

Lampiran 2 – Gambaran Mesin *Filling* CFD 24

Tampilan luar mesin



Tampilan proses bagian filler



Lampiran 3 – Kuesioner Faktor Penyebab Cacat Dominan Menggunakan Google Form

The image shows two screenshots of a Google Form titled "Faktor Penyebab Cacat Dominan".

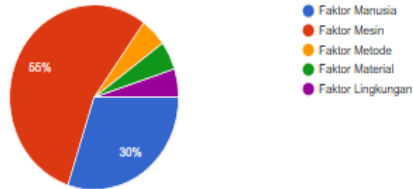
Top Screenshot:

- Title:** Faktor Penyebab Cacat Dominan
- Description:** Deskripsi formulir
- Name:** Nama * (Required field)
- Text:** Teks jawaban singkat
- Question:** Menurut pengalaman dan pengamatan anda * selama bekerja pada proses produksi Mini Jelly Mix di lini filling, faktor manakah yang paling dominan menyebabkan terjadinya cacat produk (reject) ?
- Options:**
 - Faktor Manusia
 - Faktor Mesin
 - Faktor Metode
 - Faktor Material
 - Faktor Lingkungan

Bottom Screenshot:

- Title:** Faktor Penyebab Cacat Dominan
- Description:** Deskripsi formulir
- Name:** Nama * (Required field)
- Text:** Teks jawaban singkat
- Question:** Menurut pengalaman anda selama anda bekerja di bagian maintenance faktor manakah yang mempengaruhi terjadinya cacat gelembung di produksi mini jelly? dan apa alasannya
- Options:**
 - Faktor Manusia
 - Faktor Mesin
 - Faktor Metode
 - Faktor Material
 - Faktor Lingkungan
- Additional:** A "Pilihan ganda" (Multiple choice) dropdown menu is visible next to the question.

20 jawaban

**Alasannya**

20 jawaban

Sering terjadi produk reject dikarenakan kebocoran pada seal mini jelly yang disebabkan oleh suhu heater block seal yang tidak sesuai, block cutter yg rusak, lid yang tidak pas ditengan cup.

Karena operator manusia lebih rentan membuat kesalahan, seperti salah mengatur takaran, tidak memperhatikan proses, atau tidak mengikuti prosedur yang ditetapkan

Tenaga kerja adalah penggerak utama yang mengolah bahan mentah, mengoperasikan mesin, dan merencanakan jalannya produksi. Tanpa manusia, alat dan bahan tidak dapat diubah menjadi produk bernilai.

Terjadinya error pada mesin, part yang sudah melebihi umur pakai, maintenance part yang belum terjadwal secara baik

Karena sering terjadi trouble dibagian mesin menyebabkan produk yang dibuat menjadi cacat

Dapat terjadinya error pada mesin, dan juga parts yg sudah melewati umur pakai serta maintenance mesin yg belum terjadwal secara baik

Lampiran 4 – Hasil Perhitungan *Six Big Losses*

a. *Breakdown Losses*

Perhitungan *Breakdown losses* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Breakdown Losses} = \frac{1.920}{12.480} \times 100\% = 15,4\%$$

Perhitungan *Breakdown losses* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Breakdown Losses} = \frac{1.440}{12.000} \times 100\% = 12,0\%$$

Perhitungan *Breakdown losses* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Breakdown Losses} = \frac{2.880}{12.480} \times 100\% = 23,1\%$$

b. *Setup and Adjustment Losses*

Perhitungan *Set-up/Adjustment Losses* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Setup and ajd. losses} = \frac{120}{12.480} \times 100\% = 0,96\%$$

Perhitungan *Set-up/Adjustment Losses* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Setup and ajd. losses} = \frac{150}{12.000} \times 100\% = 1,25\%$$

Perhitungan *Set-up/Adjustment Losses* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Setup and ajd. losses} = \frac{180}{12.480} \times 100\% = 1,44\%$$

c. *Iddling and Minor Stoppage Losses*

Perhitungan *Iddling and Minor Stoppage Loss* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Iddling and minor stoppage} = \frac{30}{12.480} \times 100\% = 0,24\%$$

Perhitungan *Iddling and Minor Stoppage Loss* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Iddling and minor stoppage} = \frac{35}{12.000} \times 100\% = 0,29\%$$

Perhitungan *Iddling and Minor Stoppage Loss* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Iddling and minor stoppage} = \frac{40}{12.480} \times 100\% = 0,32\%$$

d. *Reduced Speed Losses*

Perhitungan *Reduced Speed Loss* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{10.560 - (1,31 \times 7.677)}{12.480}$$

