3	2				
4.	rumus di bab 2	2	4				
5.	fishbone (5 cacat)	4	4				
6.	penjelasan poka yoke	4	4				
7.	Gambar cacat attri bot	4	4				
8.	6Sbs PDCA abstrak	4	4				

Telah Direvisi,
 Dosen Penguji 1,

 Wiwin Widiasih, ST., MT

Dosen Penguji 2,

 Handy Febri Satoto, ST., MT.

Surabaya, 19 Desember 2024
 Mengstahui
 Dosen Pembimbing/Ketua Penguji,

 Hery Murawan ST., MT., CSCA

Kartu Bimbingan



JURNAL BIMBINGAN TUGAS AKHIR
PROJEK TEKNIK INDUSTRI
SEMESTER GASAL 2023/2024

Nama : Muhamad Rhosid Arridho
 NBI : 1411900042
 Judul Penelitian : Analisa Pengendalian Kualitas Produk
 Metalizing Film Dengan Metode Quality Control
 Circle (QC) Pada PT. Tins Sentosa Tbk
 Dosen Pembimbing: Ir. Mochammad Singgih, MM.



No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
1.	19-08-23	Bab I	Memperbaiki Bab I	
2.	23-08-23	Bab I	Memperbaiki Bab I	
3.	26-08-23	Bab I	Melengkapi Bab I	
4.	28-08-23	Bab II	Memperbaiki Bab II	
5.	31-08-23	Bab II	Melengkapi Bab II	
6.	4-09-2023	Bab I, II, III	Menyelesaikan Bab I, II, dan III (Acc)	
7.	10-09-2023	Bab IV	Melengkapi Bab IV	
8.	20-09-2023	Bab IV	Melengkapi Bab IV	
9.	1-10-2023	Bab IV	Melengkapi Bab IV	
10.	7-10-2023	Bab IV	Memperbaiki Bab IV	
11.	15-10-2023	Bab V	Melengkapi Bab V	
12.	3-11-2023	Bab V	Menyelesaikan Bab V	
13.	28-11-2023	Bab V	Menyelesaikan Bab V	

“Halaman ini sengaja dikosongkan”

BIOGRAFI



Saya (Muhamad Rhosid Arriho) yang akrab disapa (Arri), lahir di (Kediri) pada tanggal (30 Agustus 1997. Saya adalah warga negara Indonesia dan menganut agama Islam. Saat ini, saya tinggal di Sidoarjo. Pendidikan formal saya dimulai (di MI Alhidayah Sawotratap) di mana saya menamatkan pendidikan dasar. Setelah itu, saya melanjutkan pendidikan menengah Pertama di (SMPN 1 Gedangan dan Menengah Atas di MAN 1 Sidoarjo). Untuk pendidikan tinggi, saya menempuh studi di Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya dan meraih gelar di bidang Teknik Industri. Saya terus berusaha untuk berkembang dan memberikan dampak positif dalam lingkungan kerja serta komunitas di sekitar saya. Dengan semangat dan kerja keras, saya berharap dapat mencapai lebih banyak lagi dalam perjalanan hidup dan karier saya.