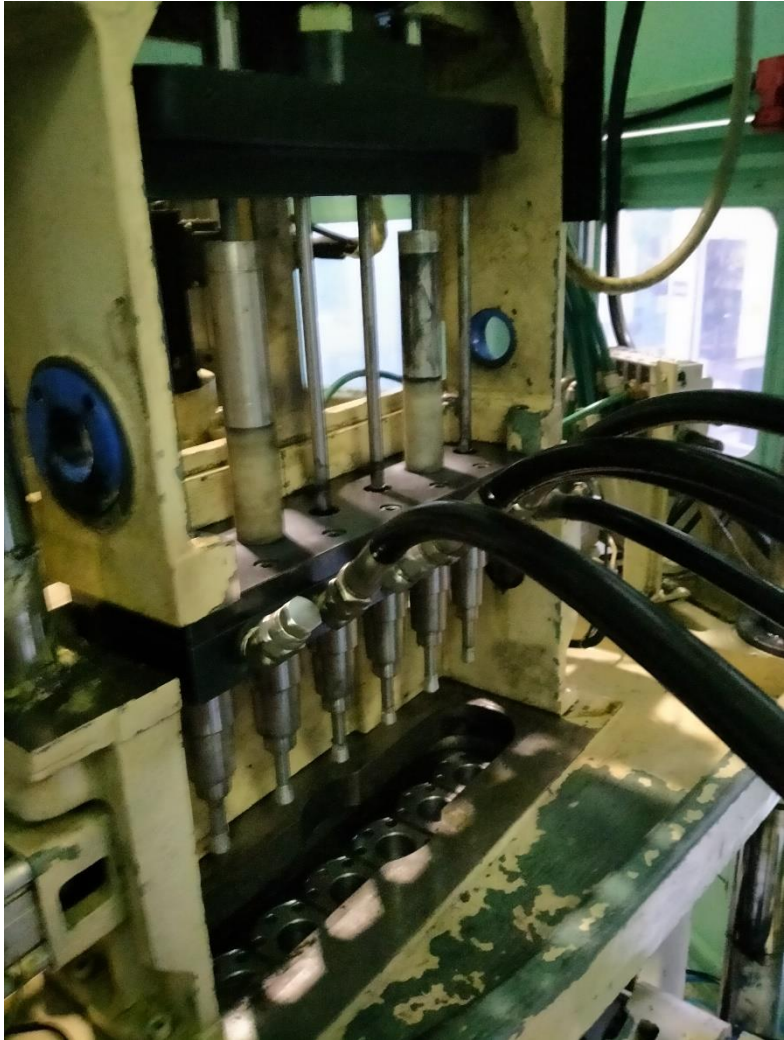


LAMPIRAN







PT. BERLINA Tbk. Pantolan
Bekel BLOW MOULDING

PROTOKOL PRODUK PADA MESIN BLOW MOULDING

No. Dokument	: JHO - PR - 17 BM - 01	Nama Produk	: JB COLOGNE 190
Material	: PET	Kode Produk	: CATATAN KHUSUS
Mesin yang dipakai	: AOKI ISB 260	Warna Produk	: CATATAN KHUSUS

I. SETTING TEMPERATUR BARREL

Barrel Rear	Barrel Middle	Barrel Front	Barrel Nozzle
270 - 280 ° C	270 - 290 ° C	270 - 290 ° C	280 - 290 ° C

SETTING TEMPERATUR HOT RUNNER

SPRUE	BLOCK I	BLOCK II	NOZZLE 1 - 5
280 - 300 ° C	290 - 310 ° C	290 - 310 ° C	280 - 310 ° C

II. SETTING TIME RELAY

Jenis Timer	Sett. Std
09. INJECTION	5.00 - 6.00 sec
01. COOLING	4.00 - 5.00 sec
03. INJECTION START	0.50 - 1.00 sec
05. SHUT OFF NOZZLE OFF	0.05 - 0.15 sec
20. BLOW	2.50 - 3.50 sec

III. SETTING TIMER RELAY

Jenis Timer	Sett. Std
21. LOW BLOW START	0.00 - 0.20 sec
22. HIGH BLOW START	0.00 - 0.10 sec
25. BLOW M CLS START	0.50 - 1.00 sec
26. STPETCH START	0.20 - 0.50 sec
27. BOTTOM UP START	0.00 - 0.15 sec

SETTING UDARA

STANDART CT	STANDART PACKING	Tek. Udara	Setting. Std
14.5 DETIK	BOX NEW BESAR ISI : 648 PCS	Low.Prs.Blw	8 - 12 Mpa
		High.Prs.Blw	28 - 32 Mpa

