# DAFTAR PUSTAKA

UNIT PELAKSANA TEKNIS PERPUST
UNIKOM

1. *Approval Spesifikasi*
2. *Quality Procedure* : Tinjauan Kontrak ( QP.SLS-01 )
3. *Proses Flow* : Purchase Order ( FC-SLS-001 )
4. *Proses Flow* : Purchase Order ( FC-SLS-004 )
5. Manajemen operasi dan produksi modern, "edisi kedelapan" (Elwood S. Buffa Rakesh K. Sarin)
6. Philip Kotler, Manajemen Pemasaran, Edisi Milenium, Jakarta, Prenhallindo, 2002.
7. William J. Stanton, Prinsip Pemasaran, Edisi Ketujuh, Jakarta, Erlangga, 1996.


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM

## Riwayat Hidup

Nama : Achmad Juraeri

Tempat/tanggal lahir : Indramayu/29 juli 1980

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Alamat : Jl. Pantai Song No.100 Rt/Rw 02/01 Indramayu

**Pendidikan :**

a. SD PAOMAN VII INDRAMAYU Tahun 1992
b. MTSn BABAKAN CIWARINGIN CIREBON Tahun 1995
c. SMUN 1 INDRAMAYU Tahun 1998
d. Masuk UNIKOM Tahun 1999

Demikian Daftar Riwayat Hidup ini dibuat dengan sebenar-benarnya.

Bandung, Januari 2003


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM

# LAMPIRAN

PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA
*Sales & Marketing Departement*

Lampiran : 1




# JOB & DESCRIPTION

## 1. CUSTOMER JOB ( SOFIE )

* CUSTOMER EXPORT
* CUSTOMER NON EPTE
* PT. SHARP
* PT. PRESHION
* PT. DAIHWA
* PT. MKI
* PT. PGCOM
* PT. TSUTSUNAKA
* PT. HIGASHIFUJI
* PT. ASMO

**ADDITIONAL JOB**

* Sample Part
* JVC PO
* Forecast
* Quotation
* Check All PO
* Check Report Sales Monthly
* Bag Log
* BEXCOM PO

## 2. CUSTOMER JOB ( SULISTIANA S. )

* PT. NABEL
* PT. SANYO JAYA COMPONENT ( SJC )
* PT. NAKAJIMA
* PT. HYMOLD
* PT. SHOWPLA
* PT. PATCO
* PT. SANKEN
* PT. EPSON
* PT. GENTO INDONESIA

**ADDITIONAL JOB**

* Sample Part
* JVC PO
* Forecast
* Quotation
* Check All PO
* Check Report Sales Monthly
* Bag Log
* BEXCOM PO

## 3. ADDITIONAL JOB ( ENDAH )

* PT. AST
* PT. DAIMEI
* PT. HANAMASTER
* PT. WANG
* PT. MCE

**MAIN JOB**

* Invoice Report
* Faktur Pajak + Posting

## 4. CUSTOMER JOB ( RETNO )

* PT. HONORIS
* PT. SINGAMIP
* PT. HITACHI
* PT. UNIPLAS
* PT. CHEONG HUAT
* PT. KYOKUNI
* PT. SUMMITPLAST
* PT. YAMAHA SBY
* PT. JVC

**ADDITIONAL JOB**

* JVC PO
* Check Report Sales Monthly

## 5. CUSTOMER JOB ( YANTI )

* PT. LIMA TAKAHA
* PT. NSS
* PT. ISHIKAWA
* PT. HENG HUAT
* PT. SANYO
* PT. TOSHIBA
* PT. MURAMOTO
* PT. YAMAHA
* PT. SONY
* PT. KAWASHIMA

