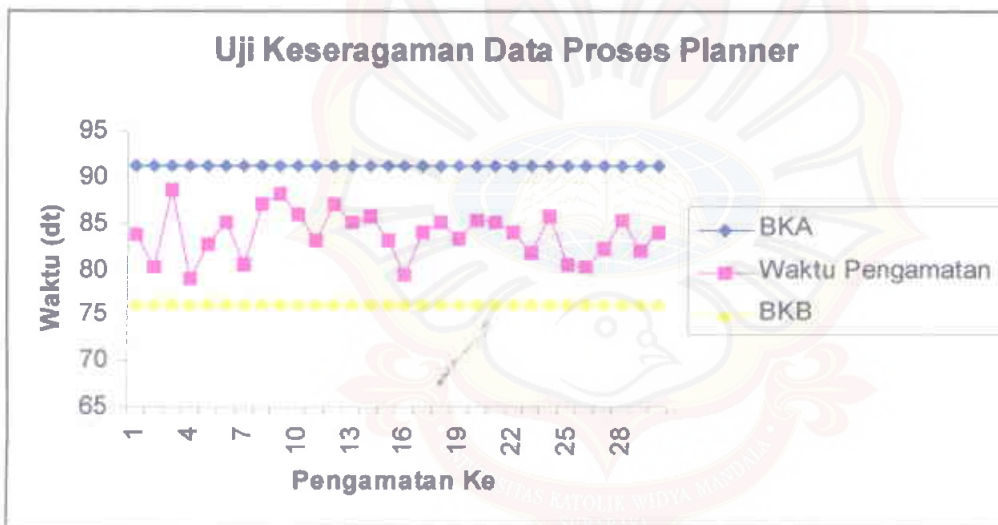
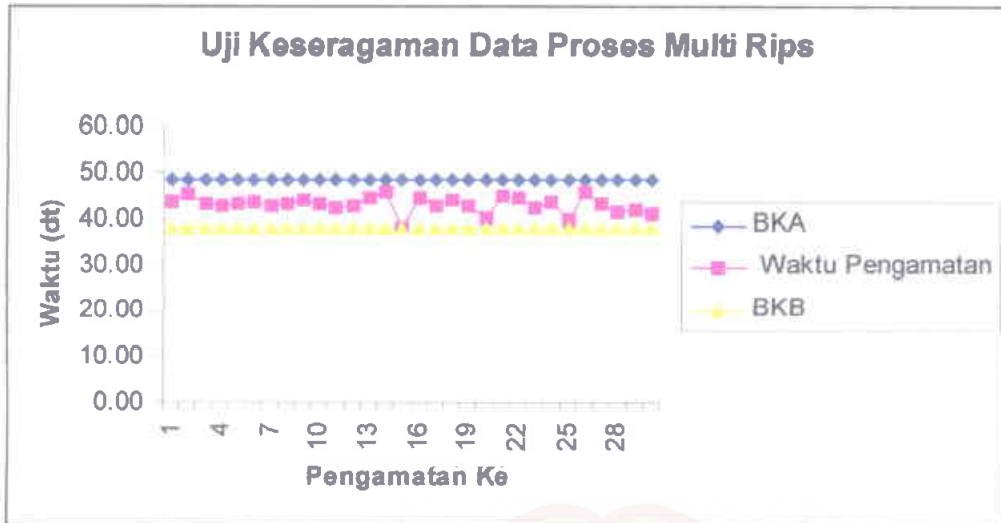