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{10.560 - 10.057}{12.480} = \frac{503}{12.480} \times 100 = 4,03\%$$

Perhitungan *Reduced Speed Loss* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{10.560 - (1,31 \times 7.540)}{12.000}$$

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{10.560 - 9.877}{12.000} = \frac{683}{12.000} \times 100 = 5,69\%$$

Perhitungan *Reduced Speed Loss* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{9.600 - (1,31 \times 7.160)}{12.480}$$

$$\text{Reduced Speed Losses} = \frac{9.600 - 9.380}{12.480} = \frac{220}{12.480} \times 100 = 1,77\%$$

e. Defect Losses

Perhitungan *Defect Losses* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Defect Losses} = \frac{1,31 \times 424}{12.480} \times 100\% = 0,45\%$$

Perhitungan *Defect Losses* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Defect Losses} = \frac{1,31 \times 350}{12.000} \times 100\% = 0,38\%$$

Perhitungan *Defect Losses* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Defect Losses} = \frac{1,31 \times 440}{12.480} \times 100\% = 0,46\%$$

f. Reduced Yield Losses

Perhitungan *Reduced Yield Losses* untuk bulan Agustus 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Yield Losses} = \frac{1,31 \times 0}{12.480} \times 100\% = 0,00\%$$

Perhitungan *Reduced Yield Losses* untuk bulan September 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Yield Losses} = \frac{1,31 \times 0}{12.000} \times 100\% = 0,00\%$$

Perhitungan *Reduced Yield Losses* untuk bulan Oktober 2025 adalah sebagai berikut:

$$\text{Reduced Yield Losses} = \frac{1,31 \times 0}{12.480} \times 100\% = 0,00\%$$

Lampiran 5 – Hasil Turnitin



UNIVERSITAS DARMA PERSADA
 UPT PERPUSTAKAAN
 Gedung Rektorat Lantai 3,
 Jl.Taman Malaka Selatan, Pondok Kelapa – Jakarta Timur 13450

SURAT KETERANGAN HASIL PENGECEKAN TURNITIN

UPT Perpustakaan Universitas Darma Persada menerangkan telah selesai melakukan pemeriksaan duplikasi/*similarity* menggunakan perangkat lunak Turnitin terhadap hasil karya sebagai berikut:

Judul : ANALISIS STRATEGI MENURUNKAN CACAT PRODUK
 DENGAN METODE OVERAL EQUIPMENT EFECTIVENES(OEE) DI PT NIRAMAS
 UTAMA

Penulis : Rahmat Affandi

NIM : 2022220010

Tgl pemeriksaan : 3 Maret 2026

Dengan hasil Tingkat Kesamaan (*similarity index*) 23%

Demikian Surat Keterangan kami buat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 3 Maret 2026

Ka.UPT Perpustakaan Unsada



Yus Rusmiyati, SS., MM

Batas maksimal similarity 30% untuk Fakultas Sastra dan Ekonomi

Batas maksimal similarity 25% untuk Fakultas Teknik, Kelautan
 dan Pasca Sarjana

Lampiran 6 – Lembar Perbaikan Seminar Akhir

LEMBAR PERBAIKAN SEMINAR AKHIR




Nama : Rahmat Affandi

NIM : 2022220010

Judul Skripsi : ANALISIS STRATEGI MENURUNKAN CACAT PRODUK DENGAN METODE OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE) DI PT. NIRAMAS UTAMA

Dosen Pembimbing : Dr. Ade Supriatna, S.T., M.T.

: Gita Prawesti, S.T.,M.T.

No.	Uraian Perbaikan	Penguji	Paraf
1	<ul style="list-style-type: none"> - Perapihan Penulisan Bab 2 - Perjelas Tabel diagram pareto jenis cacat dominan - Perjelas Hubungan Availability Performance dan Quality 	Dr. Ir. Budi Sumartono, M.T.	 19/2-26
2	<ul style="list-style-type: none"> - Penambahan perhitungan Six big losses di Bab 4 - Perjelas Cycle time di Bab 4 - 	Ario Kurnianto, S.TP., M.T.	 21/2 '26
3	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaikan pada data perbandingan produk di Bab 4 - Perbaikan pada data produksi - Perbaikan urutan pada penyebab cacat dominan dan penempatan cacat dominan - Penambahan lembar pernyataan cycle time 	Sarah Isniah, S.T., M.T.	 19/2-26