**ADDITIONAL JOB**

* Sanyo PO
* Check Report Sales Monthly



PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA

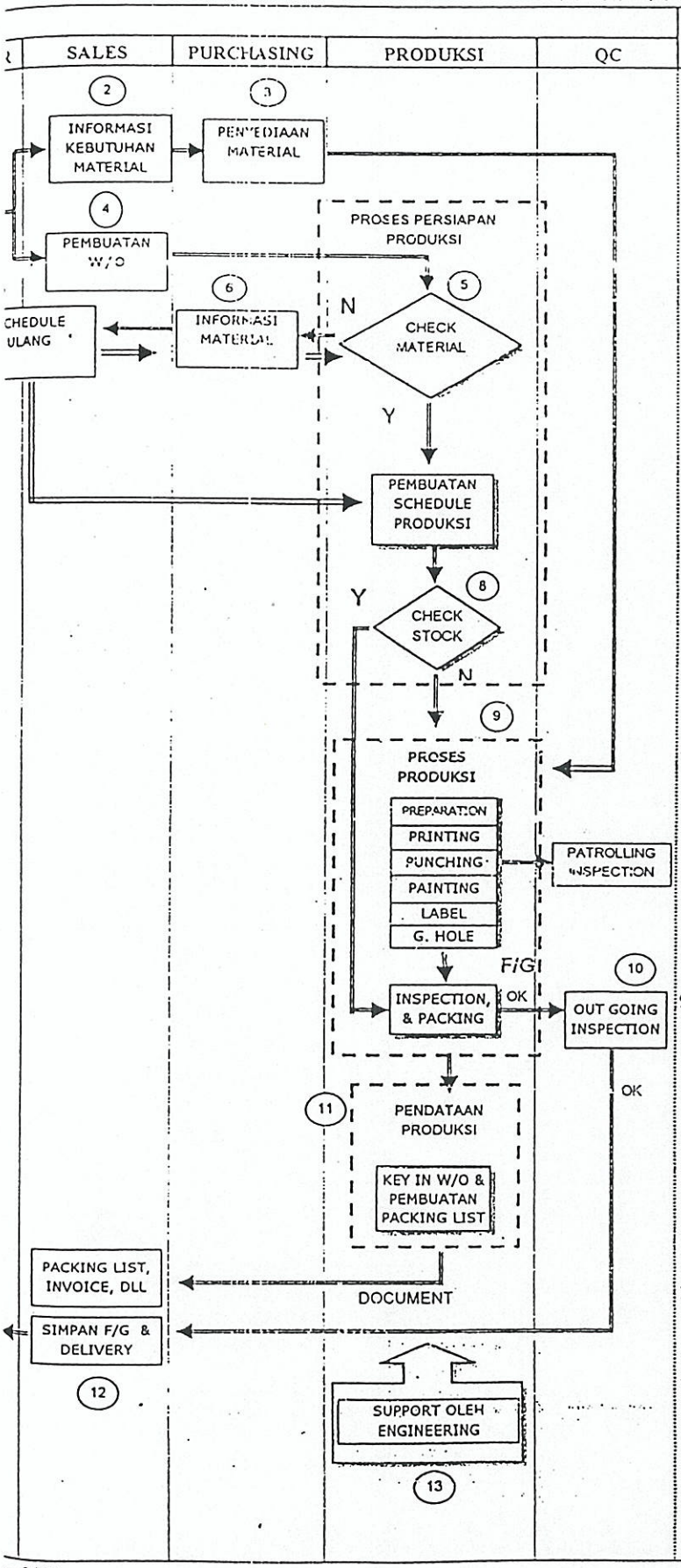
No. Dokumen : FC-PRO-001

| DIBUAT | DIPERIKSA | DISETUJUI |
|---|---|---|
| | | |
| Tgl. Dibuat : 10 - 04 - 2001 | | Revisi : 0 |

