

LAMPIRAN

Lampiran 1 Proses Produksi



Lampiran 2 Data Produksi Juli 2025



LAPORAN PRODUKSI

Bulan: **JULI 2025**
 Pabrik: **GRESIK 2500 T/25 ML**

Tg	Sifat Hasil Baku		Bahan Baku		Sifat Produk		Bahan Pengantar		Bahan Akhir		Kategori
	Jumlah	Set	Jumlah	Set	Jumlah	Set	Jumlah	Set	Set	Set	
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35											
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49											
50											
51											
52											
53											
54											
55											
56											
57											
58											
59											
60											
61											
62											
63											
64											
65											
66											
67											
68											
69											
70											
71											
72											
73											
74											
75											
76											
77											
78											
79											
80											
81											
82											
83											
84											
85											
86											
87											
88											
89											
90											
91											
92											
93											
94											
95											
96											
97											
98											
99											
100											

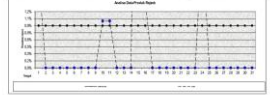
Total Perawatan Baku: **250.000 (100%)** / **250.000 (100%)** / **2.200 (100%)**
 Total rata-rata waktu bakul: **100%**
 Waktu: **100%**

Quota: **30 Juli 2025**
 By: **Production Engineering**

Bersahi Supriadi

Muhammad Zaki

02034010



Kategori	Tg	Target	Realisasi	Deviasi	Penyebab	Revisi
	1	100%	100%	0%		
	2	100%	100%	0%		
	3	100%	100%	0%		
	4	100%	100%	0%		
	5	100%	100%	0%		
	6	100%	100%	0%		
	7	100%	100%	0%		
	8	100%	100%	0%		
	9	100%	100%	0%		
	10	100%	100%	0%		
	11	100%	100%	0%		
	12	100%	100%	0%		
	13	100%	100%	0%		
	14	100%	100%	0%		
	15	100%	100%	0%		
	16	100%	100%	0%		
	17	100%	100%	0%		
	18	100%	100%	0%		
	19	100%	100%	0%		
	20	100%	100%	0%		
	21	100%	100%	0%		
	22	100%	100%	0%		
	23	100%	100%	0%		
	24	100%	100%	0%		
	25	100%	100%	0%		
	26	100%	100%	0%		
	27	100%	100%	0%		
	28	100%	100%	0%		
	29	100%	100%	0%		
	30	100%	100%	0%		
	31	100%	100%	0%		
	32	100%	100%	0%		
	33	100%	100%	0%		
	34	100%	100%	0%		
	35	100%	100%	0%		
	36	100%	100%	0%		
	37	100%	100%	0%		
	38	100%	100%	0%		
	39	100%	100%	0%		
	40	100%	100%	0%		
	41	100%	100%	0%		
	42	100%	100%	0%		
	43	100%	100%	0%		
	44	100%	100%	0%		
	45	100%	100%	0%		
	46	100%	100%	0%		
	47	100%	100%	0%		
	48	100%	100%	0%		
	49	100%	100%	0%		
	50	100%	100%	0%		
	51	100%	100%	0%		
	52	100%	100%	0%		
	53	100%	100%	0%		
	54	100%	100%	0%		
	55	100%	100%	0%		
	56	100%	100%	0%		
	57	100%	100%	0%		
	58	100%	100%	0%		
	59	100%	100%	0%		
	60	100%	100%	0%		
	61	100%	100%	0%		
	62	100%	100%	0%		
	63	100%	100%	0%		
	64	100%	100%	0%		
	65	100%	100%	0%		
	66	100%	100%	0%		
	67	100%	100%	0%		
	68	100%	100%	0%		
	69	100%	100%	0%		
	70	100%	100%	0%		
	71	100%	100%	0%		
	72	100%	100%	0%		
	73	100%	100%	0%		
	74	100%	100%	0%		
	75	100%	100%	0%		
	76	100%	100%	0%		
	77	100%	100%	0%		
	78	100%	100%	0%		
	79	100%	100%	0%		
	80	100%	100%	0%		
	81	100%	100%	0%		
	82	100%	100%	0%		
	83	100%	100%	0%		
	84	100%	100%	0%		
	85	100%	100%	0%		
	86	100%	100%	0%		
	87	100%	100%	0%		
	88	100%	100%	0%		
	89	100%	100%	0%		
	90	100%	100%	0%		
	91	100%	100%	0%		
	92	100%	100%	0%		
	93	100%	100%	0%		
	94	100%	100%	0%		
	95	100%	100%	0%		
	96	100%	100%	0%		
	97	100%	100%	0%		
	98	100%	100%	0%		
	99	100%	100%	0%		
	100	100%	100%	0%		

Dr. Jc.
11%

Bersahi Supriadi
 Manager Quality M&C



Lampiran 3 Kuesioner

Nama: Alvin M. Satrio
 Jurusan: Manajemen

Faktor Mode and Effect Analysis (FMEA)


Kuesioner ini digunakan untuk mengidentifikasi potensi kegagalan dalam proses produksi von 2400 di PT. Swadipa Gama. Responden diminta memberikan penilaian terhadap tiap aspek berikut.

