

TUGAS AKHIR

**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU
PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN
STICKER (Studi Kasus : PT. KARYATERANG SEDATI)**



Disusun Oleh :
KEANE KENZE NEKEA
NBI : 1412100139

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2025

TUGAS AKHIR

**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU
PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN
STICKER (Studi Kasus : PT. KARYATERANG SEDATI)**



Disusun Oleh :

KEANE KENZE NEKEA

NBI : 1412100139

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2025

TUGAS AKHIR

PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN *STICKER* (Studi Kasus : PT. KARYATERANG SEDATI)

Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata Satu (S1)
Pada Program Studi Teknik Industri
Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Disusun Oleh :

KEANE KENZE NEKEA
NBI : 1412100139

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2025

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Nama : Keane Kenze Nekea
NBI : 1412100139
Fakultas : Teknik
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas Akhir : PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN
BAKU PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN
RELEASE LINER DAN *STICKER* (Studi Kasus : PT.
KARYATERANG SEDATI)

Tugas Akhir ini telah disetujui
Surabaya, 13 Juni 2025

Disetujui Oleh :
Dosen Pembimbing



Ir. Siti Mundari, MT
NPP. 20410.89.0182

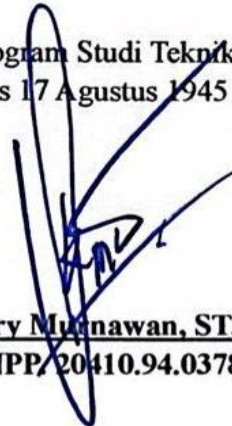
Mengetahui :

Dekan Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Dr. Ir. Satrio M. Kes., IPU., ASEAN Eng
NPP. 20410.90.0197

Ketua Program Studi Teknik Industri
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Ir. Hery Murnawan, ST., MT.
NPP. 20410.94.0378

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA

LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI

Nama : Keane Kenze Nekea
NBI : 1412100139
Fakultas : Teknik
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas Akhir : PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN
BAKU PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN
RELEASE LINER DAN *STICKER* (Studi Kasus : PT.
KARYATERANG SEDATI)

Tugas Akhir ini telah diuji pada :
Tanggal 19 Juni 2025

Panitia Penguji Tugas Akhir
Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Ketua	Ir. Siti Mundari, M.T	NPP : 20410.89.0182
Anggota	1. Dr. Jaka Purnama, S.T., M.T	NPP : 20410.17.0761
	2. Herlina, S.T., M.T	NPP : 20410.15.0679

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

LEMBAR PERNYATAAN ORIGINALITAS TUGAS AKHIR

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama	:	Keane Kenze Nekea
NBI	:	1412100139
Fakultas	:	Teknik
Program Studi	:	Teknik Industri

Menyatakan bahwa isi sebagian maupun keseluruhan Tugas Akhir saya yang berjudul :

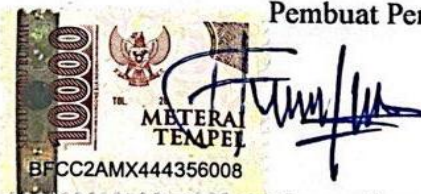
**“PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU PENDUKUNG
KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN *STICKER* (Studi Kasus :
PT. KARYATERANG SEDATI)”**

Adalah benar-benar hasil karya intelektual mandiri yang diselesaikan tanpa menggunakan bahan yang tidak diizinkan dan bukan merupakan karya pihak lain yang saya akui sebagai milik karya saya sendiri.