Halaman : 1 dari 1

# FLOW CHART :

## PROSES PRODUKSI




### KETERANGAN

1. Customer memberi Forecast dan PO ke PT Chiyoda Integre
2. Sales Memberikan Forecast ke Purchasing sebagai dasar pembelian material
3. Purchasing menghitung kebutuhan material dan melakukan penyediaan material
4. Marketing membuat W/O berdasarkan P/O dari Customer kemudian diserahkan ke Produksi melalui bagian PPC.
5. PPC menyortir W/O dan mengecek ketersediaan material,
   - Jika material tidak tersedia , konfirmasi dengan bagian Purchasing dan Marketing untuk penjadwalan ulang sesuai rencana kedatangan material.
   - Jika material tersedia maka PPC membuatkan Schedule Produksi.
6. Purchasing memeriksa schedule kedatangan material dan menginformasikan pada PPC
7. Sales menegosiasikan schedule delivery dengan customer sesuai informasi dari Purchasing dan PPC
8. PPC mengecek stock part di masing - masing bagian produksi dibantu oleh seksi yang bersangkutan,
   - Jika jumlah stock mencukupi maka W/O diserahkan ke seksi terkait untuk memulai proses inspeksi dan packing.
   - Jika jumlah stock tidak mencukupi maka W/O dan Schedule diserahkan ke bagian Material Preparation untuk diproses dari awal.
9. Dari Material Preparation W/O dan Schedule yang telah dipersiapkan materialnya diteruskan ke bagian yang mengerjakan proses selanjutnya. ( Sesuai dengan jenis part )
   Khusu pada saat proses Punching dilakukan proses inspeksi oleh QC Patroll.
10. Masing - masing bagian memproses part hingga selesai, W/O dikey-in dan dibuatkan packing list. Part Finish Good diserahkan ke bagian Out going QC untuk diinspeksi.
11. W/O salinan warna merah dan packing list diserahkan ke bagian Marketing untuk pembuatan dokumen pengiriman.
12. Part yang selesai diinspeksi disimpan di gudang Delivery dan diatur pengirimannya oleh Dept. Sales
13. Keseluruhan proses produksi dibantu oleh bagian Engineering untuk penyediaan dan pemeliharaan alat - alat produksi dan pendukungnya.

PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA

Lampiran : 3

| Dibuat | Diperiksa | Disetujui |
|---|---|---|
| SOEFIANI | IRAM | K. HIROSE |

# PROCESS FLOW CHART



| | | | |
|---|---|---|---|
| Departemen | : Marketing | Tgl. Dibuat | 25 - 01 - 2001 |
| Subjek | : Purchase Order | Tgl. Berlaku | 25 - 01 - 2001 |
| No. Dokumen | : FC-SLS-001 | Status Revisi | 0 |

| Diagram Alir | Nama Proses | Prosedur | Penjelasan | Departemen Terkait | Penanggung Jawab |
|---|---|---|---|---|---|
| | Terima P/O | SOP | Terima P/O dari clients | Sales | Executive |
| | Membuat W/O | SOP | Membuat W/O, kemudian diberikan ke PPC | Sales | Staff |
| | Terima W/O | SOP | Membuat production schedule kemudian diserahkan ke Produksi | PPC | Asst. SPV |
| | Produksi | SOP | Proses Produksi | Produksi | |
| NG | | | | | |
| | Outgoing QC | SOP | Melakukan pengecekan | QC | Inspektor QC |
| OK | | | | | |
| | Penyimpanan | SOP | Terima barang jadi | Delivery | Leader DLV |
| | Delivery | SOP | Pengiriman | Driver | |

| Revisi | No. | Tgl. | Penjelasan | Dibuat | Disetujui |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |

PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA



# PROCESS FLOW CHART

| | | | | Dibuat | Diperiksa | Disetujui |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Proses | Punching | | | PURCHASING 14. MAR 01 WAWAN G. EXC | PURCHASING 14. MAR 01 WAWAN G. EXC | HSED-II Asst MGR |
| No. | Umum | Tgl dibuat | 14 - 03 - 2001 | | | |
| Name | Umum | Tgl berlaku | 14 - 03 - 2001 | | | |
| Dokumen | FC-PPII-001 | Status revisi | 0 | | | |

| Material | Diagram Alir | Nama Proses | Prosedur yg Digunakan | Alat Bantu Yang Dipakai | Waktu Inspeksi | Dokumen Terkait | Penanggung Jawab | Keterangan |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Preparation | SOP-PMP | | | | | |
| | NG | Serah terima - material | SOP-PPT-0043 | Kalkulator, visual | Awal terima - material | - W/O<br>- Production schedule | Operator Punch. | Check Jumlah dan material |
| | | Punching | SOP Punching | Mesin punching<br>Die, caliper | Stroke pertama<br>Acak | - W/O<br>- Production schedule | Leader Punch. | Pemeriksaan - ganda oleh QC patroll |
| | | Patrolling QC | SOP-PQC-0001<br>SOP-PQC-0002 | Thickness Gage<br>Digital Caliper | Stroke pertama<br>Acak | - SOP Punch. | QC Patroll | |
| | | Inpeksi dan Packing | SOP Packing | Gunting, cutter, tape | Selama proses-berjalan | - W/O<br>- Packing list | Leader Packing | |

| Tanggal | No. | Penjelasan | Dibuat | Disetujui |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

Lampiran : 5

...TGRE INDONESIA

# ...ODUCTION PROCESS FLOW CHART

| No. Dokumen : FC-PRO-002 | | |
|---|---|---|
| Dibuat | Diperiksa | Disc |
| WAWAN G. | WAWAN G. | |
| Tgl. Dibuat | : 17 - 04 - 2001 | |
| Revisi | : 0 | |
| Halaman | : 1 | |

...duk : **COMPONENT**

| ...si | Diagram Alir | Nama Proses | Prosedur Yg. Digunakan | Alat Bantu Yg. Dipakai | Dokumen Terkait | Penanggung Jawab | Keter |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Planning | SOP-PPC-0003 | Komputer | - W/O<br>- Production | Asst. SPV PPC | |
| | | Perencanaan produksi | SOP-PMP-0004 | Kalkulator | W/O, F28, F34 | Leader M.P | |
| | | Menghitung Pemakaian Material | SOP-PMP-0005 | Kalkulator | | | |
| | | Pengambilan Dan Pemakaian Material | SOP-PMP-0003 | Trolley/handlift/ forklift/tangga | W/O, F28, Kartu-Stock, Production-Schedule<br>Ci-PR-L3-002 | Leader M.P | |
| | | Pengecekan Barang/ Material | SOP-PMP-0001 | Digital Caliper<br>Thickness Gage | W/O, Ci-PR-L3-002<br>SOP-IQC-003 | Leader M.P | |
| | | Persiapan Material/ Produksi ( Laminating,Shearing, Slitting, Rolling ) | SOP-PMP-0007 | Mesin produksi | W/O | Leader M.P | |
| | | Serah Terima Barang | SOP-PPT-0043 | Kalkulator | W/O, F28 | Leader M.P | |
| | | Punching ( Punching,Bending ) | SOP-PPH-0125 | Mesin Punching<br>Mesin Bending | - W/O<br>- Production Schedule | Leader Punching | |
| | | Serah terima W/O dan WIP | SOP-PPT-0043 | - | - | Leader Packing | |
| | | Inspeksi & packing ( Peeling, assembly, ...perhitungan, packing ) | SOP-PPK-0001 | Jig<br>Timbangan<br>Kalkulator<br>Gunting & Cutter | - W/O<br>- Production<br>Schedule | Leader Packing | |
| | | Outgoing QC | SOP-OQC-0001 | Caliper<br>Profile Projector<br>Thickness Gage | Outgoing Inspection Standard | Leader QC | |
| | | Delivery / Pengiriman | SOP-DLV-0004 | Forklift | Packing List | Leader DLV | |

...bol :

: Material  : Dokumen/Data  : Proses  : Inspeksi & Proses  : Inspeksi  : Delivery & Peny...pan

