



UNIVERSITAS PENDIDIKAN INDONESIA  
 FAKULTAS PENDIDIKAN TEKNOLOGI DAN KEJURUAN  
 JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK MESIN  
 Jl. Dr. Setiabudhi No. 207 Bandung Tlp. (022) 2013063

### DAFTAR KEGIATAN BIMBINGAN INDIVIDUAL

Paket Pilihan : Mesin Produksi  
 Dosen Pembimbing : Asep Hadian Sasmita, S.Pd., M.Pd  
 NIP : 198003132006041002

Nama Mahasiswa : Waluyo  
 NIM : 1505870  
 Jenis Bimbingan : Tugas Akhir  
 Judu : **MODIFIKASI *FIXTURE* UNTUK PROSES PRODUKSI *PART UNDER BRACKET* TIPE K97G PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA**

No	Hari/Tanggal	Waktu	Masalah yang Dibahas	Paraf

Bandung, Agustus 2016  
 Pembimbing

Asep Hadian Sasmita, S.Pd., M.Pd  
NIP. 198003132006041002

## RIWAYAT HIDUP

### Data Pribadi

Nama Lengkap : Waluyo  
Jenis Kelamin : Laki-laki  
Tempat dan tanggal lahir : Karanganyar, 19 September 1994  
Status perkawinan : Belum Menikah  
Kebangsaan : Indonesia  
Agama : Islam  
Alamat : Dusun Ngasem Rt.01/Rw.11  
Desa.Karangbangun Kec.Jumapolo  
Kab.Karanganyar Jawa Tengah  
Alamat E-mail : Waluyod31@gmail.com  
Jalur Masuk UPI : Seleksi Mandiri (SM).


### Pendidikan

1. SD Negeri Karangbangun (2001–2006)
2. SMP Negeri 1 Jumapolo (2007–2010)
3. SMA Negeri Jumapolo (2011–2013)
4. Jurusan Pendidikan Teknik Mesin FPTK  
Prodi D3 Teknik Mesin, Universitas Pendidikan Indonesia (2015-2018)

Waluyo, 2019

*MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA*

Universitas Pendidikan Indonesia | [repository.upi.edu](https://repository.upi.edu) | [perpustakaan.upi.edu](https://perpustakaan.upi.edu)

		DATA PRODUK NG UNDER BRACKET		TYPE	BULAN
				K97G	JANUARI
NO	JENIS MASALAH	JUMLAH	SHIFT		%
			HIJAU	PUTIH	
1	Ø34 MINUS	1	1	0	17%
2	Ø34 OVER	2	1	1	33%
3	Ø34 KASAR	0	0	0	0%
4	Ø34 CACAT	0	0	0	0%
5	Ø34 STEP	0	0	0	0%
6	Ø31 MINUS	0	0	0	0%
7	Ø31 OVER	0	0	0	0%
8	Ø31 KASAR	0	0	0	0%
9	Ø31 CACAT	0	0	0	0%
10	Ø31 STEP	0	0	0	0%
11	3 POINT TIDAK TERFINISHING	0	0	0	0%
12	3 POINT MIRING (JERENG)	1	0	1	17%
13	FACING MINUS	0	0	0	0%
14	FACING TIDAK RATA/CACAT	0	0	0	0%
15	CHAMFER CACAT / NG	0	0	0	0%
16	SETTING MESIN	0	0	0	0%
17	DRILL Ø5,16 PATAH	0	0	0	0%
18	DRILL Ø8,75 PATAH	1	0	1	17%
19	DRILL Ø10,5 PATAH	0	0	0	0%
20	DRILL Ø10,5 CACAT / NG	0	0	0	0%
21	TAP M6 PATAH	0	0	0	0%
22	TAP M6 BLONG	0	0	0	0%
23	TAP M6 REBEK/CACAT	0	0	0	0%
24	TAP M10 PATAH	0	0	0	0%
25	TAP M10 LONGGAR	0	0	0	0%
26	TAP M10 REBEK/CACAT	0	0	0	0%
27	PEMASANGAN TERBALIK	1	1	0	17%
28	NABRAK MACHINING	0	0	0	0%
29	TRIAL	0	0	0	0%
30	SLITTING NG	0	0	0	0%
31	RIJEK REPAIR	0	0	0	0%
32	MATERIAL KARAT	0	0	0	0%
33	MATERIAL CACAT	0	0	0	0%

Waluyo, 2019

MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA


Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu

<b>JUMLAH</b>	<b>6</b>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>101 %</b>
---------------	----------	----------	----------	--------------

Waluyo, 2019

*MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA*

Universitas Pendidikan Indonesia | [repository.upi.edu](https://repository.upi.edu) | [perpustakaan.upi.edu](https://perpustakaan.upi.edu)