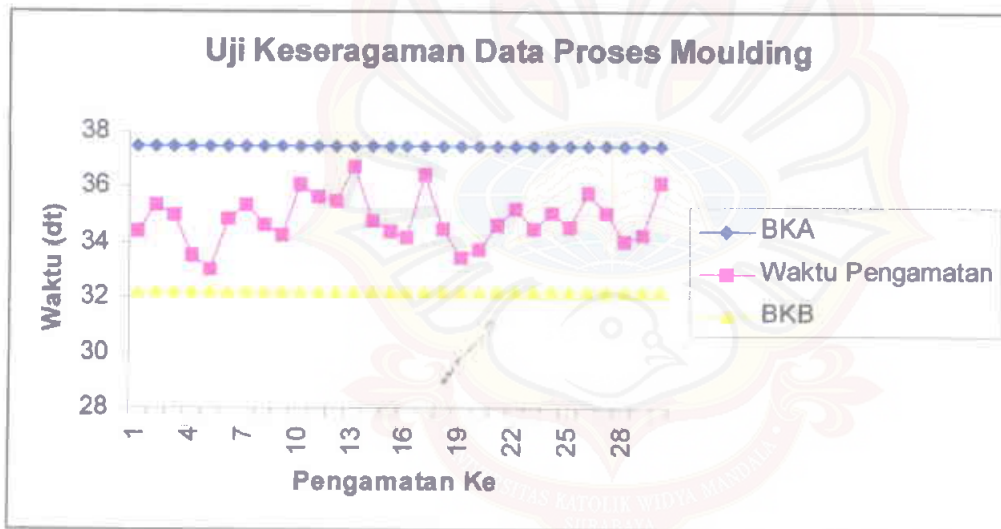
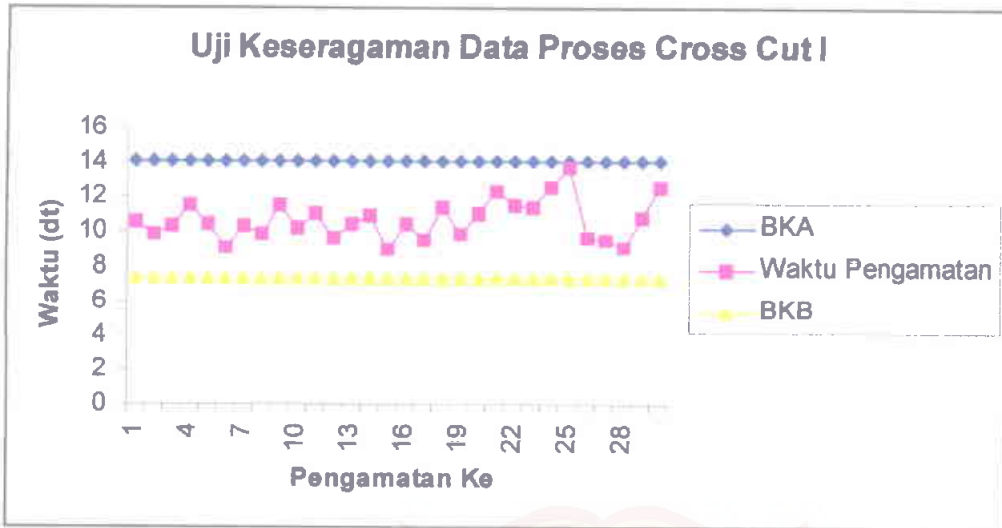


**LAMPIRAN**

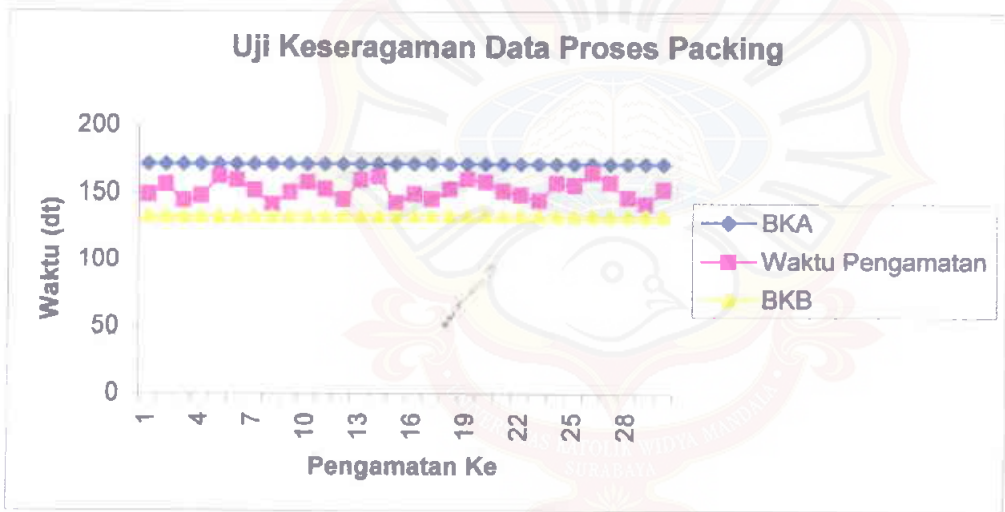
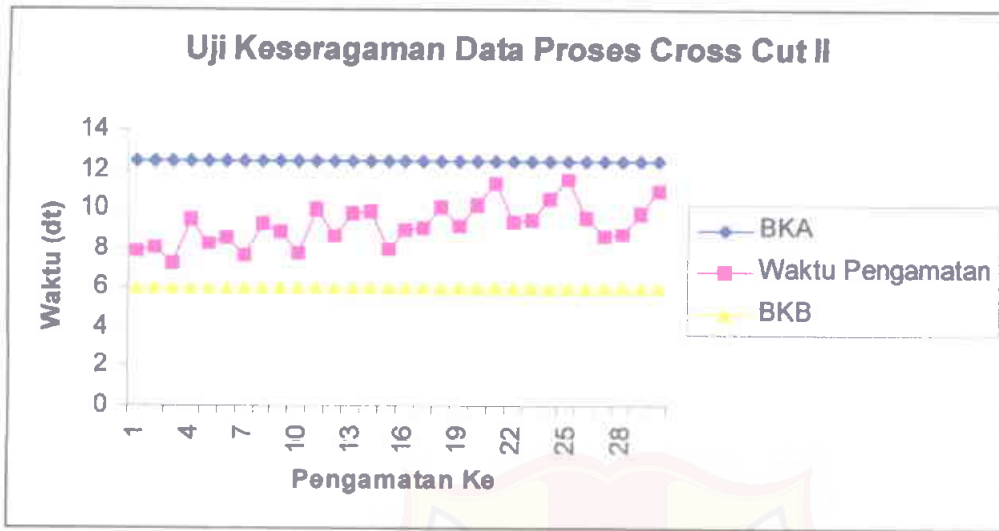
Lampiran 1 : Uji Keseragaman Data Untuk Semua Proses