- S (Severity) – Seberapa parah dampak yang terjadi akibat kegagalan tersebut. (tinggi skor dari 1-10 untuk tingkat keparahan akibat kegagalan)
- O (Occurrence) – Seberapa sering kegagalan tersebut mungkin terjadi. (tinggi skor dari 1-10 untuk frekuensi kejadian)
- D (Detection) – Seberapa mudah kegagalan tersebut dapat dideteksi sebelum berdampak serius. (tinggi skor dari 1-10 untuk kemampuan mendeteksi kegagalan sebelum mencapai konsumen)

Nilai diberikan dalam skala 1 sampai 10, sesuai pedoman penilaian terlampir.

No	Jenis Cacat	Mode/Potensi Kegagalan	Penyebab Potensi Kegagalan	Efek Kegagalan	S	O	D
1	Air kotor	Fiber tersembunyi/UV Ozone korosi	Mudah tidak diganti sesuai jadwal/Over Lapse	Mikroba tumbuh tidak/berupa kerak/sumbu	8	5	7
2	Gula rusak	Gula kasar (hipochloropate)	Supplier Variabilitas/ketidapastian pengangkutan	Kebocoran saat Filling	5	4	4
3	Volume air kurang	Volume air tidak sesuai	Tekanan Pengisian air tidak stabil	Produk tidak sesuai standar	8	3	5
4	Segel miring	Segel bocor/End cap miring	Mech sealings tidak presisi, suhu dan tekanan	Kebocoran, kontaminasi	9	2	5

		potensi tidak konsisten	solusi/Produk gagal				
3	Tanggal salah	Kode produksi tidak terbaca/salah cetak	SIIP tidak jelas/Operasi korosi, suhu terhalang sehingga mesin	Potensi pelanggaran regulasi	8	5	5
8	Rejeot	Caca tidak penercaan	Impaksi tidak stabil	Produk rusak sampai konsumen/Regulasi baru	8	6	5
7	Perak, boor, dan rusak	Gula pasir/Karut rusak	Pemanganan bakar/korosi	Produk tidak layak distribusi	5	4	4
8	Perak, boor, dan rusak	Pemanganan terkendali rusak	Pemanganan operator rusak/pengalihan perhatian	Produk rusak/konsumen berubah bentuk	6	4	4
9	Perak, boor, dan rusak	Pemanganan bakar saat inspeksi/otomatisasi	Konsumen tidak proporsional/korosi	Cup pecah, Kation rusak/leleh	7	6	5

YTD
 Genik, 10 September 2025

 (Cibinong, Bogor, D.K.)

Nama: Alvin M. Satrio
 Jurusan: Manajemen

Faktor Mode and Effect Analysis (FMEA)


Kuesioner ini digunakan untuk mengidentifikasi potensi kegagalan dalam proses produksi von 2400 di PT. Swadipa Gama. Responden diminta memberikan penilaian terhadap tiap aspek berikut.

- S (Severity) – Seberapa parah dampak yang terjadi akibat kegagalan tersebut. (tinggi skor dari 1-10 untuk tingkat keparahan akibat kegagalan)
- O (Occurrence) – Seberapa sering kegagalan tersebut mungkin terjadi. (tinggi skor dari 1-10 untuk frekuensi kejadian)
- D (Detection) – Seberapa mudah kegagalan tersebut dapat dideteksi sebelum berdampak serius. (tinggi skor dari 1-10 untuk kemampuan mendeteksi kegagalan sebelum mencapai konsumen)

Nilai diberikan dalam skala 1 sampai 10, sesuai pedoman penilaian terlampir.