SETTING COOLING

Bag Mould	Cooling
Core Pin	12 - 16 ° C
Prefrom	12 - 16 ° C
Blow Mould	30 - 35 ° C
Bottom	30 - 35 ° C

STD. SPECIFIKASI PRODUK

Bag. Produk	Standart	Bag. Produk	Standart
ø Mulut	15.00 - 15.20 mm	T.Neck	17.80 - 18.20 mm
ø Ullir	19.70 - 19.90 mm	Netto	11 ± 13 gr
		Volume BF	105.5-108.5 ml

CATATAN KHUSUS

NAMA PRODUK	KODE PRODUK
JB COL HAPPY BERRIES 100ML PET BLUE TRANS	P8M08200510164
JB COL SLIDE 100ML PET RED TRANS	P8M08200510194
JB COL SUMMER SWING 100 ML(PET), GREEN TRANS	P8M08200290186
JB COL BRISA 100ML PET BLUE TRANS	P8M08200070164
JB COL MORNING DEW 100ML PET PURPLE	P8M08200110155

REVISION

Rev. No.	Revisi Date	Discription	prepare By	Revised By	Approvd By
		Old	New		

Dipersiapkan oleh

(Signature)

(Sumarwan)

Form No. : BP - 11 16 - 03 - E - 024A

CONTROLLED

BLOW MOULDING
PT. BERLINA Tbk. Pantolan

Issued date : 01 / 11 / 2017

Diketahui oleh

(Signature)
(Bamban SAS)

Rev. No. : 00

Tgl. Dikeluarkan

14 FEB 2017

Quality Control Dept.

Defect - defect

Nama Produk : Botol [redacted] ml Nat



Tinggi total kurang std



Un-moulded

Perhatikan :

1. Tebal tipis harus merata
2. Dimensi harus sesuai standard
3. Fungsional test OK
4. GATE tidak senter, gate menebal
5. Flash neck
6. App. Mrintis
7. PERHATIKAN GATE :

QUALITY-BOTTOM-OK
(Dipenuhi semua kriteria)

QUALITY-BOTTOM-REJECT
(Tidak memenuhi kriteria)



Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Diketahui oleh :
	 Head of QC	 Head of QA	 Head of Production c.t.

Petugas HARUS memakai
kaos tangan Bersih

Ref: K3/C9/17-02

PT. BERLINA Tbk. Pandaan
Seksi BLOW Moulding

DAILY PRODUCTION REPORT
BLOW Moulding

Mesin : 180-4
No. OP : 11522
Tanggal : 7/7

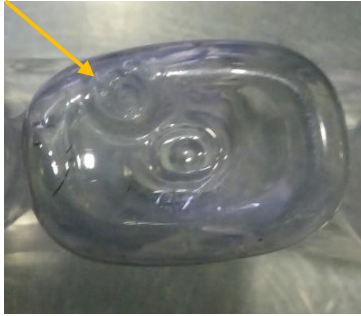
No.	Description	Shift		
		Shift I C	Shift II	Shift III
1.	Cavity Actual	50		
	Jumlah Station, Standart / Actual	1/1		
2.	Berat Product Netto Actual	19.0		
3.	Life Shot (3a - 3b)			
	a. Counter piece, end			
	b. Counter piece, first			
4.	Gross Output (Life shot x Cavity actual)	11055		
5.	Hasil Produksi (5a+5b+5c+5d-5e)	11010		
	a. Pass On	11010		
	b. Hold			
	c. BK			
	d. Sisa akhir shift (box belum penuh / + Pendingan)	648		
	e. Hasil awal shift (sisa shift sebelumnya / + Pendingan)	508		
6.	Reject			
	a. Teori (4 - 5) → pcs/6a x Berat std : 1000 (kg)			
	b. Actual (dihitung normal) → pcs/ ditimbang (kg)	37		
7.	Akwal Neck & Bottom			
	a. Berat per-cavity (gram)			
	b. Berat total (7a x Gross Out Put : 1000) → Kg			
8.	Actual Hours (8a - 8b)	0.0		
	a. Counter hours, end			
	b. Counter hours, first			
9.	Cycle Time Aktual (detik)	15.29		
10.	Stop Time			
	a. No Order			
	b. Set Up / Run In / Ganti Warna → Ganti Prod			
	c. Trouble Proses			
	d. Trouble Mould			
	e. Trial Mould / Tools			
	f. Trouble Material & Komponen Produksi			
	g. Repair Machine			
	h. Trouble PLN Drop / Diesel / Plant Facility (PU)			
	i. Preventive Maintenance			
	j. Koreksi Warna / Material			
	k. Trial Warna			
	l. Evaluasi Quality			
	m. Tunggu Komponen Produksi			
	n. Broken Machine			
	o. Other			
11.	Penanggung Jawab / Pelaksana			
	a. Foreman	Grahm		
	b. Operator (Jumlah mesin yang di handle)	2/241		
	c. Jumlah Selector			
12.	Keterangan			
	a. Kondisi mesin pada akhir shift	Produksi / Stop	Produksi / Stop	Produksi / Stop
	b. Masalah :	8 Lencar		