Lampiran 1. Lanjutan



Lampiran 1. Lanjutan



**Lampiran 2. Data pengamatan semua proses**

**MESIN MULTIRIPS**

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	7.27	30.23	6.34	43.84
2	7.34	32.45	5.87	45.66
3	5.87	30.56	6.82	43.25
4	6.45	30.15	6.12	42.72
5	5.45	30.48	7.59	43.52
6	7.12	30.21	6.44	43.77
7	7.24	30.67	4.94	42.85
8	5.89	30.84	6.48	43.21
9	6.49	32.34	5.54	44.37
10	6.48	31.21	5.69	43.38
11	5.19	31.27	5.83	42.29
12	5.79	31.33	5.81	42.93
13	6.47	32.24	6.13	44.84
14	5.89	33.21	7.01	46.11
15	5.67	28.23	4.23	38.13
16	7.14	32.28	5.22	44.64
17	6.13	30.23	6.65	43.01
18	5.67	32.24	6.41	44.32
19	6.36	30.45	6.28	43.09
20	5.78	29.34	5.06	40.18
21	6.74	31.78	6.44	44.96
22	5.45	32.25	7.08	44.78
23	6.78	30.35	5.17	42.3
24	5.98	30.23	7.40	43.61
25	5.76	28.34	5.71	39.81
26	6.87	32.67	6.45	45.99
27	7.65	30.47	5.10	43.22
28	5.67	29.23	6.49	41.39
29	6.78	30.36	5.03	42.17
30	5.23	29.38	6.62	41.23

## Lampiran 2. Lanjutan

### MESIN PLANNER

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	9.45	65.47	8.96	83.88
2	8.34	63.45	8.50	80.29
3	8.41	69.27	10.87	88.55
4	7.34	63.67	7.96	78.97
5	9.45	63.78	9.48	82.71
6	10.69	64.59	9.89	85.17
7	9.35	62.34	8.94	80.63
8	9.68	68.45	9.00	87.13
9	9.15	69.29	9.75	88.19
10	10.72	65.39	9.93	86.04
11	8.98	65.34	8.85	83.17
12	10.27	66.87	9.88	87.02
13	9.45	66.34	9.44	85.23
14	9.76	67.59	8.52	85.87
15	9.89	63.67	9.56	83.12
16	8.35	62.34	8.68	79.37
17	9.36	65.24	9.51	84.11
18	8.47	69.03	7.71	85.21
19	9.14	65.34	8.94	83.42
20	9.45	66.67	9.25	85.37
21	9.29	66.46	9.47	85.22
22	9.49	65.27	9.23	83.99
23	10.35	61.67	9.76	81.78
24	9.45	67.35	8.97	85.77
25	9.15	61.34	10.07	80.56
26	9.58	61.89	8.85	80.32
27	9.29	63.56	9.38	82.23
28	9.45	66.78	9.11	85.34
29	9.15	63.63	9.33	82.11
30	9.69	64.56	9.82	84.07