No	Jenis Cacat	Mode/Potensi Kegagalan	Penyebab Potensi Kegagalan	Efek Kegagalan	S	O	D
1	Air kotor	Fiber tersembunyi/UV Ozone korosi	Mudah tidak diganti sesuai jadwal/Over Lapse	Mikroba tumbuh tidak/berupa kerak/sumbu	8	5	7
2	Gula rusak	Gula kasar (hipochloropate)	Supplier Variabilitas/ketidapastian pengangkutan	Kebocoran saat Filling	5	5	4
3	Volume air kurang	Volume air tidak sesuai	Tekanan Pengisian air tidak stabil	Produk tidak sesuai standar	8	4	7
4	Segel miring	Segel bocor/End cap miring	Mech sealings tidak presisi, suhu dan tekanan	Kebocoran, kontaminasi	9	2	5

		potensi tidak konsisten	solusi/Produk gagal				
3	Tanggal salah	Kode produksi tidak terbaca/salah cetak	SIIP tidak jelas/Operasi korosi, suhu terhalang sehingga mesin	Potensi pelanggaran regulasi	8	5	5
8	Rejeot	Caca tidak penercaan	Impaksi tidak stabil	Produk rusak sampai konsumen/Regulasi baru	8	6	5
7	Perak, boor, dan rusak	Gula pasir/Karut rusak	Pemanganan bakar/korosi	Produk tidak layak distribusi	5	4	4
8	Perak, boor, dan rusak	Pemanganan terkendali rusak	Pemanganan operator rusak/pengalihan perhatian	Produk rusak/konsumen berubah bentuk	6	4	4
9	Perak, boor, dan rusak	Pemanganan bakar saat inspeksi/otomatisasi	Konsumen tidak proporsional/korosi	Cup pecah, Kation rusak/leleh	7	6	5

YTD
 Genik, 10 September 2025

 (Cibinong, Bogor, D.K.)

Name: A. (14/10/2020) (K202017)

Judul: (14/10/2020)

Faktor Mode and Effect Analysis (FMEA)

Konsep ini digunakan untuk mengidentifikasi potensi kegagalan dalam proses produksi via 24 unit di PT. Swadisa Gata. Responden diminta memberikan penilaian terhadap tiga aspek berikut:

- S (Severity) – Seberapa parah dampak yang terjadi akibat kegagalan tersebut, (tingkat skor dari 1-10 untuk tingkat keparahan akibat kegagalan)
- O (Occurrence) – Seberapa sering kegagalan tersebut mungkin terjadi, (tingkat skor dari 1-10 untuk frekuensi kejadian)
- D (Detection) – Seberapa mudah kegagalan tersebut dapat dideteksi sebelum berdampak serius, (tingkat skor dari 1-10 untuk kemampuan mendeteksi kegagalan sebelum mencapai konsumen)

Nilai diberikan dalam skala 1 sampai 10, sesuai pedoman penilaian terlampir.

No	Jenis Cacat	Mode Potensi Kegagalan	Pengaruh Potensi Kegagalan	Level Kegagalan	S	O	D
1	Air kotor	Filter tercemar/V/Clean kurang	Media tidak diganti sesuai jadwal/over kover	Mungkin masih tidak terdapat keluhan	7	7	7
2	Gula rusak	Gula cacat (spoil,bevor,pecah)	Suplier Variabel dan kurangnya pengecekan	Kebocoran saat Filling	9	3	3
3	Volume air tidak sesuai	Volume air tidak sesuai	Tekanan/Pengisian air tidak stabil	Produk tidak sesuai standar	6	4	6
4	Segel miring	Segel/walung/Lid cap miring	Merah walung tidak presisi, ruban dan lekukan	Kebocoran, kontaminasi	9	6	7

		manajemen	selama/Produk gagal				
5	Tanggal salah	Kode produk tidak tertera/label salah	SDP tidak jelas/pemrosesan kurang, label terbalik/terpaling terbalik	Potensi pelanggaran regulasi	5	4	2
6	Rajap	Cara Info pemrosesan	Empori tidak terli	Produk rusak sampai konsumen/keparahan parah	7	7	4
7	Pecah, becor, dan rusak	Gula pecah/Kacuk rusak	Pemanganan buruk/korosi	Produk tidak layak dikonsumsi	7	4	4
8	Pecah, becor, dan rusak	Pemanganan terapan/terbakir	Pemanganan operator/buruk/pemanganan berlebih	Produk rusak/kontaminasi/keparahan parah	7	7	4
9	Pecah, becor, dan rusak	Pemanganan buruk saat transport	Kemasan tidak diperbaiki/korosi	Cap pecah, Kacuk rusak/terbakir	7	7	4

TID
Gata, 18 September 2020

Name: A. (14/10/2020)

Judul: (14/10/2020)

Faktor Mode and Effect Analysis (FMEA)