Semua referensi yang dikutip maupun dirujuk telah ditulis secara lengkap pada daftar pustaka. Apabila pernyataan ini tidak benar, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

Surabaya, 08 Juli 2025

Pembuat Pernyataan,



Keane Kenze Nekea

NBI : 1412100139



UNIVERSITAS
17 AGUSTUS 1945
SURABAYA

BADAN PERPUSTAKAAN

Jl. SEMOLOWARU 45 SURABAYA
TELP. 031 593 1800 (Ext. 311)

**LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI
KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**

Sebagai Civitas Akademik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Keane Kenze Nekea
NBI : 1412100139
Fakultas : Teknik
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Skripsi/ Tesis/ Disertasi/ Laporan Penelitian/ Praktek*

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya **Hak Bebas Royalti Noneksklusif** (*Nonexlusive Royalty-Free Right*), atas karya saya yang berjudul :

**“PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU
PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN
STICKER (Studi Kasus : PT. KARYATERANG SEDATI)”**

Dengan **Hak Bebas Royalti Noneksklusif** (*Nonexlusive Royalty-Free Right*), Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya berhak menyimpan, mengalihkan media atau memformatkan, mengolah dalam bentuk pangkalan data (database), merawat, mempublikasi karya ilmiah saya selama tetap tercantum nama saya sebagai penulis.

Dibuat di : Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
Pada tanggal : 08 Juli 2025



Yang Menyatakan,

(Keane Kenze Nekea)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga penulis dapat mengerjakan laporan tugas akhir, yang berjudul :

**“PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BAHAN BAKU
PENDUKUNG KEMASAN PEMBUATAN *RELEASE LINER* DAN *STICKER*
(Studi Kasus : PT. KARYATERANG SEDATI).”**

Semoga penelitian ini dapat berguna dan bermanfaat bagi pembaca. Dalam pengerjaan laporan tugas akhir ini banyak pihak yang telah terlibat dan membantu. Oleh sebab itu, di sini saya mau mengucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Kepada orang tua dan keluarga yang telah banyak memberikan semangat dan motivasi sehingga dapat menyelesaikan laporan tugas akhir ini.
2. Ibu Ir. Siti Mundari, M.T. sebagai dosen pembimbing yang telah bersedia meluangkan waktu dan memberikan saran serta arahan dalam penyelesaian masalah.
3. Bapak Ir. Hery Murnawan, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
4. Seluruh dosen Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya yang telah memberikan wawasan dan pengetahuan kepada penulis selama menempuh perkuliahan di Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
5. Bapak Andy Rachman Sanjaya selaku Manager PPIC serta pembimbing dan Bapak Fajar Heru Cahyono selaku Asisten Manager serta pembimbing lapangan di PT. Karyaterang Sedati yang sudah memberikan pengarahan serta memberikan solusi terkait permasalahan yang didapatkan, Bapak Muhammad Ricatsen, Ibu Luluk Badijah, Mbak Restu Triastuti, Mbak Karina Ayu Puasanti, Mbak Vega Agustina, Ibu Anis Purwati, Mbak Heady Agraditha selaku narasumber yang memberikan informasi – informasi terkait perusahaan.
6. Seluruh staf dan pekerja departemen di PT. Karyaterang Sedati yang telah banyak membantu memberikan informasi dan pengarahan.
7. Saya sampaikan rasa terima kasih kepada seseorang yang telah menemani saya dalam setiap langkah pengerjaan Tugas Akhir ini. Terima kasih telah membantu di saat saya kebingungan, memahami ketika saya tak sanggup berkata, mendukung tanpa syarat, menghibur di tengah lelah, serta menyemangati disaat rasa pesimis menyerang. Tanpa itu semua, saya mungkin tidak akan mampu menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan hati yang tetap kuat.
8. Terimakasih kepada teman-teman sobat B5 yang telah membantu memberikan saran dan masukan dalam penyusunan tugas akhir ini, serta motivasi dan info

perloginan yang membantu menyegarkan pikiran dikala pusing ketika mengerjakan tugas akhir ini.

Akhir kata, penulis berharap semoga laporan tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca dan dapat menjadi gambaran untuk kemajuan laporan ini.

