

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Vacuum Metalizing Cast Polypropylene*



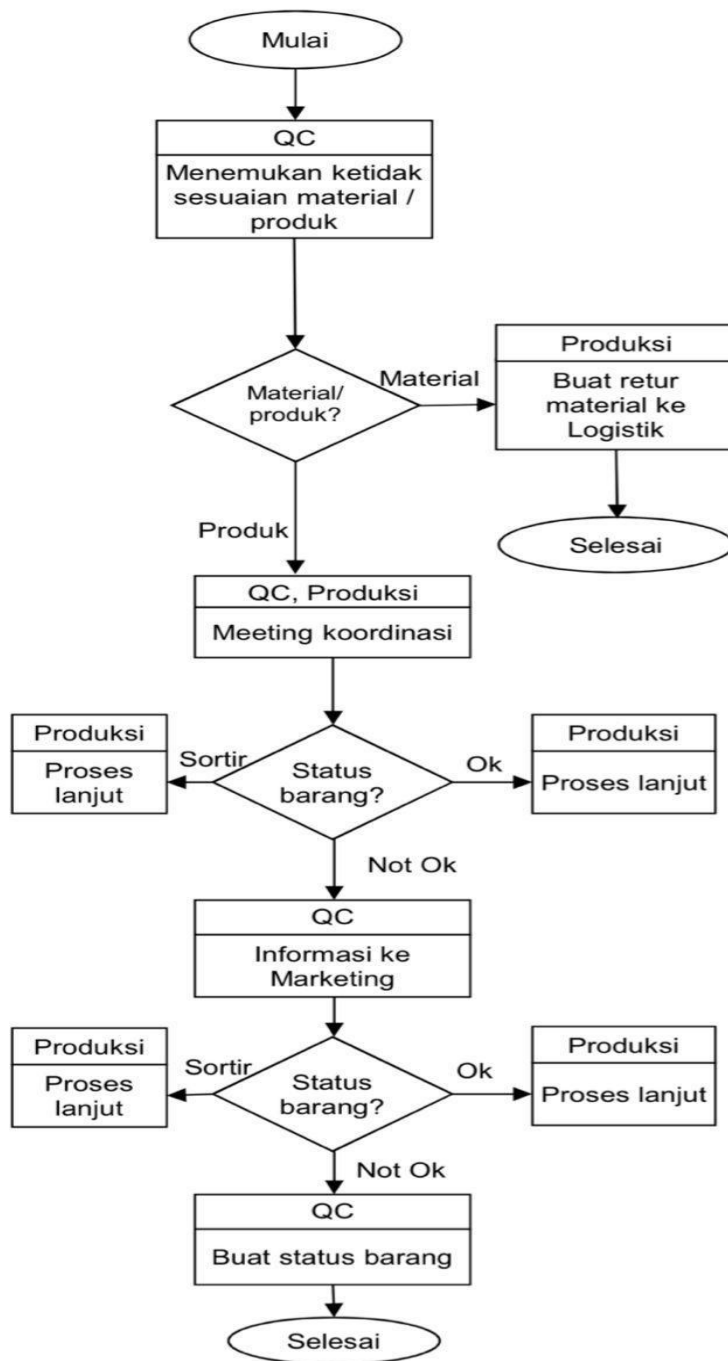
Lampiran 2 *Cast polypropylene***Lampiran 3 *Vaccum metalizing cast polypropline***

Lampiran 4 Produk Jadi Siap Dikirim



Lampiran 5 Dokumentasi Waktu Penelitian atau Observasi

Lampiran 6 Flowchat Penelitian



Lampiran 7 Kartu Bimbingan Skripsi



JURNAL BIMBINGAN TUGAS AKHIR
PRODI TEKNIK INDUSTRI
SEMESTER GENAP 2025/2026

Nama : Hamida Asmaul Hasana

NBI : 1412100147

Judul Penelitian : Analisis Efisiensi Proses Produksi Barang
 Hold menggunakan metode Single Minute Exchange Of Die
 (SMED) Pada PT Kencar Sukses Industri



