
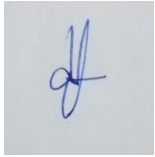


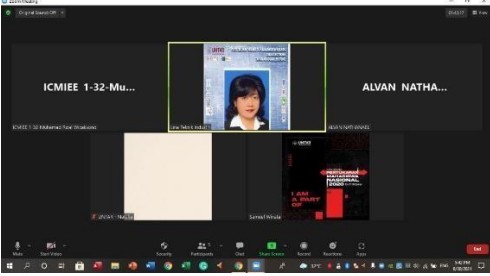
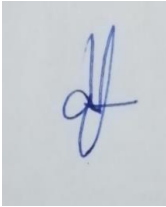


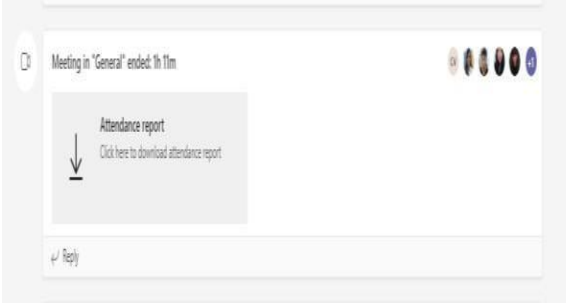


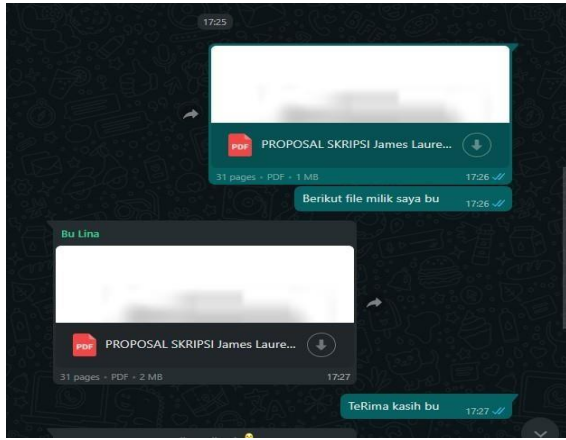
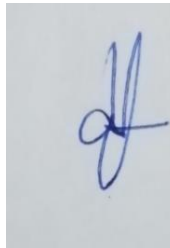
KELAPA SAWIT (STUDI KASUS KAWASAN INDUSTRI SEI MANGKEI). Jurnal Riset Industri Vol. 10 No. 1, April 2016, Hal. 41-49 (ARPN) (2016). Penerbit Institut Penelitian Bogor.


