



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK
Program Studi Teknik Industri
KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

DAFTAR BIMBINGAN TUGAS AKHIR

FormTA-T108

Nama Mahasiswa : Bayu Setiawan

NIM : 193700018

Dosen Pembimbing : Drs. Djoko Adi Walujo, S.T., M.M., DBA

Judul Tugas Akhir : ANALISIS KEMUNGKINAN PENERAPAN METODE JUST IN TIME PADA PRODUKSI KRIMER DI PT SIANTAR TOP TBK



NO	TANGGAL	MATERI BIMBINGAN	KETERANGAN	PARAF DOSEN
1.	31/23 /05	- Bab III Diagram alir	Berhasil	
2.	05/23 /06	- Bab IV Penyusunan data	Berhasil	
3.	14/23 /06	- Bab IV Jelaskan alur proses	Kurang	
4.	22/23 /06	- Analisis hasil	Berhasil	
5.	26/23 /06	- Penjabaran alur proses	Kurang	
6.	27/23 /06	- Buat tabel perkembangan	Berhasil	
7.	03/23 /07	- Pembahasan tabel	Kurang	
8.	04/23 /07	- Jelaskan alasannya	Berhasil	
9.	04/23 /07	- Pemberian saran kurang tepat	ALL	
10.				

Dinyatakan selesai tanggal : 22 Juni 2023

Catatan : Daftar Bimbingan ini dilampirkan dalam Tugas Akhir

UNIVERSITAS PGRI
Mengetahui,
Ketua Program Studi,

M. Nushron Ali Mukhtar, S.T., M.T.

Dosen Pembimbing,

Drs. Djoko Adi Walujo, S.T., M.M., DBA

Mahasiswa,

Bayu Setiawan



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA

FAKULTAS TEKNIK

Program Studi Teknik Industri

KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

FormTA-T110a

PERSETUJUAN REVISI TUGAS AKHIR PENGUJI I

Nama Mahasiswa : Bayu Setrawan NIM : 193700018
Ujian Tanggal : 14 Juli 2023
Judul Tugas Akhir : ANALISIS KEMUNGKINAN PENERAPAN METODE JUST IN TIME PADA PRODUKSI KRIMER DI PT SIANTAR TOP TBK

NO	TANGGAL	MATERI REVISI	KETERANGAN	PARAF DOSEN
1.	14/07/23	Perbaiki Abstrak → Abjad	Acc	
2.	15/07/23	Analisa hasil → (Gambar)	Acc	
3.	15/07/23	Tambahkan (%) nilai	Acc	
4.	15/07/23	Tambahkan referensi	Acc	

Revisi disetujui Dosen Penguji I tanggal : 15 Juli 2023

Catatan : Lembar revisi ini dilampirkan dalam Tugas Akhir

Surabaya, _____
Penguji I

Catatan :

1. Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Ujian Tugas Akhir
2. Pengumpulan Buku Tugas Akhir paling lambat 2 minggu dari disetujuinya revisi.
3. Apabila sampai batas waktu belum menyelesaikan maka harus mengulang siding TA



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK

Program Studi Teknik Industri

KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

Form TA-T110b

PERSETUJUAN REVISI TUGAS AKHIR PENGUJI II

Nama Mahasiswa : Bayu Setra NIM : 193700018

Ujian Tanggal : 14 Juli 2023

Judul Tugas Akhir : ANALISIS KEMUNGKINAN PENERAPAN METODE JUST IN TIME PADA PRODUKSI KRIMER DI PT SIANTAR TOP TBK

NO	TANGGAL	MATERI REVISI	KETERANGAN	PARAF DOSEN
1.	14/07	Perbaikan Abstrak	Acc	
2.	15/07	Analisa hasil	Acc	
3.	15/07	Tambahkan (7.) Mlci	Acc	
4.	15/07	tambahan repository	Acc	