## Lampiran 2. Lanjutan

### MESIN CROSS CUT I

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	2.34	5.45	2.89	10.68
2	2.38	4.79	2.70	9.87
3	2.35	5.89	2.11	10.35
4	2.45	6.34	2.83	11.62
5	2.87	5.54	2.12	10.53
6	2.14	4.25	2.69	9.08
7	3.23	5.12	2.09	10.44
8	3.46	4.35	2.10	9.91
9	3.12	6.34	2.12	11.58
10	2.35	5.35	2.53	10.23
11	2.46	6.13	2.48	11.07
12	3.16	4.38	2.19	9.73
13	3.14	5.24	2.18	10.56
14	2.35	6.15	2.51	11.01
15	2.17	4.29	2.57	9.03
16	2.58	5.27	2.64	10.49
17	2.14	4.87	2.58	9.59
18	3.21	6.24	2.02	11.47
19	3.12	4.25	2.59	9.96
20	2.45	6.14	2.53	11.12
21	2.13	7.37	2.92	12.42
22	2.87	6.46	2.21	11.54
23	2.15	6.74	2.50	11.39
24	3.12	7.25	2.25	12.62
25	3.21	8.45	2.15	13.81
26	3.11	4.36	2.26	9.73
27	3.15	4.19	2.18	9.52
28	2.56	4.82	1.73	9.11
29	3.14	5.36	2.36	10.86
30	3.14	7.29	2.24	12.67

## Lampiran 2. Lanjutan

### MESIN MOULDING

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	5.89	23.46	5.06	34.41
2	6.24	24.65	4.47	35.36
3	5.12	24.13	5.77	35.02
4	5.15	22.67	5.7	33.52
5	5.25	22.56	5.21	33.02
6	6.25	23.45	5.17	34.87
7	5.15	24.78	5.44	35.37
8	5.12	23.71	5.82	34.65
9	6.78	23.15	4.32	34.25
10	5.35	25.65	5.08	36.08
11	6.13	24.35	5.15	35.63
12	5.34	24.76	5.43	35.53
13	6.25	25.37	5.13	36.75
14	6.15	23.57	5.06	34.78
15	5.34	23.84	5.25	34.43
16	5.76	24.12	4.31	34.19
17	5.32	26.01	5.16	36.49
18	4.12	24.83	5.54	34.49
19	6.32	22.34	4.79	33.45
20	5.46	22.87	5.41	33.74
21	6.54	23.56	4.51	34.61
22	5.34	24.69	5.22	35.25
23	6.13	23.15	5.19	34.47
24	4.32	25.67	5.08	35.07
25	6.31	23.46	4.77	34.54
26	5.21	24.85	5.77	35.83
27	4.65	25.12	5.3	35.07
28	4.63	24.67	4.74	34.04
29	5.32	24.13	4.84	34.29
30	4.32	26.45	5.37	36.14



## Lampiran 2. Lanjutan

### MESIN CROSS CUT II

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	1.87	3.56	2.39	7.82
2	2.13	3.89	2.02	8.04
3	2.11	3.02	2.12	7.25
4	2.87	4.25	2.39	9.51
5	2.15	3.67	2.42	8.24
6	2.43	3.58	2.55	8.56
7	2.1	3.65	1.92	7.67
8	2.15	4.64	2.56	9.35
9	2.78	3.87	2.22	8.87
10	2.13	3.12	2.54	7.79
11	2.11	5.34	2.57	10.02
12	2.14	4.32	2.28	8.74
13	2.67	4.52	2.61	9.80
14	2.16	5.11	2.60	9.87
15	2.15	3.68	2.10	7.93
16	1.43	4.55	3.02	9.00
17	2.16	4.75	2.16	9.07
18	2.51	5.35	2.27	10.13
19	2.19	4.87	2.14	9.20
20	2.11	5.56	2.59	10.26
21	2.57	6.23	2.53	11.33
22	2.13	4.81	2.45	9.39
23	2.53	4.36	2.57	9.46
24	2.42	5.32	2.79	10.53
25	2.73	6.11	2.75	11.59
26	2.62	4.57	2.47	9.66
27	2.11	4.12	2.49	8.72
28	2.13	4.23	2.43	8.79
29	2.65	4.51	2.69	9.85
30	2.34	5.72	2.86	10.92