Form No. : BP-11-10-Q3-F-011

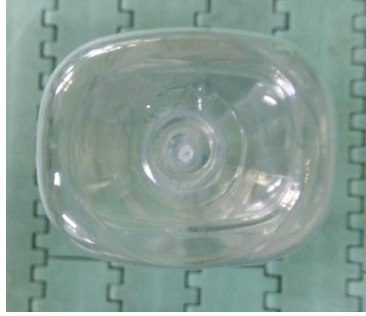
Issue Date : 07/04/2003

Rev.No : 1.00

Defect Date Mencelek

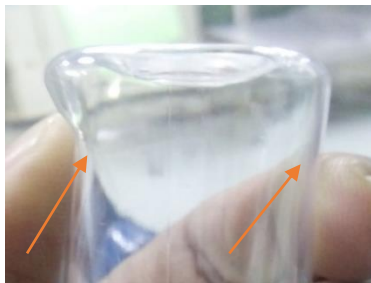


Not OK

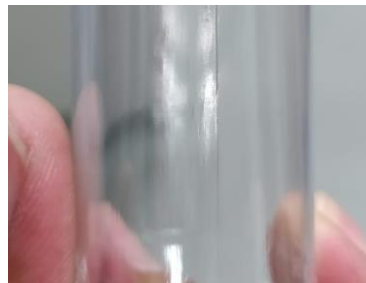


OK

Defect Tebal Tipis



Not OK



OK

Defect Ngerambut



Not OK



OK

Defect Deformasi



Not OK



OK

Defect Kotor Oli



Not OK



OK

Defect Melipat



Not OK



OK

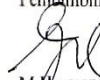
LEMBAR BIMBINGAN SKRIPSI

Nama : Denny Wahyu Purnomo
NIM : 20169030075
Jurusan : Teknik Industri
Judul : Pengendalian Kualitas Produk Cacat Pada Produk botol
100 ml Dengan Pendekatan Metode FTA (Fault Tree
Analysis) Dan FMEA (Failur Mode And Effect Analysis)
di PT. Berlina Tbk.

Hari	Tanggal	BAB	Materi Bimbingan	T. Tangan Pembimbing
1	1/03/2020	I	Pengajuan judul	l
2	3/03/2020	I	Studi Literatur	l
3	6/03/2020	I	Revisi bab I latar belakang	l l
4	20/05/2020	II	Rancangan Bab II	l
5	27/07/2020	III	Penyusunan konsep Bab III	l
6	29/07/2020	III	Perbaikan penulisan kata Hasi dan pembahasan	l
7	1/08/2020	IV	Revisi penulisan	l
8	15/08/2020	IV	Kesimpulan dan saran	l l
9	20/08/2020	V	Revisi kesimpulan dan saran	l
10	23/08/2020	V	Revisi kesimpulan dan saran	l
11	17/08/2020		Acc ujian skripsi	l l

Pasuruan, 19 Agustus 2020

Pembimbing,



M. Hermansyah, S.T., M.T.

NIK.Y 0690401036

KARTU SEMINAR

Nama : Danny Wahyu Purnomo
 Nim : 201609030075
 Prodi : Teknik Industri
 Fakultas : Teknik

NO	Tanggal	Judul Seminar yang diikuti	Dosen Pendamping	Tanda Tangan	Keterangan
1	17-06-2020	Optimasi Distributor Komoditi Buah apel pada rantai pasok menggunakan metode ATP di ITC dari Apel Nagregajar	Ahmad Mirzoh ST, MIT		Doring By: Hifanif
2	13-06-2020	Presentasi Fungsi Fungsi pada CUP 240 M dengan metode ST ITC dan FMEA guna mengurangi kegagalan produk reject di PT 572	Ahmad Mirzoh ST, MIT		Doring By: Riyanto
3	11-06-2020	Efektivitas Penerimaan Sistem manajemen Keunggulan Papan di PT Propan Distribusi 100 FCC 2200 di PT Indo Tirta Abat Elan Group	Khafifah Ratyoki ST, MIT		Doring By: Eka Permoro
4	13-06-2020	Analisa Risiko Execution dengan menggunakan metode HIRAP (Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control) di PT Fier pada tingkat	Ayik Purukaningwati ST, MT		Doring By: Rapiq
5	18-06-2020	Analisa Risiko Analisis Risiko dengan menggunakan metode FMEA pada proses produksi mesin di PT 572	Nurianto ST, MIT		Doring By: Trianti
6	11-06-2020	Peningkatan kualitas Produk lempe pengujian metode penerimaan CUP dan CUP pada UTM Tempa (TMD)	M. Imron Masjud ST, MIT		Doring By: Amanda Yoga
7	18-07-2020	Optimasi Riset Distribusi produk untuk meminimalkan biaya transportasi dengan metode saving matrix di PT 572	Aclunad Mirzoh ST, MIT		Doring By: Eka Dewi
8	14-06-2020	Optimasi pemilihan supplier melalui input menggunakan metode ATP dan SWOT	Ahmad Mirzoh ST, MIT		Doring By: Eki A
9	18-06-2020	Perспектив kualitas produk cacat pada mesin ITC dengan pendetektor makro ITC dan FMEA	Imron Masjud ST, MIT		Doring By: Dany u p
10	18-06-2020	Perencanaan dan pembuatan Prototype mesin pengoper Hidrolik Lembah Plastik	Mirzoh Munir ST, MIT		Doring By: Rendra A. P