Revisi disetujui Dosen Penguji II tanggal : 15 Juli 2023

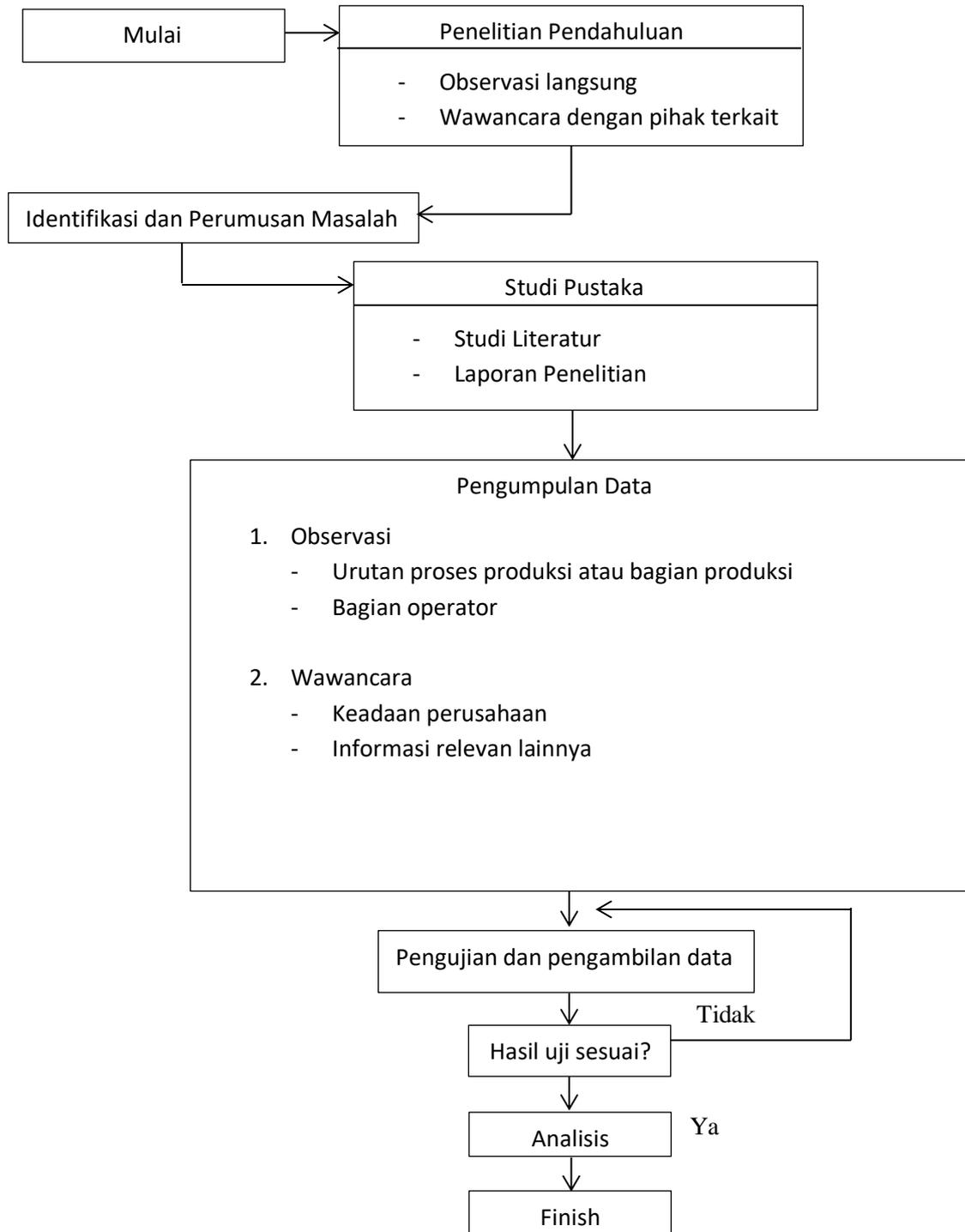
Catatan : Lembar revisi ini dilampirkan dalam Tugas Akhir

Surabaya, _____
Penguji II

Catatan :

1. Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Ujian Tugas Akhir
2. Pengumpulan Buku Tugas Akhir paling lambat 2 minggu dari disetujuinya revisi.
3. Apabila sampai batas waktu belum menyelesaikan maka harus mengulang siding TA

Diagram Alir Penelitian



Tabel Perbandingan Kondisi Perusahaan dengan Syarat-Syarat Sistem *Just In Time*.