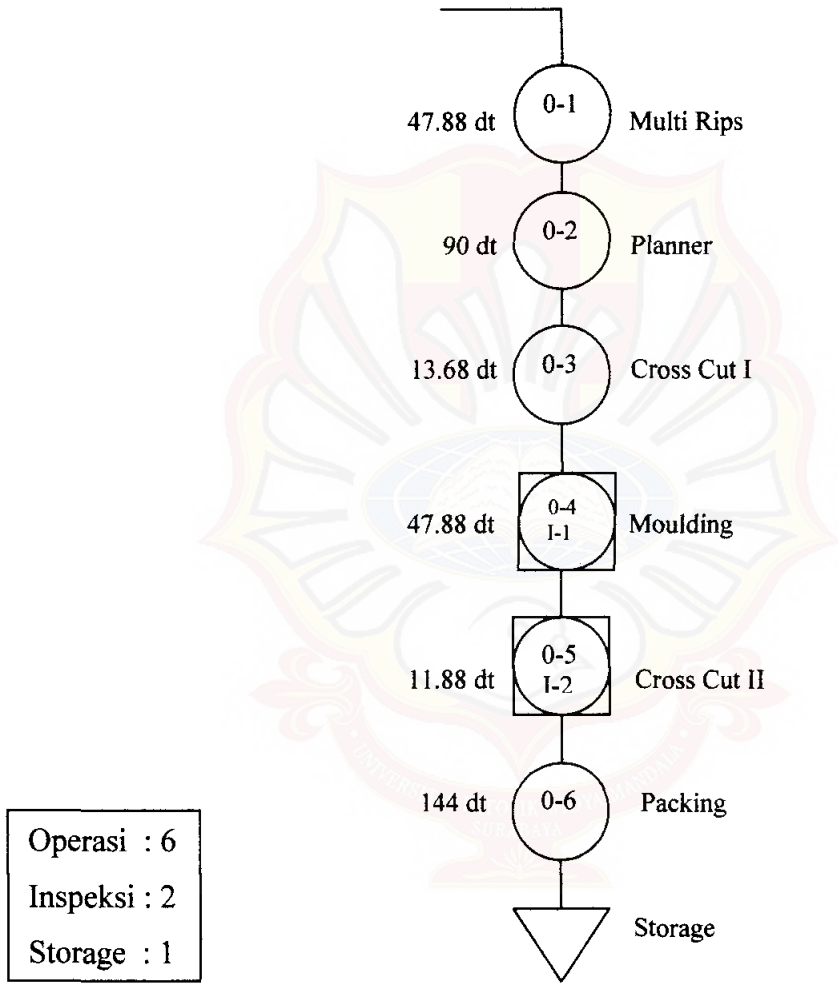
## Lampiran 2. Lanjutan

### PACKING

NO	INPUT	PROSES	OUTPUT	TOTAL
1	50.45	60.34	38.31	149.10
2	50.24	65.23	40.76	156.23
3	49.29	59.29	36.02	144.60
4	45.75	60.12	42.33	148.20
5	50.12	67.63	44.48	162.23
6	50.65	67.87	41.06	159.58
7	49.64	64.87	37.73	152.24
8	50.02	59.69	32.43	142.14
9	50.42	61.14	39.09	150.65
10	53.12	66.23	38.56	157.91
11	45.34	63.15	44.65	153.14
12	49.45	61.25	35.07	145.77
13	55.32	67.25	36.70	159.27
14	52.23	69.21	40.22	161.66
15	43.33	60.48	39.20	143.01
16	41.43	65.78	42.41	149.62
17	45.67	62.45	37.66	145.78
18	41.38	69.23	42.24	152.85
19	51.32	66.23	42.47	160.02
20	52.01	65.37	40.69	158.07
21	41.01	62.14	48.43	151.58
22	42.24	60.12	46.74	149.10
23	45.41	59.01	40.46	144.88
24	44.12	69.36	44.03	157.51
25	46.32	67.14	42.41	155.87
26	59.43	69.67	35.61	164.71
27	41.13	68.45	48.10	157.68
28	42.21	61.23	43.19	146.63
29	45.12	59.02	38.27	142.41
30	41.23	67.34	44.37	152.94