INDONESIA

# DUCTION PROCESS FLOW CHART

| No. Dokumen : FC-PRO-004 | | |
|---|---|---|
| Dibuat | Diperiksa | Disetujui |
| | | |
| Tgl. Dibuat | : 17 - 04 - 2001 | |
| Revisi | : 0 | |
| Halaman | : 1 | |

uk : Grafic Screen ( GS )

| Diagram Alir | Nama Proses | Prosedur Yg. Digunakan | Alat Bantu Yg. Dipakai | Dokumen Terkait | Penanggung Jawab | Keterang |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Planning | SOP-PPC-003 | Komputer | - W/O,<br>- Production - schedule | Asst. SPV PPC | |
| | Perencanaan produksi | SOP-PMP-0004 | Kalkulator | W/O, F28, F34 | Leader M.P | |
| | Menghitung Pemakaian Material | SOP-PMP-0005 | Kalkulator | | | |
| | Pengambilan Dan Pemakaian Material | SOP-PMP-0003 | Trolley/handlift/ forklift/tangga | W/O, F28, Kartu-Stock, Production-Schedule<br>Ci-PR-L3-002 | Leader M.P | |
| | Pengecekan Barang/ Material | SOP-PMP-0001 | Digital Caliper<br>Thickness Gage | W/O, Ci-PR-L3-002<br>SOP-IQC-0002 | Leader M.P | |
| | Persiapan Material/ Produksi ( Shearing ) | SOP-PMP-0007 | Mesin produksi | W/O | Leader M.P | |
| | Serah Terima Barang | SOP-PPT-0043 | Kalkulator | W/O, F28 | Leader M.P | |
| | Printing | SOP-PGS-0005 | Mesin Printing<br>Mixer | W/O, Production schedule | Leader Printing | |
| | Oven | SOP-PGS-0008 | Mesin oven | - | Leader Printing | |
| | Laminating | SOP-PGS-0006 | Mesin laminate | F48 | Leader Inspect. | |
| | Guide Hole | SOP-PGS-0012<br>SOP-PGS-0013<br>SOP-PGS-0014 | G-Hole Auto<br>G-Hole Manual<br>G-Hole Manual/Jump. | F48 | Leader Inspect. | |
| | Slitt ng / Shearing | SOP-PGS-0015 | Mesin slitting | F48 | Leader Inspect. | |
| | Punching | SOP-PPH-0125 | Mesin Punching<br>Digital caliper | W/O | Leader Inspect.<br>Leader Punching | |
| | Inspeksi & Packing | SOP-PGS-0036 | Digital balance | W/O | Leader Inspect. | |
| | Outgoing QC | SOP-OQC-0001 | Digimatic caliper<br>Profile Projector | Outgoing Inspection Standard ( GS ) | Leader OQC | |
| | Delivery/ F.G | SOP-DLV-0004 | Forllift,handlift | Packinglist | Leader F.G | |

Material : Dokumen/Data : Proses : Inspeksi & Proses : Inspeksi : Delivery & Penyimpanan

# PRODUCTION PROCESS FLOW CHART

| No. Dokumen : FC-PRO-005 | | |
|---|---|---|
| Dibuat | Diperiksa | Dis |
| ADAN | ADMN | ASE |
| Tgl. Dibuat | : 17 - 04 - 2001 | |
| Revisi | : 0 | |
| Halaman | : 1 | |