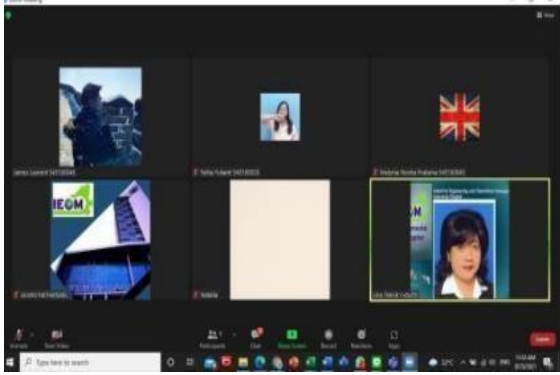
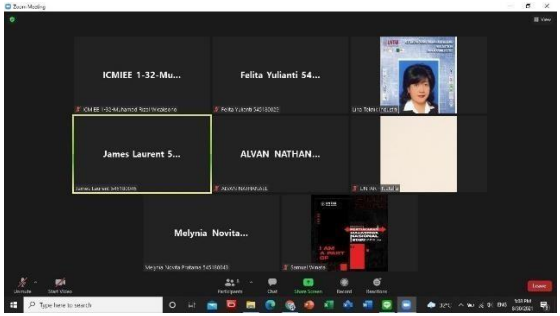
- [11] Nandar Triono, dkk. (2014). USULAN PERBAIKAN TATA LETAK FASILITAS PERKANTORAN DI PT. BPR MITRA ARTA MULIA BENGKALIS. PROFESIENSI, 2(2): 165- Desember 2014 ISSN Cetak: 2301-7244. Penerbit Universitas Kepulauan Riau.
- [12] Putri, T.K, Hutahaean, H.A. (2016). USULAN KONSEPTUAL SISTEM DISTRIBUSI CROSS DOCKING UNTUK MEMINIMUMKAN BIAYA DISTRIBUSI PADA INDUSTRI RETAIL. Jurnal Ilmiah Widya Teknik Volume 15 Nomor 1 2016 ISSN 123.456.7890. Penerbit Universitas Katolik Atma Jaya.
- [13] Ekoanindoyo A. Firman, dan Wedana A. Yaumal. (2012). PERENCANAAN TATA LETAK GUDANG MENGGUNAKAN METODE SHARED STORAGE DI PABRIK PLASTIK KOTA SEMARANG. DINAMIKA TEKNIK Vol. VI, No. 1 Januari 2012 Hal 46 – 57. Penerbit Fakultas Teknik Universitas Stikubank Semarang.
- [14] Kemala William dan Karo Gidion. (2011). USULAN PERENCANAAN TATA LETAK GUDANG PRODUK JADI DENGAN MENGGUNAKAN METODE MUTHER'S SYSTEMATIC LAYOUT PLANNING DAN DEDICATED STORAGE. Journal of Industrial Engineering & Management Systems Vol. 4, No 2, August 2011. Penerbit Universitas Bunda Mulia.

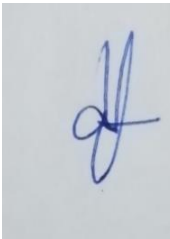
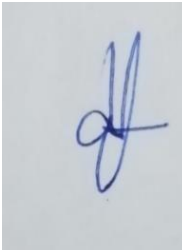

LAMPIRAN

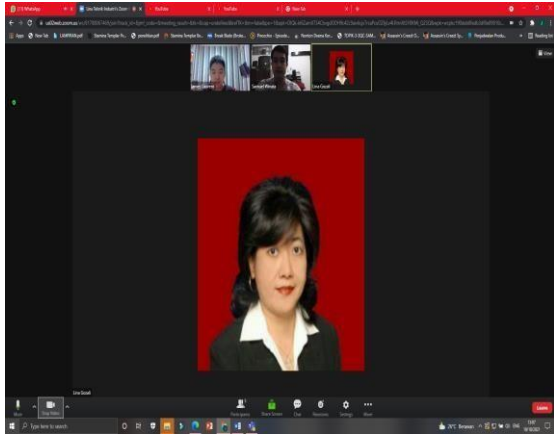
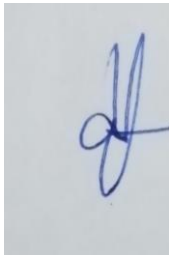
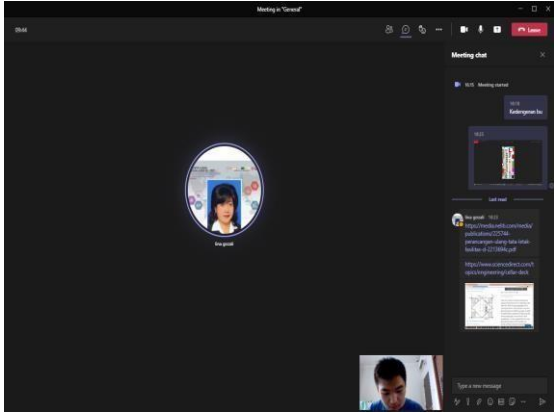
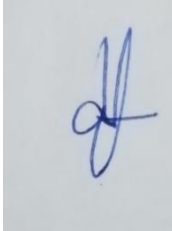