Surabaya, 08 Juli 2025

Penulis

ABSTRAK

PT. Karyaterang Sedati adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri manufaktur yang memproduksi olahan bahan baku kertas. Kertas akan diolah menjadi produk jadi berupa pelapis pelepas, stiker label, dan media cetak digital. PT. Karyaterang Sedati mengalami kendala dalam melakukan pengelolaan persediaan bahan baku, terutama pada bahan baku pendukung kemasannya. Karena produk yang dimiliki oleh PT. Karyaterang Sedati sebanyak 66 tipe, dan dari beberapa tipe produknya membutuhkan bahan baku tersendiri, serta permintaan dari setiap produknya juga bervariasi atau tidak selalu sama. Pengendalian persediaan yang dapat dilakukan untuk membantu menyelesaikan permasalahan ini ialah dengan menggunakan metode FOI dan Min-Maks, dimana dari kedua metode tersebut digunakan untuk menentukan jumlah pengadaan bahan baku yang optimal dan untuk meminimasi biaya persediaan yang ada. Hasil dari perhitungan yang didapatkan dari metode FOI memiliki total biaya persediaan yang paling minimum yakni sebesar Rp. 128.748.345, dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang sebesar Rp. 137.694.671. Selisih yang dimiliki dari total biaya persediaan dengan metode FOI dengan kebijakan perusahaan ialah sebesar Rp. 8.946.326 atau 6,5% lebih rendah.

Kata Kunci : Perencanaan Pengendalian Persediaan, Pemenuhan Permintaan, Biaya Minimum, *Overstock*, *Outstock*

ABSTRACT

PT. Karyaterang Sedati is a manufacturing company engaged in processing raw paper materials. The paper is processed into finished products such as release liners, label stickers, and digital printing media. PT. Karyaterang Sedati faces challenges in managing its raw material inventory, particularly for the packaging support materials. The company offers 66 types of products, several of which require specific raw materials, and the demand for each product varies and is not consistent. To address this issue, inventory control methods such as Fixed Order Interval (FOI) and Min-Max can be applied. These methods help determine the optimal quantity of raw material procurement and minimize inventory costs. Based on the calculations, the FOI method resulted in the lowest total inventory cost, amounting to IDR 128,748,345, compared to the company's current policy, which amounts to IDR 137,694,671. The difference in total inventory cost between the FOI method and the company's policy is IDR 8,946,326, or approximately 6.5% lower.

Keywords : *Inventory Control Planning, Fulfillment of Demand, Minimum Cost, Overstock, Outstock*

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	ii
LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR.....	iii
LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI.....	iv
LEMBAR PERNYATAAN ORIGINALITAS TUGAS AKHIR.....	v
LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
ABSTRAK	ix
<i>ABSTRACT</i>	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xvi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	6
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Batasan dan Asumsi.....	6
1.4.1 Batasan Masalah	6
1.4.2 Asumsi.....	6
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	9
2.1 Bahan Baku	9
2.2 Pembelian Bahan.....	9
2.2.1 Prosedur Pembelian dan Pengadaan Barang.....	10
2.3 Persediaan.....	10
2.3.1 Persediaan Bahan Baku	11
2.3.2 Jenis-Jenis Persediaan.....	11
2.3.3 Manfaat Persediaan.....	12

2.3.4	Fungsi Persediaan	13
2.3.5	Biaya-Biaya Persediaan	13
2.3.6	Sistem Persediaan	16
2.4	Manajemen Persediaan	16
2.4.1	Prinsip Manajemen Persediaan	17
2.5	Pengawasan Persediaan	17
2.5.1	Tujuan Pengawasan Persediaan	18
2.5.2	Keuntungan Pengawasan Persediaan	19
2.5.3	Tugas Pengawasan Persediaan	19
2.6	Pengendalian Persediaan	20
2.7	Masa Tenggang (<i>Lead Time</i>)	20
2.8	Persediaan Pengaman (<i>Safety Stock</i>)	21
2.9	<i>Reorder Point</i> (ROP)	22
2.10	<i>Fixed Order Interval</i> (FOI)	24
2.10.1	Manfaat <i>Fixed Order Interval</i> (FOI)	24
2.10.2	Keuntungan <i>Fixed Order Interval</i> (FOI)	24
2.10.3	Ciri-ciri <i>Fixed Order Interval</i> (FOI)	25
2.10.4	Penentuan Jumlah Pemesanan	25
2.11	Minimum - Maksimum (Min-Maks)	27
2.12	Penelitian Terdahulu	29
BAB III METODE PENELITIAN		35
3.1	Tahapan Penelitian	35
3.2.1	Studi Lapangan	35
3.2.2	Studi Pustaka	35
3.2.3	Pengumpulan Data	36
3.2.4	Pengolahan Data	37
3.2.5	Analisis Data	43
3.2.6	Kesimpulan dan Saran	43
3.2	<i>Flowchart</i> Metode Penelitian	44

