

DAFTAR PUSTAKA

- Bonita, A., Liansari, R., & gita, P. (2015). Usulan perbaikan sistem produksi untuk mengurangi pemborosan pada rantai produksi dengan pendekatan konsep *lean manufacturing*. *Jurnal Online Intitut Teknologi Nasional Bandung*, 03(2), 387–398.
- Febianti, E., & Sinaga, M. F. (2018). Analisis proses produksi gas coalescer filter menggunakan metode *lean manufacturing* dan simulasi. *Journal Industrial Servicess Universitas Sultan Ageng Tirtayasa, Banten*, 3(2), 77–84.
- Gaspersz, Vincent. 2007. “Lean Six Sigma for Manufacturing and Services Industries. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- Hartati, M., Kurniawan, A., Yola, M., & Siska, M. (2019). Perancangan Perbaikan Pelayanan Bongkar Muat Dermaga X Dengan Menggunakan Extend Simulasi. 8(1), 19–26.
- Hazmi, Farah Widyan, Karningsih, Putu Dana, dan Supriyanto Hari, (2012), Penerapan Lean Manufacturing Untuk Mereduksi Waste di PT. ARISU. Institut Teknologi sepuluh Nopember (ITS), Surabaya.
- Hines, P & Taylor, D. 2000. *Going Lean: A Guide to Implementation*. Lean Enterprise Research Centre Cardiff Business School: Cardiff, UK.
<https://www.MHE-demag.com/>. (Diakses 17 September 2019)
- Jefriansyah, M. (2014). Analisis struktur pada *girder overhead crane swl 30 ton*. 15(2), 199–212. Retrieved from <https://media.neliti.com/media/publications/69872-ID-none.pdf>
- Kurniawan, rasyid dwi, D. (2017). Penentuan jumlah server optimal untuk peningkatan utilitas server dengan menggunakan simulasi extend di restoran cepat saji mcdonald’s. *Ejournal3.Undip.Ac.Id*, 6(1), 1–7.
- Liker, J.K., (2004). *The Toyota way*. NY: McGraw Hill.
- Octaviany, I. N., Yanuar, A. A., & Rendra, M. (2017). Penerapan *lean manufacturing* untuk meminimasi *waste waiting* pada proses produksi hanger sample di cv . *Abc offset implementation of lean manufacturing to minimize waiting waste on hanger sample*. 76–83.
- Ohno, T. (1988), *Toyota Production System: Beyond Large-scale Production*, CRC

Press, New York, NY.

Santoso, R. J., M, M. N. A., & Sutrisno, J. (2017). Penerapan konsep *lean manufacturing* untuk meminimalisasi *waste* pada produk *eco chair* mf-6 mf-7. Seminar Nasional Teknik Mesin 12, Universitas PGRI Adi Buana Surabaya, 6–11.

Shodiq, M., & Khannan, A. (2015). Analisis Penerapan *Lean Manufacturing* untuk Menghilangkan Pemborosan di Lini Produksi PT Adi Satria Abadi Pendahuluan. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Yogyakarta, 4, No, 47–54.

Sugiyono, 2001. *Metode Penelitian*, Bandung: CV Alfa Beta.

White, R., Pearson, J. & Wilson, J, (1999). JIT Manufacturing: A Survey of Implementations in Small and Large U.S. Manufacturers. *Management Science*, 45(1), 1-1


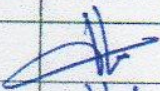

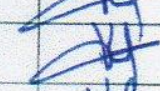
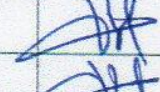




Zuliantoni, Z. (2009). Perancangan model dan simulasi dalam rangka mengoptimalkan produksi *Jurnal Ilmiah*. *Jurnal Ilmiah Bidang Sains*, I(5), 37–44.



