

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

- Standarisasi Produk *Chair*

No	Standarisasi tidak Terukur	No	Standarisasi Terukur
1	Permukaan <i>Body</i> halus	1	Volume yang sesuai deskripsi produk (Batasan Toleransi untuk setiap produk 0,5 kg)
2	warna sesuai dengan panel standart		
3	<i>Part body</i> harus lengkap (paku sanggahan)		
4	part pengemasan harus lengkap (siku karton, karton, stereofoam, dan isolasi)	2	Ukuran yang sesuai deskripsi produk (Batasan toleransi untuk setiap varian part chair seperti dudukan, kaki, fan sandaran <i>spillingnya</i> 2 mm dan batasan toleransi panjang ukuran per part setiap produk 0,5 cm-1cm)
5	Pada saat pengetesan kegunaan body harus sesuai dengan kegunaannya tanpa ada kendala		
6	tidak ada depos, cuil, dan retak pada setiap part		

Sumber: PT. Multi Manao Indonesia

- Standarisasi Produk *Bedside*

No	Standarisasi tidak Terukur	No	Standarisasi Terukur
1	Permukaan Body halus	1	Volume yang sesuai deskripsi produk (Batasan Toleransi untuk setiap produk 0,5 kg)
2	warna sesuai dengan panel standart		
3	Part body harus lengkap (baut ulir dan skrup)		
4	part pengemasan harus lengkap (siku karton, karton, stereofoam, dan isolasi)	2	Ukuran yang sesuai deskripsi produk (Batasan toleransi untuk setiap varian part bookcase seperti <i>spilling</i> diantara rak
5	Pada saat pengetesan kegunaan body harus sesuai dengan kegunaannya tanpa ada kendala		

6	tidak ada depos, cuil, dan retak pada setiap part		dan <i>top body spillingnya</i> 2 mm dan batasan toleransi panjang ukuran per part setiap produk 0,5 cm-1cm)
---	---	--	--

Sumber: PT. Multi Manao Indonesia

- Standarisasi Produk *Bookcase*

No	Standarisasi tidak Terukur	No	Standarisasi Terukur
1	Permukaan Body halus	1	Volume yang sesuai deskripsi produk (Batasan Toleransi untuk setiap produk 0,5 kg)
2	warna sesuai dengan panel standart		
3	Part body harus lengkap (baut ulir, skrup dan <i>handle</i>)		
4	part pengemasan harus lengkap (siku karton, karton, stereofoam, dan isolasi)	2	Ukuran yang sesuai deskripsi produk (Batasan toleransi untuk setiap part celah laci atas, saming dan bawah <i>spillingnya</i> 2 mm dan batasan toleransi panjang ukuran per part setiap varian produk 0,5 cm-1cm)
5	Pada saat pengetesan kegunaan body harus sesuai dengan kegunaannya tanpa ada kendala		
6	tidak ada depos, cuil, dan retak pada setiap part		

Sumber: PT. Multi Manao Indonesia

LAMPIRAN 2

Contoh Produk:

- *Chair*



- *Bedside*



- Bookcase



LAMPIRAN 3

Contoh *Defect*:

- Cuil



- Depos

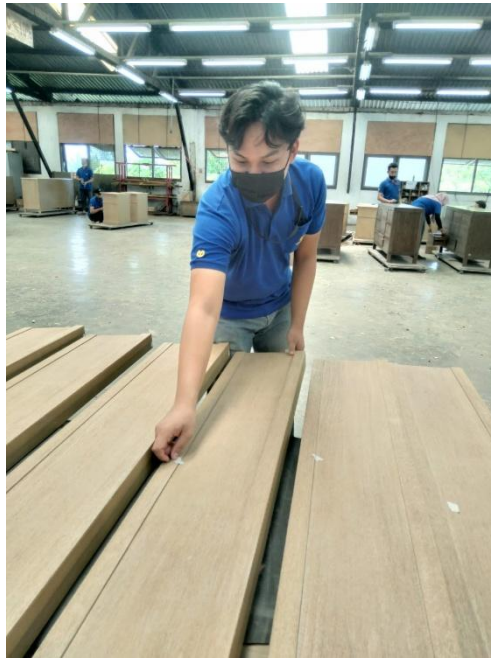


- WTS (Warna Tidak Sesuai Standar)



LAMPIRAN 4

Tempat Peneliti:



LAMPIRAN 5
Jurnal Bimbingan Tugas Akhir



JURNAL BIMBINGAN TUGAS AKHIR
PRODI TEKNIK INDUSTRI
SEMESTER GENAP 2024/2025

Nama : Moch Nur Fadhil

NBI : 1412100106

Judul Penelitian : Analisis Pengendalian Kualitas dengan
 Metode Statistical Process Control (SPC) pada PT.
 Multi Manas Indonesia



Dosen Pembimbing: Siti Muhimatul Khoiroh, ST., M.T.