LOGBOOK ASISTENSI SKRIPSI

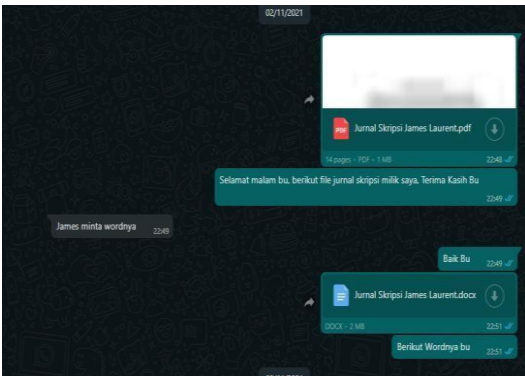
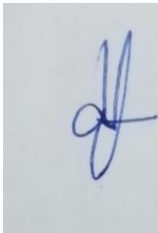
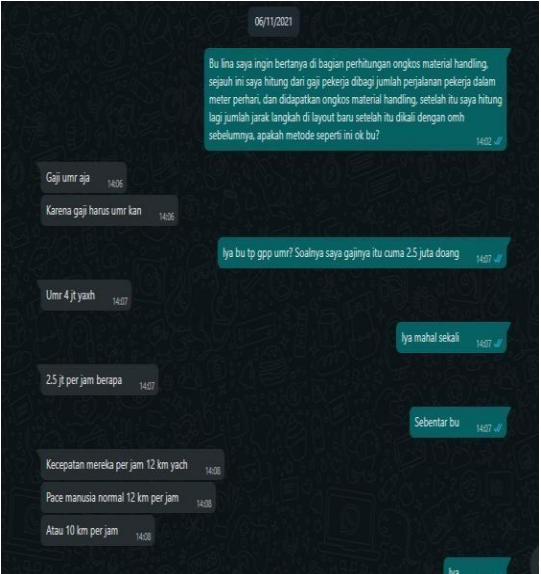


No	Tanggal	Uraian	Paraf
1	17 Agustus 2021	Asistensi proposal Skripsi Bu Lina. Perbaiki tata Bahasa serta <i>spacing</i> laporan. 	
2	24 Agustus 2021	Asistensi proposal Skripsi Bu Lina. Memperbaiki data awal seperti Rumusan, Tujuan, dan Manfaat. 	
3	30 Agustus 2021	Asistensi Proposal Skripsi Bu Lina. Menambahkan Bagian Pengujian Model menggunakan Aplikasi. 	