**Lampiran 3. OPC untuk proses pembuatan *flooring***

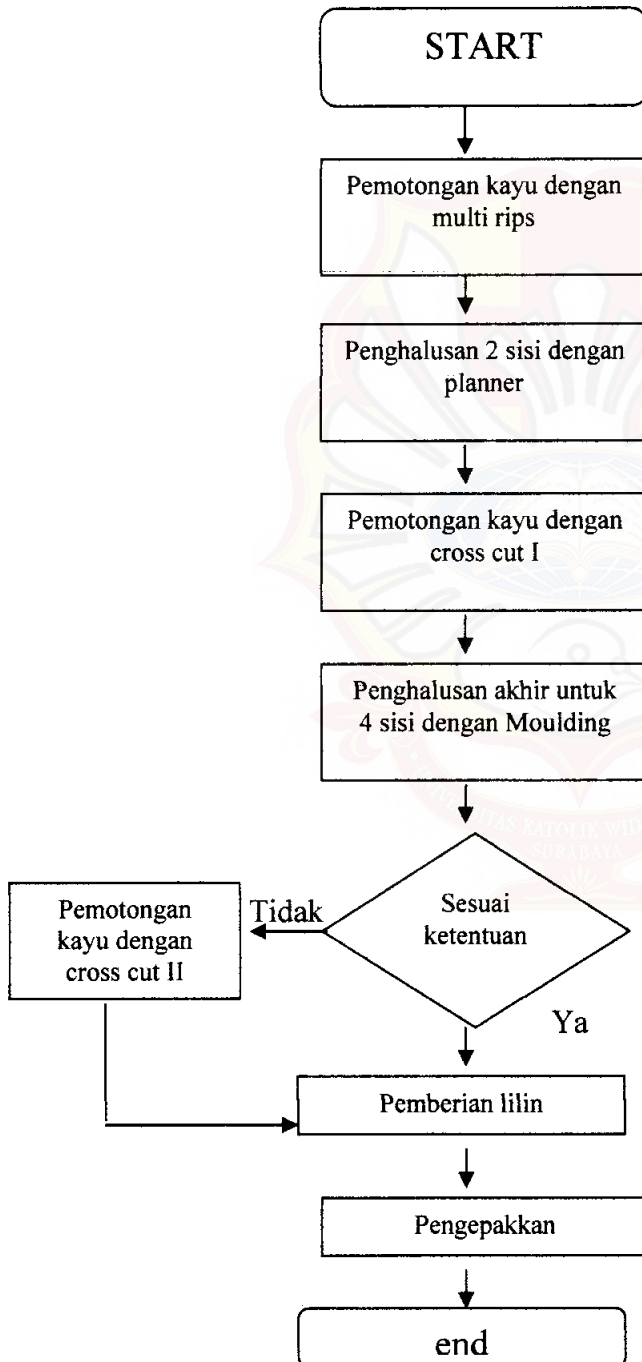
OPERATIONAL PROCESS CHART	WORKER/MATERIAL/EQUIPMENT TYPE	
CHART NO.1	SHEET NO.1	OF 1
SUBJECT CHARTED : Pembuatan <i>Flooring</i>		
ACTIVITY : Pembuatan <i>Flooring</i>		
LOCATION : CV. Lintas Bangun Perkasa		
CHARTED BY : Sylvia & Christine	DATE : 6 September 2010	



Gambar 3.1 Operational Process chart untuk produk *Flooring*

**Lampiran 4. Flowchart untuk proses pembuatan *flooring***

LOGIC FLOW CHART	WORKER/MATERIAL/EQUIPMENT TYPE	
CHART NO.1	SHEET NO.1	OF 1
SUBJECT CHARTED : Pembuatan <i>Flooring</i>		
ACTIVITY : Pembuatan <i>Flooring</i>		
LOCATION : CV. Lintas Bangun Perkasa		
CHARTED BY : Sylvia & Christine	DATE : 6 September 2010	



Gambar 4.1 Logic Flow Chart Proses Produksi *Flooring*

### Lampiran 4. Lanjutan

#### FLOW PROCESS CHART FLOORING

Process Chart		Activity		Jumlah
Chart no.1 Sheet no.1 of 1		Operation ○		8
Subject : Flooring		Transport →		7
Metode : Diajukan		Delay D		0
Lokasi : Departemen Produksi		Inspeksi □		2
Digambar oleh : christine dan sylvia		Storage ▽		1
Tanggal : 01 Juli 2003				