Konsep ini digunakan untuk mengidentifikasi potensi kegagalan dalam proses produksi via 24 unit di PT. Swadisa Gata. Responden diminta memberikan penilaian terhadap tiga aspek berikut:

- S (Severity) – Seberapa parah dampak yang terjadi akibat kegagalan tersebut, (tingkat skor dari 1-10 untuk tingkat keparahan akibat kegagalan)
- O (Occurrence) – Seberapa sering kegagalan tersebut mungkin terjadi, (tingkat skor dari 1-10 untuk frekuensi kejadian)
- D (Detection) – Seberapa mudah kegagalan tersebut dapat dideteksi sebelum berdampak serius, (tingkat skor dari 1-10 untuk kemampuan mendeteksi kegagalan sebelum mencapai konsumen)

Nilai diberikan dalam skala 1 sampai 10, sesuai pedoman penilaian terlampir.

No	Jenis Cacat	Mode Potensi Kegagalan	Pengaruh Potensi Kegagalan	Level Kegagalan	S	O	D
1	Air kotor	Filter tercemar/V/Clean kurang	Media tidak diganti sesuai jadwal/over kover	Mungkin masih tidak terdapat keluhan	10	5	7
2	Gula rusak	Gula cacat (spoil,bevor,pecah)	Suplier Variabel dan kurangnya pengecekan	Kebocoran saat Filling	8	4	4
3	Volume air tidak sesuai	Volume air tidak sesuai	Tekanan/Pengisian air tidak stabil	Produk tidak sesuai standar	7	8	6
4	Segel miring	Segel/walung/Lid cap miring	Merah walung tidak presisi, ruban dan lekukan	Kebocoran, kontaminasi	7	6	7

		manajemen	selama/Produk gagal				
5	Tanggal salah	Kode produk tidak tertera/label salah	SDP tidak jelas/pemrosesan kurang, label terbalik/terpaling terbalik	Potensi pelanggaran regulasi	5	4	2
6	Rajap	Cara Info pemrosesan	Empori tidak terli	Produk rusak sampai konsumen/keparahan parah	7	7	4
7	Pecah, becor, dan rusak	Gula pecah/Kacuk rusak	Pemanganan buruk/korosi	Produk tidak layak dikonsumsi	7	4	4
8	Pecah, becor, dan rusak	Pemanganan terapan/terbakir	Pemanganan operator/buruk/pemanganan berlebih	Produk rusak/kontaminasi/keparahan parah	7	4	4
9	Pecah, becor, dan rusak	Pemanganan buruk saat transport	Kemasan tidak diperbaiki/korosi	Cap pecah, Kacuk rusak/terbakir	9	8	5

TID
Gata, 18 September 2020

Lampiran 4 Berita Acara

BERITA ACARA PENELITIAN

Pukulhariini, Jumat, tanggal 5 September 2025, bertempat di PT AMDK Swabina Garza, telah dilaksanakan kegiatan penelitian/magang terkait proses produksi air minum dalam kemasan (AMDK).

Penelitian ini dilaksanakan oleh Mirindra Ahmad Nurdiansyah (220601069) selaku peserta magang selama periode 1 Agustus 2025 sampai dengan 30 September 2025 dengan tujuan untuk memperoleh data serta informasi mengenai analisis dan perancangan usaha dalam proses produksi AMDK.

Adapun poin-poin penting dari kegiatan ini adalah sebagai berikut:

1. Melakukan penelitian terkait produk air minum dalam kemasan (AMDK) khususnya pada jenis produk gelas ukuran 240 ml, untuk mengetahui kualitas dan konsistensi hasil produksi.
2. Melakukan penelitian mengenai permasalahan yang terjadi pada proses penutupan (sealing) produk, terutama terkait dengan kondisi lid cap yang mengalami kebocoran dan kemiringan sehingga memengaruhi mutu produk.
3. Mengumpulkan dan menganalisis data menggunakan metode check sheet sebagai alat bantu pencatatan dan dokumentasi, agar data yang diperoleh lebih sistematis dan mudah dianalisis.

Hasil dari kegiatan penelitian ini adalah terkumpulnya data, informasi, dan dokumentasi yang diperlukan untuk mendukung penyusunan laporan penelitian/magang.

Demikian berita acara ini dibuat dengan sebenarnya untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Gresik, 5 September 2025
Mengetahui,


Kepala Praktikum PT Swabina Garza



PT Swabina Garza

Yang Membuat

Mahasiswa Kerja Praktik



Mirindra Ahmad Nurdiansyah

Hasil Produksi PT. Swabina Gatra