3.3	Perencanaan Penelitian.....	45
3.3.1	Tempat Penelitian	45
3.3.2	Waktu Penelitian.....	45
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		47
4.1	Pengumpulan dan Pengolahan Data	47
4.1.1	Pengumpulan Data.....	47
4.1.2	Pengolahan Data	137
4.2	Analisis Data	174
4.2.1	Usulan Perbaikan.....	181
4.2.2	Evaluasi Pengendalian Persediaan.....	207
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		213
5.1	Kesimpulan.....	213
5.2	Saran.....	213
DAFTAR PUSTAKA.....		215
LAMPIRAN.....		217
BIOGRAFI.....		249

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Release liner pada plaster luka	2
Gambar 1.2 Label paper	2
Gambar 1.3 Label film	2
Gambar 1.4 Digital printing media	3
Gambar 3.1 Flowchart penelitian	44
Gambar 4.1 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BC 49X79	181
Gambar 4.2 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BC 54X70	182
Gambar 4.3 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BC 70X108	183
Gambar 4.4 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BC 86X106	184
Gambar 4.5 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP C 25	185
Gambar 4.6 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP C 30	186
Gambar 4.7 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP C ISI 5 140	187
Gambar 4.8 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP C ISI 5 150	188
Gambar 4.9 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP LF 106	189
Gambar 4.10 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP LF 126	190
Gambar 4.11 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BDP LF 155	191
Gambar 4.12 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BP 500X335X110	192
Gambar 4.13 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS BP 54X70 STR	193
Gambar 4.14 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS KRF 70/PE 12/PT 12 ..	194
Gambar 4.15 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS KU PR PE 10	195
Gambar 4.16 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS KU PR DP ORANGE .	196
Gambar 4.17 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS LU/RL 290	197
Gambar 4.18 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS LU/RL 390	198
Gambar 4.19 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS LU/RL 470	199
Gambar 4.20 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS LU/RL 550	200
Gambar 4.21 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS CP HTM 3"	201
Gambar 4.22 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS CP LF	202

Gambar 4.23 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS SP (CP) 76.4X4X1060203

Gambar 4.24 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS SP (CP) 76.4X4X1260204

Gambar 4.25 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS SP (CP) 76.4X4X1550205

Gambar 4.26 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS SP (CP) 76.4X8X1100206

Gambar 4.27 Grafik hubungan antara FOI, ROP, dan SS SP (CP) 76.4X8X1280207

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Hasil perbandingan kebutuhan dan pengadaan bahan baku	4
Tabel 2.1 Penelitian terdahulu	29
Tabel 3.1 Rencana jadwal penelitian	45
Tabel 4.1 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan April 2024	47
Tabel 4.2 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Mei 2024	54
Tabel 4.3 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk Juni 2024.....	61
Tabel 4.4 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Juli 2024.....	67
Tabel 4.5 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Agustus 2024.....	74
Tabel 4.6 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan September 2024 ..	80
Tabel 4.7 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Oktober 2024	87
Tabel 4.8 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan November 2024..	93
Tabel 4.9 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Januari 2025	100
Tabel 4.10 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Februari 2025 ..	107
Tabel 4.11 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan Maret 2025	113
Tabel 4.12 Kebutuhan bahan baku dan permintaan produk bulan April 2025	120
Tabel 4.13 Pengadaan bahan baku	127
Tabel 4.14 Frekuensi pengadaan bahan baku perusahaan	128
Tabel 4.15 Biaya pemesanan	130
Tabel 4.16 Biaya penyimpanan	132
Tabel 4.17 Lead Time dan MOQ bahan baku pendukung.....	135
Tabel 4.18 Jumlah hari kerja	136
Tabel 4.19 Kebutuhan bahan baku per-tipe 1 tahun	137
Tabel 4.20 Biaya simpan per-unit per-tahun	138
Tabel 4.21 Interval pemesanan metode FOI.....	141
Tabel 4.22 Rata-rata tingkat kebutuhan per-hari metode FOI	142
Tabel 4.23 Standar deviasi metode FOI	144
Tabel 4.24 Kebutuhan selama interval proteksi metode FOI	146