No	Deskripsi	Operasi				
		○	→	□	D	▽
1	Pengangkatan bahan baku ke <i>multi rips</i>					
2	Memasukkan bahan baku ke <i>multi rips</i>					
3	Pengiriman bahan baku ke <i>planner</i>					
4	Memasukkan bahan baku ke <i>planner</i>					
5	Pengiriman bahan baku ke <i>cross cut I</i>					
6	Memasukkan bahan baku ke <i>cross cut I</i>					
7	Pengiriman bahan baku ke <i>moulding</i>					
8	Memasukkan bahan baku ke <i>moulding</i>					
9	Inspeksi					
10	Pengiriman bahan baku ke <i>cross cut II</i>					
11	Memasukkan bahan baku ke <i>cross cut II</i>					
12	Inspeksi					
13	Pengiriman bahan baku ke <i>moulding</i>					
14	Memasukkan bahan baku ke <i>moulding</i>					
15	Pemberian lilin pada kayu					
16	Memasukkan bahan baku ke packing					
17	Pengiriman flooring ke gudang/kontainer					
18	Penyimpanan pada gudang barang jadi					

Gambar 4.2 Flow Process Chart produk *Flooring*



## BERITA ACARA BIMBINGAN KERJA PRAKTEK

Nama/NRP Mahasiswa : Sylvia Rekwandani / 5303007007  
 Nama Perusahaan (tempat KP) : CV Lintas Bangun Perkasa  
 Alamat Perusahaan (tempat KP) : Jl raya tambak osowilangun no35 blok B7-9  
 Surabaya  
 Waktu Kerja Praktek (tanggal) : 7 Juni 2010 s.d 7 Juli 2010  
 Nama/NIK Dosen Pembimbing : Ig. Joko Mulyono, STP., MT / 531.98-0325  
 Program pada Semester/Tahun :

NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
1	7 JUNI 2010	konsultasi mengenai apa saja yg akan dilakukan pd hr 1 KP.	
2	18 Juni 2010	Konsultasi Pembuatan Bab I	
3	15 Juli 2010	Menunjukkan Bab I, II, III	
4	29 Juli 2010	Revisi I (Bab I, II, III)	
5	2 Agust 2010	Revisi ke II (Bab I, II, III)	
6	12 Agust 2010	Menyerahkan Bab IV	
7	25 Agust 2010	Revisi Bab IV	
8	2 Sept 2010	Revisi Bab IV	
9	7 Sept 2010	Menyerahkan Bab I - V	
10			
11			
12			
13			
14			

NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
25			
26			
27			
29			
30			

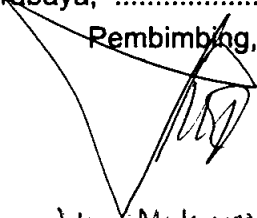
Bimbingan telah selesai dan disetujui untuk diseminarkan

Mengetahui :  
Ketua Jurusan Teknik .....



.....  
NIK. ....

Surabaya, .....  
Rembimbing,



Joko Mulyono STP, MT  
NIK. ...031.98.4325.....





NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
25			
26			
27			
29			
30			

Bimbingan telah selesai dan disetujui untuk diseminarkan

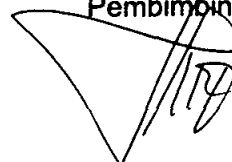
Mengetahui :  
Ketua Jurusan Teknik .....



.....  
NIK. ....

Surabaya, .....

Pembimbing,



Joko Mulyono STP, MT  
.....  
NIK. 531.98.0325



## BERITA ACARA KEGIATAN KERJA PRAKTEK

1 Nama/NRP Mahasiswa : Sglvia Perwandani / 5303007007  
 2 Nama Perusahaan (tempat KP) : CV. Lintas Bangun Perkasa  
 3 Alamat Perusahaan (tempat KP) : Jl. Raya Tambak Osowilangun no 35 blok B7-g  
 Surabaya  
 4 Waktu Kerja Praktek (tanggal) : 7 Juni 2010 s.d. 7 Juli 2010.  
 5 Nama Pembimbing (perusahaan) : Pak AAN.  
 6 Program pada Semester/Tahun : 7 / 2010-2011