		DATA PRODUK NG UNDER BRACKET			TYPE	BUŁAN
					K97G	FEBRUARI
NO	JENIS MASALAH	JUMLAH	SHIFT		%	
			HILAU	PUTIH		
1	Ø34 MINUS	5	2	2	9%	
2	Ø34 OVER	19	7	12	35%	
3	Ø34 KASAR	0	0	0	0%	
4	Ø34 CACAT	0	0	0	0%	
5	Ø34 STEP	0	0	0	0%	
6	Ø31 MINUS	10	6	4	18%	
7	Ø31 OVER	0	0	0	0%	
8	Ø31 KASAR	0	0	0	0%	
9	Ø31 CACAT	0	0	0	0%	
10	Ø31 STEP	1	1	0	2%	
11	3 POINT TIDAK TERFINISHING	0	0	0	0%	
12	3 POINT MIRING (JERENG)	5	4	1	9%	
13	FACING MINUS	0	0	0	0%	
14	FACING TIDAK RATA/CACAT	0	0	0	0%	
15	CHAMFER CACAT/ NG	2	1	1	4%	
16	SETTING MESIN	0	0	0	0%	
17	DRILL Ø5,16 PATAH	1	1	0	2%	
18	DRILL Ø8,75 PATAH	3	2	1	5%	
19	DRILL Ø10,5 PATAH	0	0	0	0%	
20	DRILL Ø10,5 CACAT / NG	0	0	0	0%	
21	TAP M6 PATAH	1	1	0	2%	
22	TAP M6 BLONG	0	0	0	0%	
23	TAP M6 REBEK/CACAT	0	0	0	0%	
24	TAP M10 PATAH	0	0	0	0%	
25	TAP M10 LONGGAR	0	0	0	0%	
26	TAP M10 REBEK/CACAT	0	0	0	0%	
27	PEMASANGAN TERBALIK	6	4	2	11%	
28	NABRAK MACHINING	2	2	0	4%	
29	TRIAL	0	0	0	0%	
30	SLITTING NG	0	0	0	0%	
31	RIJEK REPAIR	0	0	0	0%	
32	MATERIAL KARAT	0	0	0	0%	
33	MATERIAL CACAT	0	0	0	0%	

Waluyo, 2019

MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA

Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu

<b>JUMLAH</b>	<b>55</b>	<b>31</b>	<b>24</b>	<b>92 %</b>
---------------	-----------	-----------	-----------	-------------

		DATA PRODUK NG UNDER BRACKET		TYPE	BULAN
				K97G	JANUARI
NO	JENIS MASALAH	JUMLAH	SHIFT		%
			HIJAU	PUTIH	
1	Ø34 MINUS	2	1	1	5%
2	Ø34 OVER	9	4	5	23%
3	Ø34 KASAR	0	0	0	0%
4	Ø34 CACAT	0	0	0	0%
5	Ø34 STEP	0	0	0	0%
6	Ø31 MINUS	0	0	0	0%
7	Ø31 OVER	0	0	0	0%
8	Ø31 KASAR	0	0	0	0%
9	Ø31 CACAT	0	0	0	0%
10	Ø31 STEP	2	2	0	5%
11	3 POINT TIDAK TERFINISHING	0	0	0	0%
12	3 POINT MIRING (JERENG)	1	0	1	3%
13	FACING MINUS	2	1	1	5%
14	FACING TIDAK RATA/CACAT	0	0	0	0%
15	CHAMFER CACAT/ NG	1	0	1	3%
16	SETTING MESIN	0	0	0	0%
17	DRILL Ø5,16 PATAH	0	0	0	0%
18	DRILL Ø8,75 PATAH	3	2	1	8%
19	DRILL Ø10,5 PATAH	2	2	0	5%
20	DRILL Ø10,5 CACAT / NG	0	0	0	0%
21	TAP M6 PATAH	2	0	2	5%
22	TAP M6 BLONG	0	0	0	0%
23	TAP M6 REBEK/CACAT	0	0	0	0%
24	TAP M10 PATAH	4	1	3	10%
25	TAP M10 LONGGAR	0	0	0	0%
26	TAP M10 REBEK/CACAT	0	0	0	0%
27	PEMASANGAN TERBALIK	0	0	0	0%
28	NABRAK MACHINING	7	4	3	18%
29	TRIAL	3	2	1	8%
30	SLITTING NG	0	0	0	0%
31	RIJEK REPAIR	0	0	0	0%
32	MATERIAL KARAT	0	0	0	0%
33	MATERIAL CACAT	2	2	0	5%


Waluyo, 2019

MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA

Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu




<b>JUMLAH</b>	<b>6</b>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>103 %</b>
---------------	----------	----------	----------	--------------