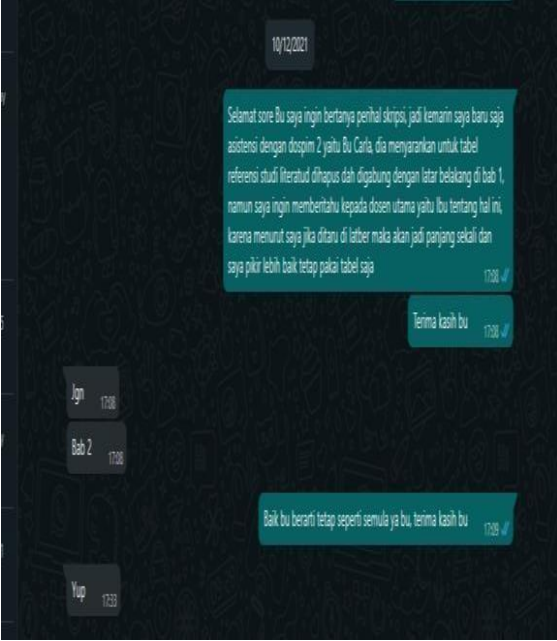

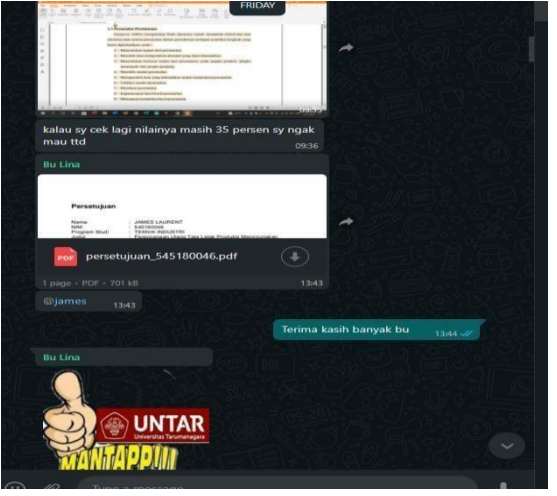


4	31 Agustus 2021	Asistensi Proposal Skripsi Bu Carla. Menambahkan Latar belakang, <i>flowchart</i> dan runtutan produksi serta aplikasi tambahan.	 
5	1 September 2021	Asistensi Proposal Skripsi Bu Carla. Review proposal bagian asistensi kemarin.	
6	15 September 2021	ACC Proposal Bu Lina	 

7	15 September 2021	ACC Proposal Bu Carla	
8	25 September 2021	Asistensi Skripsi Bu Lina. Konsultasi model simulasi serta penjelasan mengenai metode pengumpulan data.	
9	30 September 2021	Asistensi Skripsi Bu Lina. Pendesainan model simulasi dengan Flexsim model 2 lantai.	

10	1 Oktober 2021	Asistensi Skripsi Bu Lina. Model Scoreboard untuk presentasi hasil simulasi Flexsim.	
11	5 Oktober 2021	Asistensi Bu lina. Simulasi akhir Flexsim yang telah didesain sebelumnya.	
12	13 Oktober 2021	Asistensi Bu Lina. Penjelasan metode shared storage mulai dari pengumpulan hingga pengolahan data.	

13	19 Oktober 2021	Asistensi Bu Lina. Penggantian <i>queue area</i> di Flexsim menjadi rak. 	
14	26 Oktober 2021	Asistensi Bu Lina. Pendesainan layout akhir menggunakan Microsoft Visio. 	
15	28 Oktober 2021	Asistensi Bu Carla. Runtutan alur produksi lebih dijelaskan lagi, Gambar desain akhir dipisah.	

16	3 November 2021	<p>ACC Jurnal Skripsi Bu Lina</p> 	
17	6 November 2021	<p>Asistensi Bu Lina. Perhitungan Ongkos Material Handling yang baru.</p> 	
18	9 Desember 2021	<p>Asistensi Bu Carla. Latar Belakang, sitasi, serta sidang.</p>	

19	10 Desember 2021	<p style="text-align: center;">Asistensi Bu Lina. Tabel Sitasi.</p> 	
20	1 Januari 2022	<p style="text-align: center;">ACC Skripsi Bu Lina</p> 	
21	2 Januari 2022	<p style="text-align: center;">ACC Skripsi Bu Carla</p>	

No	Mesin Potong (detik)	X2	No	ahit (Menit)	X2	No	bras (Menit)	X2
1	20	400	1	15	225	1	8	64
2	19	361	2	16	256	2	11	121
3	21	441	3	18	324	3	9	81
4	20	400	4	19	361	4	10	100
5	20	400	5	13	169	5	11	121
6	20	400	6	14	196	6	10	100
7	21	441	7	15	225	7	12	144
8	18	324	8	15	225	8	9	81
9	17	289	9	14	196	9	12	144
10	19	361	10	16	256	10	10	100
11	19	361	11	14	196	11	7	49
12	18	324	12	15	225	12	12	144
13	20	400	13	15	225	13	8	64
14	22	484	14	13	169	14	9	81
15	23	529	15	13	169	15	10	100
16	21	441	16	16	256	16	11	121
17	21	441	17	19	361	17	10	100
18	19	361	18	15	225	18	9	81
19	18	324	19	13	169	19	9	81
20	22	484	20	13	169	20	10	100
Total	398	7966	Total	301	4597	Total	197	1977
Mean	19,9		Mean	15,05		Mean	9,85	
N'	3,0417		N'	4,86277		N'	5,489	
Data Cukup			Data Cukup			Data Cukup		