Jenis Produk : **Label**

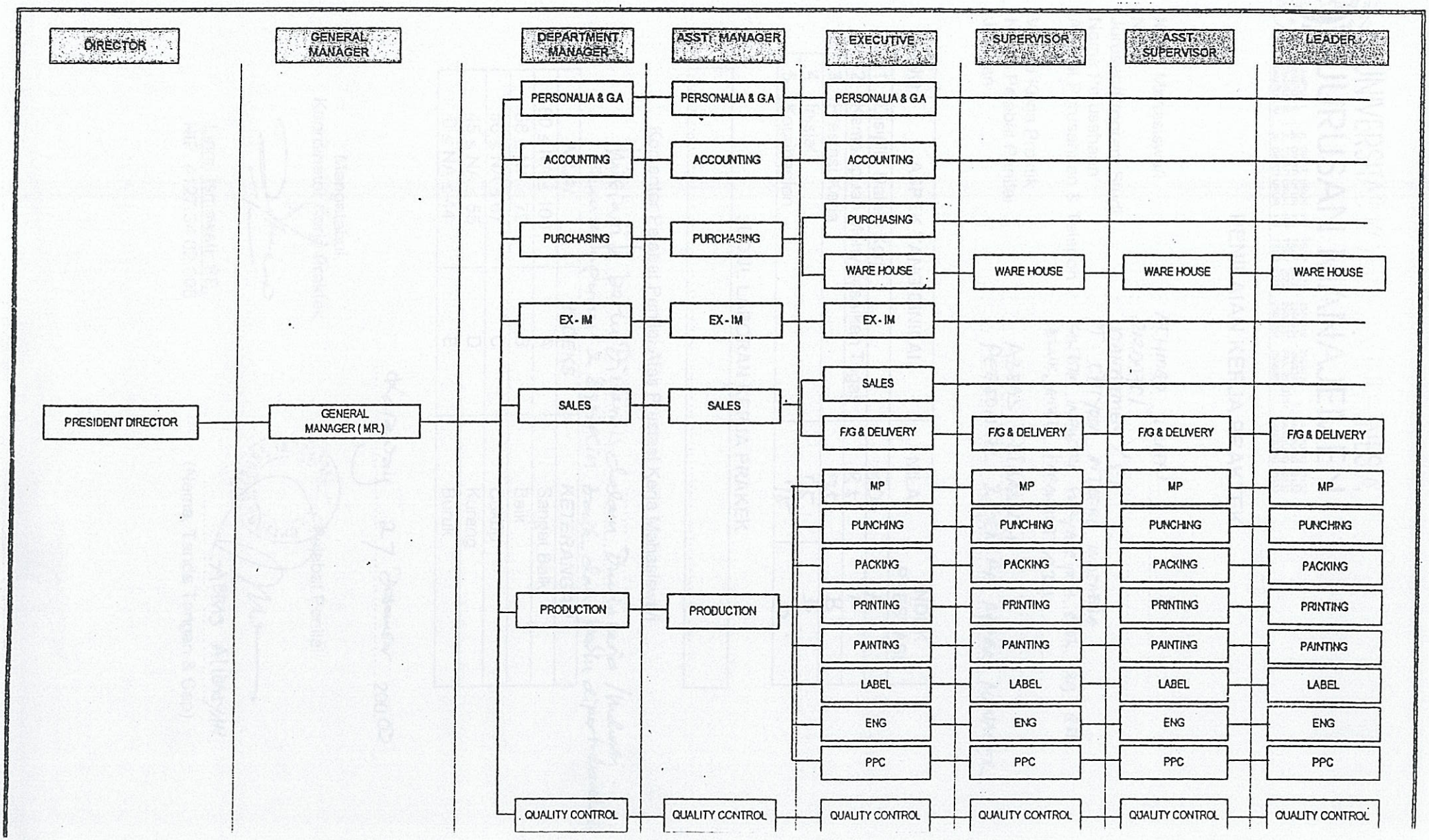
| terial | Diagram Alir | Nama Proses | Prosedur Yg. Digunakan | Alat Bantu Yg. Dipakai | Dokumen Terkait | Penanggung Jawab | Keter |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Production- | | Planning | SOP-PPC-003 | Komputer | - W/O, - Production - schedule | Asst. SPV PPC | |
| | | Perencanaan produksi | SOP-PMP-0004 | Kalkulator | W/O, F28, F34 | Leader M.P | |
| | | Menghitung Pemakaian Material | SOP-PMP-0005 | Kalkulator | | | |
| | | Pengambilan Dan Pemakaian Material | SOP-PMP-0003 | Trolley/handlift/ forklift/tangga | W/O, F28, Kartu-Stock, Production-Schedule Ci-PR-L3-002 | Leader M.P | |
| | | Pengecekan Barang/ Material | SOP-PMP-0001 | Digital Caliper Thickness Gage | W/O, Ci-PR-L3-002 SOP-IQC-003 | Leader M.P | |
| | | Persiapan Material/ Produksi ( Shearing ) | SOP-PMP-0007 | Mesin produksi | W/O | Leader M.P | |
| RIAL | | Serah Terima Barang | SOP-PPT-0043 | Kalkulator | W/O, F28 | Leader M.P | |