	<b>DATA REPAIRMENT UNDER BRACKET</b>		<b>TYPE</b>	<b>BULAN</b>
			<b>K97G</b>	<b>JANUARI</b>
<b>NO.</b>	<b>JENIS MASALAH</b>	<b>KATEGORI REPAIR</b>	<b>Qty</b>	
1	Ø 34 <i>Shafi</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	168	
2	Ø 31 <i>Inner Tube</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	23	
3	Tap M10 x 1,25 kurang dalam	Additional Treatment (Tap Manual)	12	
4	Tap M6 x 1,25 kurang dalam	Additional Treatment (Tap Manual)	6	
5	<i>Jumping Process</i> OP-40	<i>Additional Treatment &amp; Rework</i> , Pembersihan Burry dan pengerjaan kembali pada mesin.	16	
6	Bor Ø 8,75mm meleset	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	4	
<b>TOTAL</b>			<b>229</b>	

Waluyo, 2019

**MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA**


Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu

	DATA REPAIRMENT UNDER BRACKET		TYPE	BULAN
			K97G	FEBRUARI
NO.	JENIS MASALAH	KATEGORI REPAIR	Qty	
1	Ø 34 <i>Shaft</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	120	
2	Ø 31 <i>Inner Tube</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	8	
3	Facing Step OP-10	Additional Treatment (Poly cap)	5	
4	Bor Ø 8,75mm meleset	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	2	
5	Material belum tuntas OP-40	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	6	
<b>TOTAL</b>			<b>141</b>	

Waluyo, 2019

**MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G  
PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA**

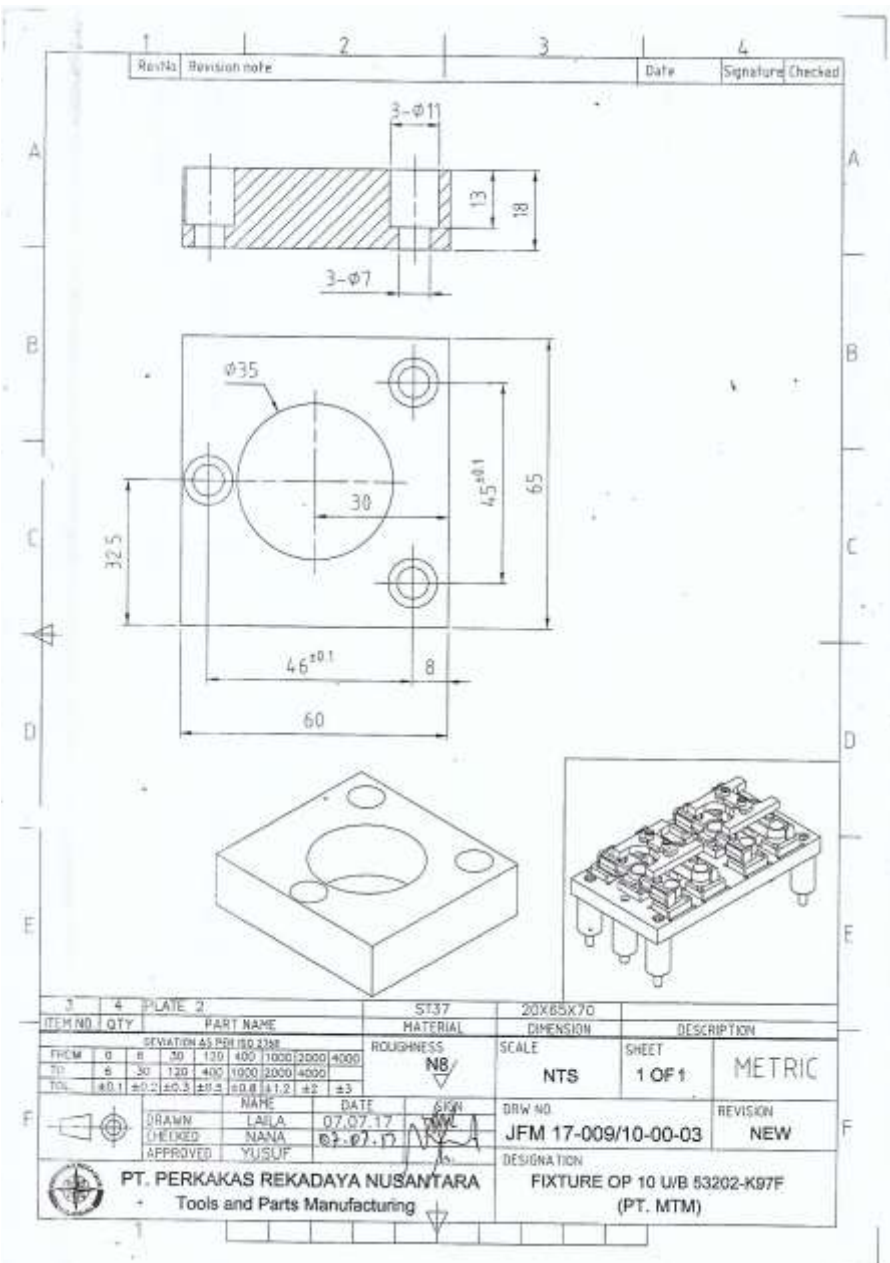
Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu

		DATA REPAIRMENT UNDER BRACKET	
		TYPE	BULAN
		K97G	MARET
NO.	JENIS MASALAH	KATEGORI REPAIR	Qty
1	Ø 34 <i>Shaft</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	108
2	Ø 31 <i>Inner Tube</i> minus (-)	Additional Treatment (Poly cap)	39
3	Facing Step OP-10	Additional Treatment (Poly cap)	10
4	Bor Ø 8,75mm meleset	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	12
5	Lost process Tap OP-40	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	6
6	Lost process Chamfering OP-20	Rework (Pengerjaan kembali menggunakan mesin)	14
<b>TOTAL</b>			<b>189</b>

Waluyo, 2019

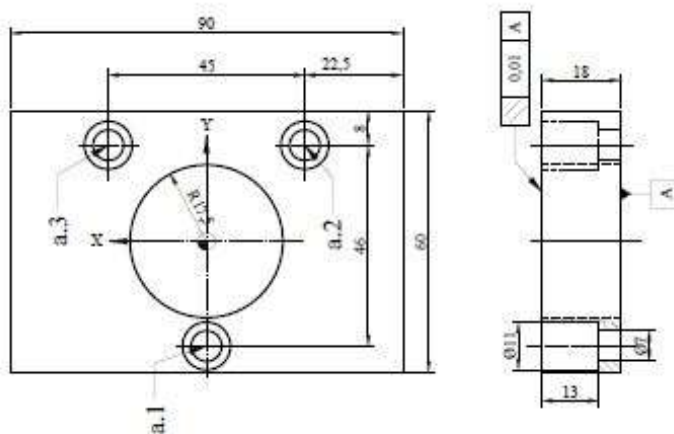
**MODIFIKASI FIXTURE UNTUK PROSES PRODUKSI PART UNDER BRACKET TIPE K97G PADA OP-10 DI PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA**

Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu



1	2	3	4
Rev/No	Revision note	Date	Signature/Checked

3	4	PLATE 2	ST37	20X65X70	
ITEM NO	QTY	PART NAME	MATERIAL	DIMENSION	DESCRIPTION
		REVISION AS PER ISO 2388	ROUGHNESS	SCALE	SHEET
THICK	0	30	120	400	1000
TD	±0.1	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
TOL	±0.1	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
		NAME	DATE	SIGN	REVISION
		DRAWN	LAILA	07.07.17	
		CHECKED	NANA	07.07.17	
		APPROVED	YUSUF		
PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA			DESIGNATION		
Tools and Parts Manufacturing			FIXTURE OP 10 U/B 53202-K97F (PT. MTM)		



List Of Coordinates		
Hole	X	Y
A1	0	-24
A2	-22,5	22
A3	22,5	22

Toleransi : ±0,1 (0,01)	Tanda Pengorjaan : N7	Jumlah : 4 Pcs	Bahan : S45C
<b>PLATE 2 OP-10 UB K97G</b>			Skala: Digambar 2-2-2018 Wahyu
			1:1 Dilihat
			Diperiksa
			Disonjui
<b>FPTK UPI BADUNG</b>			<b>1505870/D3PP 2015</b>



**PT. PERKAKAS REKADAYA NUSANTARA**  
TOOLS AND PARTS MANUFACTURING



## SURAT KETERANGAN

Nomor : 63 / SK / P2110 / PRN / VI / 2018

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Elsy Kurniasih  
Jabatan : HRD & ADM, DEPT. HEAD  
Perusahaan/Industri : PT. Perkakas Rekadaya Nusantara

menerangkan bahwa :

Nama : Waluyo  
Jurusan : Teknik Mesin Produksi Perancangan  
Lembaga Pendidikan : Universitas Pendidikan Indonesia

Telah melaksanakan Tugas Akhir di PT. Perkakas Rekadaya Nusantara pada tanggal 02 April s.d 29 Juni 2018.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk diketahui dan digunakan sebagaimana mestinya.

Subang, 29 Juni 2018  
HRD & Adm. Dept. Head

  
**Elsy Kurniasih**



OFFICE & FACTORY :  
DESA BUNIHAYU KECAMATAN JALANCAGAK - SUBANG 41281 • JAWA BARAT • INDONESIA  
PHONE : (0260) 472504 (HUNTING) • FAX : (0260) 472505 • E-mail: prmsog@indosat.net.id