Dosen Pembimbing: Dr. Ir. Sajiyo, M.Kes.,IPU.,ASEAN Eng

No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
	4/3	Bab 1	Revisi Bab 1	Di
	11/3	Bab 2	Revisi Bab 2	Di
	12/3	Bab 3	Zoom perbaikan flowchart	Di
	13/3	Bab 3	Perbaikan Tabel Data	Di
	16/3	Bab 3	Perbaikan Tabel Data	Di
	31/3	Bab 3	Perbaikan Penulisan rumus	Di
	7/5	Bab IV	ACC Seminar proposal	Di
	4/5	Bab IV	Perbaikan Data Skill karyawan	Di
		Bab IV	Perbaikan analisis RF+Act. untuk Wn dan WS.	Di
	20/5	Bab IV	Perbaikan Perhitungan Operator	Di
	24/5	Bab IV	Perbaikan Pengamatan Bakal dan kebutuhan	Di
	25/5	Bab IV	Perbaikan Fishbone	Di
	26/5	Bab IV, V	ACC	Di

Lampiran 8 LoA Jurnal

Terbit online pada laman web jurnal : <https://jurnal.unikom.ac.id/index.php/jutin>

Jurnal Teknik Industri Terintegrasi
(JUTIN)

Jl. Tuanku Tambusai No. 23 Bangkinang, Riau
| e-ISSN (Online) 2620-8962 |



LETTER OF ACCEPTANCE (LoA)

Nomor. 59109/JUTIN/TIN-FT/UPTT/V/2026

Dewan penyunting Jurnal JUTIN telah menerima artikel,

Nama : Aris Fiatno, M.T
Jabatan : Editor in Chief Jurnal Teknik Industri Terintegrasi (JUTIN)
Institusi : Universitas Pahlawan Tuanku Tambusai
Terindeks : Google Scholar, Portal Garuda, Crossref, SINTA (Grade 5)

Dengan ini menerangkan bahwa artikel dengan judul :

Analysis of The Efficiency of The Hold Goods Production Process Using The Single Minute Exchange of Die (SMED) Method at PT Kencar Sukses Investama

Nama : Hamida Asmaul Hasana¹, Sajiyo¹
Asal Instansi : ⁽¹⁾Program Studi Teknik Industri, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Menyatakan bahwa artikel tersebut **telah diproses** sesuai Prosedur Penulisan dan **akan publish** pada **Jurnal Teknik Industri Terintegrasi (JUTIN)** Volume 9 Nomor 2 Tahun 2026.

Demikian surat keterangan ini dibuat dan harap dipergunakan dengan sebaik-baiknya.

Bangkinang, 30 Mei 2026
Yang membuat pernyataan




Aris Fiatno, M.T

Lampiran 9 Surat Izin Penelitian

KENCAR SUKSES INVESTAMA

SURAT JAWABAN PENELITIAN

003/SJP/KSI/PKB/III/2026

Sidoarjo, 11 Maret 2026

Kepada
Koordinator Program Studi Teknik Industri
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 (UNTAG)
di-
SURABAYA

Perihal : **Pemohonan Penelitian Tugas Akhir**

Menunjuk pada surat saudara nomor 355/K/FT/Akd/II/2026 yang di ajukan pada tanggal 10 Maret 2026 perihal penelitian, Tugas Akhir dengan ini kami memberikan persetujuan kepada Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, sebagai berikut :

No.	Nama Mahasiswa	Nim
1	Hamida Asmaul H	1412100147

Untuk melaksanakan penelitian di PT KENCAR SUKSES INVESTAMA SIDOARJO pada 10 Maret 2026 s/d 10 Mei 2026

Demikian surat keterangan ini di buat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Hormat Kami
PT KENCAR SUKSES INVESTAMA


KENCAR
SUKSES INVESTAMA

M Aditya Pratama Putra
HR&GA

Tembusan :

- Pegawai yang bersangkutan

Lampiran 10 Hasil Turnitin

"ANALISIS EFISIENSI PROSES PRODUKSI BARANG HOLD
MENGUNAKAN METODE SINGLE MINUTE EXCHANGE OF
DIE (SMED) PADA PT KENCAR SUKSES INVESTAMA"

ORIGINALITY REPORT

17 %	16 %	9 %	5 %
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS
PRIMARY SOURCES			
1	repository.ub.ac.id Internet Source		1 %
2	dspace.uii.ac.id Internet Source		1 %
3	e-journal.uajy.ac.id Internet Source		1 %
4	repository.stmi.ac.id Internet Source		1 %
5	repository.its.ac.id Internet Source		<1 %
6	docplayer.info Internet Source		<1 %
7	repository.upnvj.ac.id Internet Source		<1 %
8	adoc.pub Internet Source		<1 %
9	repository.umsu.ac.id Internet Source		<1 %