No	hamp (Detik)	X2	No	ordir (Menit)	X2
1	49	2401	1	5	25
2	57	3249	2	4	16
3	64	4096	3	4,5	20,25
4	56	3136	4	5,5	30,25
5	55	3025	5	7	49
6	56	3136	6	4	16
7	67	4489	7	5,5	30,25
8	70	4900	8	6	36
9	59	3481	9	5	25
10	46	2116	10	4,2	17,64
11	62	3844	11	5,8	33,64
12	66	4356	12	4,5	20,25
13	58	3364	13	6,5	42,25
14	69	4761	14	5,5	30,25
15	49	2401	15	5,1	26,01
16	69	4761	16	4	16
17	55	3025	17	6	36
18	68	4624	18	5	25
19	51	2601	19	4,5	20,25
20	55	3025	20	5	25
Total	1181	70791	Total	102,6	540,04
Mean	59,05		Mean	5,13	
N'	4,915		N'	6,453	
Data Cukup			Data Cukup		

Faktor Kelonggaran					
Operasi	Faktor	Kelas	Kelonggaran	Total	
Pemotongan	Tenaga	Ringan	8	18	
	Sikap	Berdiri diatas dua kaki	2		
	Kelelahan Mata	Pandangan terus menerus dengan fokus berubah	2		
	Suhu	Normal	3		
	Atmosfer	Cukup	2		
	Lingkungan	Siklus Kerja 5-10 Detik	1		
Bordir	Tenaga	Dapat Diabaikan	2	10	
	Sikap	Bekerja duduk, ringan	0		
	Kelelahan Mata	Pandangan yang hampir terus menerus	2		
	Suhu	Normal	3		
	Atmosfer	Cukup	2		
	Lingkungan	Siklus Kerja 5-10 Detik	1		
Jahit	Tenaga	Dapat Diabaikan	2	10	
	Sikap		0		
	Kelelahan Mata	Pandangan yang hampir terus menerus	2		
	Suhu	Normal	3		
	Atmosfer	Cukup	2		
	Lingkungan	Siklus Kerja 5-10 Detik	1		
Obras	Tenaga	Dapat Diabaikan	2	10	
	Sikap		0		
	Kelelahan Mata	Pandangan yang hampir terus menerus	2		
	Suhu	Normal	3		
	Atmosfer	Cukup	2		
	Lingkungan	Siklus Kerja 5-10 Detik	1		
Khamp	Tenaga	Dapat Diabaikan	2	10	
	Sikap		0		
	Kelelahan Mata	Pandangan yang hampir terus menerus	2		
	Suhu	Normal	3		
	Atmosfer	Cukup	2		
	Lingkungan	Siklus Kerja 5-10 Detik	1		
Faktor Penyesuaian					
Operasi	Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian	Total
Pemotongan	Keterampilan	Excellent	B2	0,08	0,16
	Usaha	Good	C1	0,06	
	Kondisi	Average	D	0	
	Konsistensi	Good	C	0,02	
Bordir	Keterampilan	Good	C1	0,06	0,12
	Usaha	Average	D	0	
	Kondisi	Average	D	0	
	Konsistensi	Good	C1	0,06	
Jahit	Keterampilan	Good	C1	0,06	0,14
	Usaha	Excellent	B2	0,08	
	Kondisi	Average	D	0	
	Konsistensi	Average	D	0	
Obras	Keterampilan	Good	C1	0,06	0,18
	Usaha	Good	C1	0,06	
	Kondisi	Average	D	0	
	Konsistensi	Good	C1	0,06	
Khamp	Keterampilan	Good	C1	0,06	0,08
	Usaha	Good	C	0,02	
	Kondisi	Average	D	0	
	Konsistensi	Average	D	0	

Operasi	Waktu Siklus	Penyesuaian	Waktu Normal	Kelonggaran (%)	Waktu Baku
Pemotongan	19,9 Detik	0,16	23,084 Detik	18	27,239 Detik
Bordir	15,05 Menit	0,12	16,856 Menit	10	18,5416 Menit
Jahit	9,85 Menit	0,14	11,229 Menit	10	12,3519 Menit
Obras	59,05 Detik	0,18	69,915 Detik	10	76,90 Detik
Khamp	5,13 Menit	0,08	6,05 Menit	10	6,655 Menit