Catatan : kartu ini digandakan dan di lampirkan sebagai syarat ujian skripsi
 Syarat ujian skripsi Minimal Mengikuti 5 kali Seminar

TIME SCHEDULE

No	Kegiatan	Maret				April				Mei				Juni				Juli				Agustus			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.	Tahap Persiapan																								
	a. Menentukan Topik dan Identifikasi Masalah																								
	b. Menentukan Lokasi Penelitian																								
	c. Studi Literatur																								
	d. Penyusunan dan Pengajuan Judul Penelitian																								
	e. Perizinan Penelitian																								
2.	Tahap Pelaksanaan																								
	a. Pengumpulan Data																								
	b. Analisis Data																								
3.	Tahap Penyusunan Proposal																								
	a. Penyusunan BAB I																								
	b. Penyusunan BAB II																								

Curriculum Vitae

DATA PRIBADI

Nama : Denny Wahyu Purnomo
Tempat, tanggal Lahir : Pasuruan, 07 Febuari 1997
Jenis Kelamin : Laki-Laki
Warga Negara : Indonesia
Agama : Islam
Status : Menikah
Perguruan Tinggi : Universitas Yudharta Pasuruan
Fakultas : Teknik
Jurusan : Teknik Industri
No. Handphone : 082244104190
Email : dennywahyupurnomo07@gmail.com
Alamat : Bandulan RT 06 RW 06 Desa
Kejapanan, Kecamatan Gempol,
Kabupaten Pasuruan , JawaTimur



RIWAYAT PENDIDIKAN

- SD Islam Ma'arif 2003 - 2009
- SMP Muhammadiyah 4 Gempol 2009 - 2012
- Smk Tekstil Pandaan 2012 – 2015
- Universitas Yudharta Pasuruan 2016 – Sekarang

Demikian Daftar Riwayat Hidup ini saya buat dengan baik dan sebenar-benarnya.

Hormat saya,

Denny wahyu Purnomo



LEMBAR REVISI

Nama : Denny Wahyu Purnomo
NIM : 201609030075
Judul : Pengendalian Kualitas Produk Cacat Pada Produk Boid 100 ml
dengan Pendekatan Metode FTA (Fault Tree Analysis) dan
FMEA (Failure Mode And Effect Analysis) di PT Berilina Tbk
Tanggal Ujian : 19 Agustus 2020
Dosen Penguji : AYIK P. ST. MM

- 1) Buat Abstrak
- 2) Rapikan daftar isi
- 3) Hal 40) lengkapi keterangan tabel

Ace
15/8
20

(AYIK P.)



UNIVERSITAS YUDHARTA PASURUAN FAKULTAS TEKNIK

Kantor Pusat : Jl. Yudharta No. 07 (Pesantren Ngalah) Sengonagung Purwosari
Pasuruan Telp./ Fax. 0343-611186

SURAT KETERANGAN BEBAS PLAGIASI

Nomor : 0423/S9/FT.UYP/II/09/2020

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Misbach Munir, ST., MT
NIP.Y : 0690201015
Jabatan : Dekan Fakultas Teknik

Dengan ini menerangkan bahwa skripsi atas nama mahasiswa :

Nama : Denny Wahyu Purnomo
NIM : 201669030075
Prodi : Teknik Industri
Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Produk Cacat Pada Produk Botol 100 MI Dengan Pendekatan Metode Fta (*Fault Tree Analysis*) Dan Fmea (*Failure Mode And Effect Analysis*) Di Pt. Berlina Tbk
Hasil Plagiasi : 20%

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Pasuruan, 15 September 2020
Dekan Fakultas Teknik

Misbach Munir, ST., MT.
PAS 0690201015