| | | Material setting | SOP-PLB-0005 | Mesin Iwasaki | W/O | LEADER LABEL | |
| | | Printing | SOP-PLB-0007 SOP-PLB-0008 SOP-PLB-0009 | MESIN IWASAKI | SOP-PLB-0006 CI-PR-L3-003 | LEADER LABEL | |
| | | Drying ( UV ) | SOP-PLB-0028 | UV LAMP | CI-PR-L3-007 | LEADER LABEL | |
| | | Punching I ( Hole ) | SOP-PLB-0010 | MESIN IWASAKI | DRAWING | LEADER LABEL | SESUAI MODEL TE |
| | | Laminating | SOP-PERPART | MESIN IWASAKI | | LEADER LABEL | |
| | | Punching II ( Part ) | SOP-PLB-0010 | MESIN IWASAKI | CI-PR-L3-003 | LEADER LABEL | |
| | | Peeling | SOP- PERPART | MESIN IWASAKI | DRAWING | LEADER LABEL | |
| | | Rolling | SOP-PERPART | REWINDER | | LEADER LABEL | SESUAI MODEL TE |
| | | Cutting sheet | SOP-PERPART | MESIN POTONG | | LEADER LABEL | |
| n box | | Inspeksi & Packing | SOP-PERPART | Mesin Rolling | W/O, F45 CI-PR-L3-003 | LEADER LABEL | |
| | | Outgoing QC | SOP-OQC-0001 | Digimatic caliper Profile Projector | Outgoing Inspection Standard ( GS ) | Leader OQC | |
| | | Delivery/ F.G | SOP-DLV-0004 | Forlift, handlift | Packinglist | Leader F.G | |