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

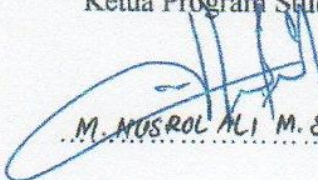
BERITA ACARA BIMBINGAN TUGAS AKHIR

Form TA-03

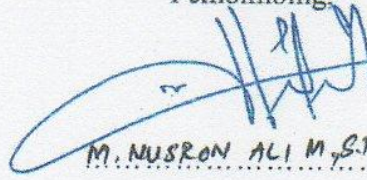
Nama	: MOH. FATMUL ULMU			
NIM	: 163700045			
Program Studi	: TEKNIK INDUSTRI B 2016			
Pembimbing	: M. NUSRON ALI M.,S.T., M.T.			
Periode Bimbingan	: Gasal /Genap*) Tahun 2020/2020			
Judul Tugas Akhir	ANALISIS SIMULASI PESAIN LINE UNTUK MEMINIMALISIR WASTE PADA OPERASI TRANSFER CAR (BOGIE) DI PT. MHD DENAB INDONESIA			
KEGIATAN KONSULTASI / BIMBINGAN				
No	Tanggal	Materi pembimbingan	Keterangan	Paraf
1.	23. 04. 2020	PENYAJIAN DATA	ue	
2.	07. 05. 2020	FORMAT TULISAN	ue	
3.	21. 05. 2020	METODE PENELITIAN	ue	
4.	11. 06. 2020	SKEMA DIAGRAM ALIR PENELITIAN.	ue	
5.	25. 06. 2020	SIMULASI PROGRAM EXTEND.	ue	
6.	02. 07. 2020	ANALISA SIMULASI DAN PEMBATASAN BAB IV	ue	
7.	16. 07. 2020	ANALISA DATA DAN PEMBATASAN BAB IV	ue	
8.	23. 07. 2020	KESIMPULAN DAN SARAN.	ue	
Dinyatakan selesai tanggal :23.....JULI.....2020				

Surabaya, 23 JULI 2020


Mengetahui,
Ketua Program Studi,


M. NUSRON ALI M.,S.T., M.T.

Pembimbing


M. NUSRON ALI M.,S.T., M.T.

Mahasiswa,


MOH. FATMUL ULMU



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI


Program Studi : Teknik Industri – Teknik Elektro
KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR

Pada

Hari, tanggal : RABU , 29 JULI 2020
Jam : 08.00 - SELESAI
Tempat : GEDUNG TEKNIK LT. 3

Telah dilaksanakan Ujian Tugas Akhir:

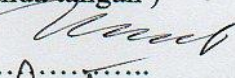
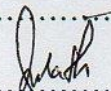
Nama Mahasiswa : MOH. FATCHUL UUM
Program Studi : TEKNIK INDUSTRI B 2016
Judul Tugas Akhir : ANALISIS SIMULASI DESAIN LINE LINTUK MEMINIMALISIR WASTE PADA OPERASI TRANSFER CAR (BAGIE) DI PT. MHEDEMA6 INDONESIA.
Bidang Keahlian :
Tanda Tangan : 

Saran-saran perbaikan :

- * Judul diperbaiki
- * Analisis Feom
- * Tujuan dan kesimpulan
- * variabel bebas & terikat

Tim Penguji

Nama (Tanda tangan)

1. Rusdiyamboro 
2. NORA N.P. 

*) Jangka waktu perbaikan Tugas Akhir **dua minggu setelah ujian.**

Apabila waktu tersebut tidak dipenuhi, maka nilai Ujian Tugas Akhir **dianggap batal dan mahasiswa yang bersangkutan diwajibkan mengulang Ujian lisan.**



FORM REVISI TUGAS AKHIR

Nama Mahasiswa : MOH. FATCHUL ULLUM
NIM : 163700095
Fakultas / Progdil : TEKNIK INDUSTRI
Judul Tugas Akhir : ANALISIS SIMULASI DESAIN LINE CANTUR MEMINIMALISIR
WASTE TIME PADA OPERASI TRANSFER CAR (BOGIE)
DI PT - MHEDEM 46 INDONESIA.