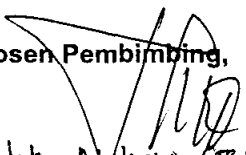
NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
1	7 Juni 2010	Meninjau lokasi Pabrik	fu aar
2	10 Juni 2010	Pengenalan Staff, Proses Produksi	fu aar
3	14 Juni 2010	Mengenal lebih jauh tentang mesin pabrik	fu aar
4	15 Juni 2010	Tanya jawab pada semua karyawan.	fu aar
5	21 Juni 2010	Tanya jawab pada Pak Aan	fu aar
6	22 Juni 2010	Mengumpulkan latar belakang Perusahaan	fu aar
7	28 Juni 2010	Mengumpulkan latar belakang Perusahaan	fu aar
8	29 Juni 2010	Mengamati staf bekerja.	fu aar
9	30 Juni 2010	Mengamati staf bekerja	fu aar
10	5 Juli 2010	Menghitung waktu proses produksi 1	fu aar
11	6 Juli 2010	Menghitung waktu proses produksi 2	fu aar
12	7 Juli 2010	Menghitung waktu proses produksi 3	fu aar
13			
4			
5			
6			
7			
3			
3			

NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			

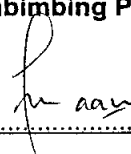
Kegiatan telah selesai dilaksanakan dan disetujui untuk diseminarkan

Surabaya, .....


Dosen Pembimbing,

  
Joko Mulyono STP, MT  
 NIK. 531.080325

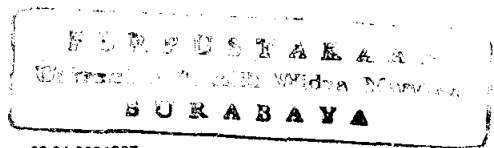
Pembimbing Perusahaan,

  
 NIK. ....

Mengetahui :  
 Ketua jurusan Teknik.....

  
 NIK. ....

**BERITA ACARA INI HARUS DIISI SETIAP HARI KERJA DAN DILAMPIRKAN PADA LAPORAN KERJA PRAKTEK**



## BERITA ACARA KEGIATAN KERJA PRAKTEK

1 Nama/NRP Mahasiswa : M. Christme S / 5203007019  
 2 Nama Perusahaan (tempat KP) : CV. Lintas Bangun Perkasa  
 3 Alamat Perusahaan (tempat KP) : JL Raya Tambak Osowilangun no 35 blok B7-9  
 Surabaya  
 4 Waktu Kerja Praktek (tanggal) : 7 Juni 2010 s.d. 7 Juli 2010  
 5 Nama Pembimbing (perusahaan) : Pak Aan.  
 6 Program pada Semester/Tahun :

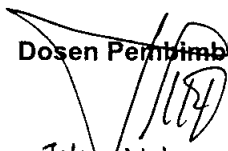
NO	TANGGAL	URAIAN	TTD PEMBIMBING
1	7 Juni 2010	Meningau lokasi pabrik	fu aan
2	10 Juni 2010	Pengenalan staff, Proses produksi	fu aan
3	14 Juni 2010	Mengenal lebih jauh tentang mesin pabrik	fu aan
4	15 Juni 2010	Tanya jawab pada semua karyawan	fu aan
5	21 Juni 2010	Tanya jawab pada pak Aan.	fu aan
6	22 Juni 2010	mengumpulkan latar belakang perusahaan	fu aan
7	28 Juni 2010	mengumpulkan latar belakang perusahaan	fu aan
8	29 Juni 2010	mengamahi staff bekerja	fu aan
9	30 Juni 2010	mengamahi staff bekerja	fu aan
10	5 Juni 2010	menghitung waktu proses produksi	fu aan
11	6 Juni 2010	menghitung waktu proses produksi	fu aan
12	7 Juli 2010	menghitung waktu proses produksi	fu aan
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			

NO	TANGGAL	URAIAN	TTO PEMBIMBING
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			

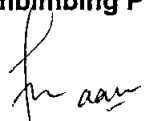
Kegiatan telah selesai dilaksanakan dan disetujui untuk diseminarkan

Surabaya, .....

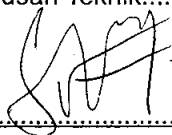
Dosen Pembimbing,

  
Joko Mulyono STP, MT  
 NIK. 931.08.0325

Pembimbing Perusahaan,

  
 NIK. ....

Mengetahui :  
 Ketua jurusan Teknik.....

  
 NIK. ....

**BERITA ACARA INI HARUS DIISI SETIAP HARI KERJA DAN DILAMPIRKAN PADA LAPORAN KERJA PRAKTEK**