No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
1	2025/04/10	Bab I	Data latar belakang	
2	2025/04/10	Bab I	Data latar belakang	
3	2025/04/11	Bab I	Teori pengendalian kualitas	
4	2025/04/11	Bab II	Teori tentang metode yang digunakan	
5	2025/04/14	Bab II	Subansi	
6	2025/04/14	Bab III	Flowchart	
7	2025/05/15	Bab IV	Pengolahan data menggunakan SPC	
8	2025/05/19	Bab IV	uji data perbaikan berdasarkan fishbone	
9	2025/05/2025	Bab IV	uji data baru SPC	
10	2025/06/26	Bab IV	uji data perbaikan	
11	2025/06/28	Bab IV	FMEA	
12	2025/06/05	Bab IV	FMEA	
13	06/13 25	Bab V	Ace.	

LAMPIRAN 6

Surat Izin Penelitian



PT. MULTI MANAO INDONESIA
FURNITURE MANUFACTURER & EXPORTER

Phone : (62-31) 7507015 – 7507014 – 7507182 – 7507183 – 7507251 – 7507252 – 7507016

Jl. Raya Driyorejo No. 282 Gresik – Jawa Timur – Indonesia

Nomor : 611/P/MMI/IV/2025
Perihal : Jawaban Izin Penelitian Tugas Akhir

Kepada Yth
Dekan Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
Fakultas Teknik

Dengan hormat,

Sehubungan dengan surat dari fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
No : 699/K/FT/Akd/IV/2025. Menerangkan nama mahasiswa di bawah ini:

Nama : Moch Nur Fadhil
NBI : 1412100106
Program Studi : Teknik Industri

Dengan ini, kami memberitahukan bahwa kami dapat menerima mahasiswa tersebut
untuk melakukan “Penelitian Tugas Akhir” di PT. Multi Manao Indonesia.

Demikian surat ini kami sampaikan, atas perhatiannya kami ucapkan terimakasih.

Gresik, 11 April 2025

PT. Multi Manao Indonesia

a.n..Pimpinan

Agustinus CM

Kepala Personalia

LAMPIRAN 7

Lembar Revisi

UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

REVISI SIDANG TUGAS AKHIR PRIODE SEMESTER GENAP 2024/2025

NAMA : Moch Nur Fadhil
NBI : 1412100106

JUDUL : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK FURNITURE DENGAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) DAN FAILURE MODE AND EFFECT ANALYZE (FMEA) PADA PT. MULTI MANAO INDONESIA

BATAS BIMBINGAN REVISI : 1 Minggu setelah Sidang

NO	URAIAN	BAB	HALAMAN	NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
①	Tabel 1.1. Contoh i.e. pada - lata baling dikehilau dan dijelaskan. format tabel. penulisan	I		1	Format penulisan margin. gambar diakhiri	1-5	
②	Tombol dan fungsi penulisan penulisan kondisi penulisan dan penulisan	II		2	Interpretasi data diagram dan kondisi di-jurnal	1	
③	Perangkat statistik untuk penulisan lebih lanjut, pada dan untuk di-jurnal di-jurnal	III		3	Justifikasi metode perhitungan	2	da.
④	Tombol dan fungsi penulisan dan penulisan	IV		4	penulisan di-jurnal		
	Telaah "Tombol dan fungsi penulisan dan penulisan" dan penulisan dan penulisan			5	Perbandingan kondisi awal vs kondisi di-jurnal di-jurnal		

Telaah Direvisi,
Dosen Penguji 1,

Erni Puspantastari Putri, ST., M.Eng., Ph.D

Dosen Penguji 2,

Fiky Two Nando, ST., MT.

Surabaya, 19 Juni 2025

Mengetahui

Dosen Pembimbing/Ketua Penguji,

Ir. Siti Muhimatul Khoiroh, ST., MT