Lampiran 11 Lembar Perintah Revisi

UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

REVISI SIDANG TUGAS AKHIR PRIODE SEMESTER GENAP 2025/2026

N A M A : Hamida Asmaul Hasana
N B I : 1412100147
J U D U L : ANALISIS EFISIENSI PROSES PRODUKSI BARANG HOLD MENGGUNAKAN METODE SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIE (SMED) PADA PT KENCAR SUKSES INVESTAMA

BATAS BIMBINGAN REVISI : 1 Minggu setelah Sidang

NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
①	Perbaiki Abstrak, pendahuluan, Flow chart metode penelitian, Kesimpulan.		
②	Cekle kontrol dan perbaikan Tabel di pendahuluan.		
③	Flowchart metode penelitian di bab 2 - harus lengkap menurut dosen pengajar untuk bab 2.		

NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
1	Tata letak		
2	Gambar fishbone		
3	Data perhitungan biaya		
4	Kumusan masalah & kesimpulan → buat 1 halaman kesimpulan		

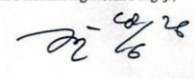
Surabaya, 09 Juni 2026

Telah Direvisi,
Dosen Penguji 1,

Prof. Erni Puspantantari Putri, ST., M.Eng., Ph.D

Dosen Penguji 2,

Herlina, ST., MT

Mengetahui
Dosen Pembimbing/Ketua Penguji,

Dr. Ir. Sajiyo, M.Kes., IPU., ASEAN Eng

Halaman ini sengaja dikosongkan

Lampiran 12 Biografi

Biografi



Hamida Asmaul Hasana merupakan penulis Tugas Akhir yang berjudul "Analisis Efisiensi Proses Produksi Barang HOLD Menggunakan Metode *Single Minute Exchange of Die* (SMED) pada PT Kencar Sukses Investama". Penulis lahir di Sorong pada tanggal 7 Mei 2003 dan merupakan anak kedua dari tiga bersaudara, putri dari Bapak Moh. Ikhsan dan Almarhumah Ibu Komsatun.

Penulis berdomisili di Jl. Petrochina RT 11 RW 03, Majaran, Salawati, Kabupaten Sorong, Papua Barat Daya. Penulis mengawali pendidikan formal di SD Inpres 35 Kabupaten Sorong dan lulus pada tahun 2015. Selanjutnya, penulis melanjutkan pendidikan di SMP PGRI Kabupaten Sorong dan lulus pada tahun 2018. Setelah itu, penulis menempuh pendidikan di SMA Negeri 1 Kabupaten Sorong dan berhasil menyelesaikan pendidikan pada tahun 2021.

Pada tahun 2021, penulis melanjutkan pendidikan ke jenjang perguruan tinggi di Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya. Selama menempuh pendidikan di perguruan tinggi, penulis memperoleh berbagai pengalaman akademik yang mendukung pengembangan kompetensi di bidang Teknik Industri, khususnya dalam bidang sistem manufaktur, pengendalian produksi, peningkatan produktivitas, serta analisis dan perbaikan proses kerja.

Dalam penyusunan Tugas Akhir ini, penulis melakukan penelitian mengenai efisiensi proses produksi menggunakan metode *Single Minute Exchange of Die* (SMED) sebagai upaya mengurangi waktu setup dan meningkatkan produktivitas proses produksi pada PT Kencar Sukses Investama. Penelitian tersebut diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi perusahaan dalam meningkatkan efektivitas proses produksi serta menjadi referensi bagi penelitian selanjutnya.

Berkat doa, dukungan, serta motivasi dari keluarga, dosen pembimbing, sahabat, dan berbagai pihak yang telah membantu selama masa perkuliahan, penulis dapat menyelesaikan pendidikan dan penyusunan Tugas Akhir ini dengan baik. Penulis berharap ilmu dan pengalaman yang diperoleh selama masa studi dapat menjadi bekal untuk terus berkembang, berkontribusi di dunia industri, serta memberikan manfaat bagi masyarakat dan kemajuan ilmu pengetahuan.