NO	Faktor Perbandingan	Syarat Syarat <i>Just In Time</i>	Kondisi Perusahaan	Keterangan
1	Layout Pabrik	Layout pabrik berdasarkan proses produksi	Layout pabrik berdasarkan urutan proses produksi	Sudah memenuhi syarat <i>Just In Time</i> produksi
2	Pelatihan Karyawan	Ada pelatihan karyawan secara rutin untuk meningkatkan keterampilan karyawan.	PT Siantar Top Tbk melakukan pelatihan kepada karyawan secara rutin termasuk mengikutsertakan semua karyawan pada setiap pelatihan yang diadakan oleh perusahaan.	Sudah memenuhi syarat <i>Just In Time</i> produksi
3	Membentuk Aliran Penyeragaman	Memeriksa waktu proses, mengukur waktu tunggu dan identifikasi kemacetan. Lini produksi sesuai dengan pekerjaan. Ruang produksi yang cukup. Operator dapat berkomunikasi dengan mudah. Setup logis dan sederhana.	Setiap operator berada pada area kerjanya sesuai dengan tugas dan tanggung jawabnya masing-masing. Komunikasi antar operator dapat dilakukan dengan mudah, karena jarak antara divisi yang satu dengan divisi yang lain berdekatan namun sedikit terganggu oleh suara mesin-mesin yang cukup bising, oleh karena itu setiap operator akan menggunakan HT (<i>Handy Talkie</i>) sehingga kegiatan set up tidak memerlukan waktu lama.	Sudah memenuhi syarat <i>Just In Time</i> produksi
4	Eliminasi Kemacetan	Menerapkan suatu pendekatan yang melibatkan tin fungsi untuk menghapus kemacetan.	Plant <i>Non Dairy Creamer</i> memiliki departmen atau tin fungsional yang terdiri dari manager dan beberapa bawahannya dimana setiap tin bertemu untuk mendiskusikan cara memperbaiki kualitas, efisiensi dan lingkungan kerja untuk mencegah terjadinya kemacetan yang ada. sehingga sampai saat ini kemacetan mesin tidak terjadi.	Sudah memenuhi syarat <i>Just In Time</i> produksi

5	Total Productive Maintenance	Mesin-mesin diperiksa, dibersihkan, diperbaiki secara teratur agar mesin selalu dalam kondisi prima	Secara rutin, mesin produksi dibersihkan setiap hari. Setiap hari teknisi berkeliling untuk memeriksa keadaan mesin. Pemeriksaan khusus dilakukan oleh teknisi setiap satu bulan sekali	Sudah memenuhi syarat Just In Time produksi
6	Statistical Process Control (SPC)	Ada pencatatan statistik untuk kemajuan produksi yang dilakukan, sebagai petunjuk untuk melakukan perbaikan berkesinambungan.	Apabila ada produk dalam satu batch yang belum memenuhi spesifikasi standar, maka akan dilakukan pemrosesan atau sirkulasi lalu dilakukan koordinasi dan pengecekan ulang serta pencatatan setiap hasil oleh pihak Quality Control (QC) guna memastikan batch tersebut telah memenuhi standar.	Sudah memenuhi syarat Just In Time produksi
7	Pemasok	Memiliki sedikit pemasok. Kontrak dengan pemasok dilakukan dalam jangka panjang.	Memiliki 2 pemasok tetap. Pemasok tersebut dapat menyediakan bahan baku yang diperlukan dalam jumlah yang tepat pada saat dibutuhkan sesuai dengan yang dipesan.	Sudah memenuhi syarat Just In Time produksi
8	Kanban Pull System	Tidak akan mengirinkan produk ke proses berikutnya. Proses berikutnya hanya memproduksi sesuai jumlah yang diminta atau dibutuhkan.	Belum menggunakan kartu Kanban namun masih menggunakan label klinus yang menginformasikan mengenai jumlah dan tanggal pengambilan serta masih menggunakan <i>Push System</i> (sistem dorong atau batch besar)	Belum memenuhi syarat Just In Time produksi

Flowchart alur proses produksi krimer di NDC PT Siantar Top Tbk.