Ujian Tanggal :

No Bab.	Tanggal	Materi Konsultasi	Keterangan Catatan	Tanda Tangan Penguji
I	05.08.2020	Tyuan	Acc	
II		Luarna Jevri	Acc	
III	05.08.2020	Variabel	Acc	
IV				
V		Kesimpulan	Acc	

Disetujui Dosen Penguji
Pada Tanggal, 05. AGUSTUS . 2020
Penguji I,

(_____)

Penguji II,

(_____)

- Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Ujian Tugas Akhir.
 - Pengetikan, penjilidan, penandatngani Tugas Akhir dan mengumpulkan Tugas Akhir paling lambat 2 minggu dari revisi.
- Apabila sampai batas waktu tersebut (point 1,a dan b) mahasiswa belum menyelesaikan revisi dan tanda tangan, maka **Ujian dinyatakan Gugur**.
- Foto copy Form Revisi diserahkan ke Program Studi.
 - Tugas Akhir yang sudah direvisi diserahkan ke Fakultas 3 (Tiga) eksemplar untuk dijilid.



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
Program Studi Teknik Industri – Teknik Elektro
Kampus II : Dukuh Menanggal XII/4, Telp.031-8281181 Surabaya 60234

Nomor : 551/FTI/XI/2019
Lampiran :
Perihal : Permohonan Izin Penelitian

Surabaya, 06 November 2019

Kepada Yth.

PT. MHE DEMAG INDONESIA

**Jl. Rungkut Industri I No. 3, Kendangsari, Kec. Tenggilis Mejoyo, Kota Surabaya,
Jawa Timur 60292**

Untuk memenuhi tuntutan Kurikulum Jurusan / Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas PGRI Adi Buana Surabaya, dimana mahasiswa diwajibkan untuk menempuh mata kuliah Seminar Proposal Tugas Akhir, maka dengan ini kami mengajukan permohonan izin, agar mahasiswa dibawah ini dapat melakukan Penelitian dan mengambil data. Adapun mahasiswa tersebut adalah :

Nama : **Moh. Fatchul Ulum**
NIM : 163700045
Prodi : Teknik Industri B 2019

Dengan penelitian yang berjudul “Analisis *LEAN MANUFACTURING* untuk meminimasi *Waste Time* proses transfer barang antar gedung di PT. MHE Demag Indonesia “

Demikian permohonan ini atas perkenan dan kerjasamanya disampaikan terima kasih.

07/11/19
Approved: M.
puru.
To : Pak BK & Pak. JB.
Tolong dibantu provide data seperti berikut.
P.T. MHE - Demag Indonesia
Surabaya



Drs. H. Sugito, S.T., M.T.
NIP. 196805101992031006

YAHOO! MAIL

Judul Tanggapan permohonan izin penelitian
Dari Putro PRADOPO <putro_pradopo@jjsea.com>
Kepada: ft@unipasby.ac.id <ft@unipasby.ac.id>
Cc: fatchul_ulum@yahoo.com <fatchul_ulum@yahoo.com>
Tanggal Rab, 26 Agt 2020 pada 17:09

Kepada Yth.

Dekan Fakultas Teknik

Universitas PGRI Adi Buana Surabaya

Sehubungan dengan surat permohonan terlampir, dengan ini kami sampaikan bahwa Manajemen PT. MHE Demag Indonesia memberikan izin kepada Mahasiswa Bapak untuk melakukan penelitian di perusahaan kami.

Terkait dengan adanya pandemic Covid-19, mohon disampaikan kepada Mahasiswa tersebut untuk tetap mematuhi protocol pencegahan Covid-19 selama melakukan penelitian di perusahaan kami.

Terima kasih.



JEBSEN & JESSEN

Putro Ajar Pradopo

HR Executive

PT. Jebesen & Jessen Business Services, Indonesia

Kawasan Rungkut Industri,

Jl. Rungkut Industri I/3 Surabaya - Indonesia

Tel: (62) 31 843 9000 DID: 11 7357 Fax: (62) 31 843 9287

Email: putro_pradopo@jjsea.com

Website: <http://www.jjsea.com>