Arti Simbol :

: Material : Dokumen/Data : Proses : Inspeksi & Proses : Inspeksi : Delivery & Penyimpa

ORGANIZATION STRUCTURE
PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA

Lampiran : 8



UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
JURUSAN MANAJEMEN
KAMPUS I : JL. DIPATI UKUR 112 TELP (022) 2504119, 2503430 BANDUNG 40132
KAMPUS II : JL. DIPATI UKUR 116 TELP (022) 2506534, 2503371 BANDUNG 40132
KAMPUS III : JL. DIPATI UKUR 102 TELP (022) 2506637, FAX. 2533754 BANDUNG 40132
KAMPUS IV : JL. DIPATI UKUR 114 TELP (022) 2503054, 2508805 BANDUNG 40132

# ABSENSI KAHADIRAN MAHASISWA/I

Nama Perusahaan : PT. CHIYODA
Alamat Perusahaan : PANDAAN INDUSTRI SURYA CIPTA
BLOK B 20 & B 30 TELUK JAMBE KARAWANG
Pembimbing di Perusahaan : Bpk. Abbas Alibasyah
Nama Mahasiswa/i : ACHMAD JAKARI
NIM : 21209701

| No | Hari/Tanggal | Jam Masuk | Paraf | Jam Pulang | Paraf | Paraf Pembimbing |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | SENIN | 08.00 | | 17.10 | | |
| 2 | SELASA | | | | | |
| 3 | RABU | | | | | |
| 4 | KAMIS | | | | | |
| 5 | JUMAT | | | | | |
| 6 | LIBUR | | | | | |
| 7 | | | | | | |
| 8 | SENIN | 08.00 | | 17.10 | | |
| 9 | SELASA | | | | | |
| 10 | RABU | | | | | |
| 11 | KAMIS | | | | | |
| 12 | JUMAT | | | | | |
| 13 | LIBUR | | | | | |
| 14 | | | | | | |
| 15 | SENIN | 08.00 | | 17.10 | | |
| 16 | SELASA | | | | | |
| 17 | RABU | | | | | |
| 18 | KAMIS | | | | | |
| 19 | JUMAT | | | | | |
| 20 | | | | | | |
| 21 | | | | | | |
| 22 | | | | | | |
| 23 | | | | | | |
| 24 | | | | | | |
| 25 | | | | | | |
| 26 | | | | | | |
| 27 | | | | | | |
| 28 | | | | | | |
| 29 | | | | | | |
| 30 | | | | | | |

Karawang, 27 Desember 2002

Mengetahui,
Koordinator kerja Praktek

Linna Ismawati, SE.
NIP.4127.34.02.008

Pejabat Penilai
PGA

Abbas Alibasyah/Mgr.
(Nama, Tanda Tangan & Cap)

UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
JURUSAN MANAJEMEN
KAMPUS I : JL. DIPATI UKUR 112 TELP. (022) 2504119, 2503430 BANDUNG 40132
KAMPUS II : JL. DIPATI UKUR 116 TELP. (022) 2506634, 2503371 BANDUNG 40132
KAMPUS III : JL. DIPATI UKUR 102 TELP. (022) 2506637, FAX. 2533754 BANDUNG 40132
KAMPUS IV : JL. DIPATI UKUR 114 TELP. (022) 2503054, 2508805 BANDUNG 40132

# PENILAIAN KERJA PRAKTEK

Nama Mahasiswa/i : ACHMAD JAIRAERI
NIM : 21209721
Jurusan/Program Studi : MANAJEMEN / S-1
Nama Perusahaan : PT. CHIYODA INTEGRE INDONESIA
Alamat Perusahaan & Telepon : KAWASAN INDUSTRI SURYA CIPTA BLOK B 29 & B 30 TELUK JAMBE KARAWANG 41361
Waktu Kerja Praktik : .....
Nama Pejabat Penilai : ABBAS ALIBASYAH
Jabatan : PERSONNEL & GENERAL AFFAIR MANAGER.

| NO | ASPEK YANG DINILAI | NILAI | INDEK PRESTASI |
|---|---|---|---|
| 1 | Disiplin Dalam Kerja | 80. | A |
| 2 | Kemampuan Menyelesaikan Tugas | 85 | A |
| 3 | Prestasi Kerja | 75. | B |
| 4 | Inisiatif | 75. | B |
| 5 | Kepribadian | 75 | B. |

JUDUL LAPORAN KERJA PRAKEK

.....

Komentar Pejabat Penilai Atas Prestasi Kerja Mahasiswa/i

Inisiatif perlu Ditambah dalam Dunia kerja / Industri.
Kemampuan & Disipcin baik dan perlu ditambahkan

| NILAI | INDEKS | KETERANGAN |
|---|---|---|
| 80 ≤ NA ≤ 100 | A | Sangat Baik |
| 68 ≤ NA ≤ 79 | B | Baik |
| 56 ≤ NA ≤ 67 | C | Cukup |
| 45 ≤ NA ≤ 55 | D | Kurang |
| 0 ≤ NA ≤ 44 | E | Buruk |

Karawang 27 Desember 2002.

Mengetahui,
Koordinator Kerja Praktek

Linna Ismawati, SE.
NIP. 4127.34.02.008

Pejabat Penilai

ABBAS ALIBASYAH.
(Nama, Tanda Tangan & Cap)