Tabel 4.25 Persediaan pengaman metode FOI	147
Tabel 4.26 Jumlah persediaan saat pemesanan kembali metode FOI.....	149
Tabel 4.27 Jumlah persediaan yang harus dipesan metode FOI.....	151
Tabel 4.28 Total biaya persediaan metode FOI	152
Tabel 4.29 Rata-rata tingkat kebutuhan per-hari metode Min-Maks.....	154
Tabel 4.30 Standar deviasi metode Min-Maks.....	156
Tabel 4.31 Persediaan pengaman metode Min-Maks.....	158
Tabel 4.32 Persediaan minimum metode Min-Maks.....	159
Tabel 4.33 Persediaan maksimum metode Min-Maks	161
Tabel 4.34 Jumlah persediaan yang harus dipesan metode Min-Maks	163
Tabel 4.35 Frekuensi pemesanan metode Min-Maks	164
Tabel 4.36 Total biaya persediaan metode Min-Maks.....	166
Tabel 4.37 Rata-rata pengadaan bahan baku 1 tahun	168
Tabel 4.38 Total biaya pemesanan kebijakan perusahaan	170
Tabel 4.39 Total biaya penyimpanan kebijakan perusahaan	171
Tabel 4.40 Total biaya persediaan kebijakan perusahaan.....	173
Tabel 4.41 Perbandingan hasil persediaan pengaman (safety stock).....	175
Tabel 4.42 Perbandingan hasil titik pemesanan kembali (reorder point)	176
Tabel 4.43 Perbandingan hasil frekuensi pemesanan	177
Tabel 4.44 Perbandingan hasil jumlah pengadaan	178
Tabel 4.45 Perbandingan hasil total biaya persediaan.....	179
Tabel 4.46 Simulasi penerapan pengadaan kembali.....	208
Tabel 4.47 Simulasi penerapan kedatangan pesanan.....	209
Tabel 1 Lot size bahan baku	217
Tabel 2 Simulasi penerapan 5 Mei 2025	222
Tabel 3 Simulasi penerapan 6 Mei 2025	223
Tabel 4 Simulasi penerapan 7 Mei 2025	224
Tabel 5 Simulasi penerapan 8 Mei 2025	225
Tabel 6 Simulasi penerapan 9 Mei 2025	226

Tabel 7 Simulasi penerapan 13 Mei 2025	227
Tabel 8 Simulasi penerapan 14 Mei 2025	228
Tabel 9 Simulasi penerapan 15 Mei 2025	229
Tabel 10 Simulasi penerapan 16 Mei 2025	231
Tabel 11 Simulasi penerapan 17 Mei 2025	232
Tabel 12 Simulasi penerapan 20 Mei 2025	233
Tabel 13 Simulasi penerapan 21 Mei 2025	234
Tabel 14 Simulasi penerapan 22 Mei 2025	235
Tabel 15 Simulasi penerapan 23 Mei 2025	236
Tabel 16 Simulasi penerapan 26 Mei 2025	237
Tabel 17 Simulasi penerapan 27 Mei 2025	238
Tabel 18 Simulasi penerapan 28 Mei 2025	239
Tabel 19 Simulasi penerapan 30 Mei 2025	240
Tabel 20 Simulasi penerapan 2 Juni 2025	241
Tabel 21 Simulasi penerapan 3 Juni 2025	242
Tabel 22 Simulasi penerapan 4 Juni 2025	243
Tabel 23 Simulasi penerapan 5 Juni 2025	244