

LAMPIRAN

Lampiran 1. Profil Perusahaan

Nama Perusahaan : PT Tunggal Jaya Plastic
Alamat : Jl. Raya Karanggen Muda, Kav.A, Gunung Putri
Kota : Bogor, Jawa Barat 16963
Telpon : 021- 8677888
Bidang Usaha : Pengolah biji plastik dalam *plastic packaging*

Visi / *Vision*:

1. Menjadi mitra utama pelanggan yang selalu berusaha lebih baik dalam mutu dan pelayanan di industri '*plastic packaging*' / *Being special business partner to all customers in plastic packaging industries by always provide them with better quality products and services.*

Misi / *Mision*:

1. Membangun sumber daya manusia yang disiplin, tanggap, mampu dan memiliki integritas yang tinggi melalui proses pelatihan, pengembangan dan penerapan yang berkesinambungan sebagai budaya perusahaan, untuk dapat menghasilkan produk-produk berkualitas, kompetitif serta pelayanan yang baik guna pencapaian kepuasan pelanggan yang nyata / *Building human resources to be discipline, smary and having highly ability and integrity by regularly provide them with training, improvment and implementation which then becomes company culture to gain qualified and competitive products and good services to meet customer satisfaction.*

 PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

Lampiran 2. Hasil Wawancara dengan PT Tunggal Jaya *Plastic*

No.	Pertanyaan	Jawaban
1.	Bagaimana prosedur pengembalian barang di PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> ?	Dalam PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> prosedur yang ada untuk pengembalian barang adalah dimulai dari <i>customer</i> melakukan <i>complain reject via whatsapp</i> lalu penjadwalan pengambilan barang dan pembuatan email kepada <i>delivery</i> untuk melakukan pengambilan produk <i>reject</i> oleh <i>internal sales</i> , penerimaan barang masuk ke gudang dan adanya <i>BSTB reject</i> , perbandingan data dengan produk, dan yang terakhir pelaksanaan tindakan disposisi atau <i>remanufacture</i> oleh QC.
2.	Berapa lama kah memproses pengembalian barang di PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> ?	Tergantung cepat ditangani atau tidak maksimal sampai dengan 1 minggu.
3.	Apakah PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> menerapkan <i>zero defect</i> ?	Tidak melakukan penerapan <i>zero defect</i> , namun PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> memiliki batas toleransi <i>reject</i> yaitu sebesar 2%.
4.	Bagaimana mengatasi <i>return</i> yang ada, apakah ada cara atau pengendalian khusus?	Mengatasi <i>return</i> dengan mencari akar permasalahan yang terjadi di telusuri dimulai dari mesin yang digunakan yang dapat dilihat pada setiap <i>bottom</i> produk <i>calpico 63ML</i> sampai dengan tindakan yang dilakukan oleh bagian QC.
5.	Apa saja faktor / penyebab terjadinya adanya <i>return</i> di PT Tunggal Jaya <i>Plastic</i> ?	Alasan pengembalian barang atau <i>return</i> yaitu <i>parting line</i> , <i>bottom crack</i> , karton basah, <i>bottom</i> bolong.
6.	Apa yang dimaksud dengan <i>parting line</i> , <i>bottom crack</i> , karton basah, <i>bottom</i> bolong?	a. <i>Parting Line</i> Dua bagian untuk membentuk botol lebih tinggi, tidak sejajar diantara badan tutup botol



PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

No.	Pertanyaan	Jawaban
		b. <i>Bottom Crack</i> Bocor atau pecah Karton Basah <i>Packaging</i> yang basah menimbulkan produk tidak higienis d. <i>Bottom Bolong</i>
7.	Apa tugas divisi <i>internal sales</i> pada PT Tunggal Jaya Plastic?	<i>Internal sales</i> melakukan beberapa pekerjaan yaitu: a. Menerima PO dari <i>customer</i> b. Melakukan arsip <i>via monitor</i> dan <i>file</i> c. Melakukan pengecekan stok di dalam gudang melalui <i>monitor</i> d. Melakukan info pada divisi <i>delivery</i> untuk melakukan pengiriman e. Melakukan pengecekan stok dan melakukan <i>scheduling</i>
8.	Bagaimana proses pengambilan produk <i>reject</i> pada <i>customer</i> apakah melakukan 3PL atau dilakukan sendiri (PT Tunggal Jaya Plastics)?	PT Tunggal Jaya Plastic melakukan pengambilan sendiri tanpa menggunakan 3PL. Pada saat <i>internal sales</i> sudah memberikan informasi kepada bagian <i>delivery</i> mengenai <i>quantity</i> produk yang ingin di ambil dan alamat pengambilannya, bagian <i>delivery</i> melakukan penyesuaian alamat agar dapat dilakukan pengambilan.
9.	Jumlah produksi yang dihasilkan pada setiap mesin?	Mesin berlokasi di Karanggan yang memproduksi Calpico Mini 63ML sebanyak 3 mesin. a. Mesin KR 1 memproduksi 70.000 dengan kapasitas max 90.000 b. Mesin KR 2 memproduksi 90.000 dengan kapasitas max 120.000 c. Mesin KR 3 memproduksi 120.000 dengan kapasitas max 140.000
10.	Berapakah kapasitas mesin pada sekali dilakukannya produksi?	Mesin berlokasi di Karanggan yang memproduksi Calpico Mini 63ML sebanyak 3 mesin. d. Mesin KR 1 memproduksi 70.000



PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

No.	Pertanyaan	Jawaban
		<p>e. dengan kapasitas max 90.000 Mesin KR 2 memproduksi 90.000 dengan kapasita max 120.000</p> <p>f. Mesin KR 3 memproduksi 120.000 dengan kapasitas max 140.000.</p>
11.	Bagaimana cara penanganan produk yang sudah tidak dapat diolah kembali/limbah?	Penangan produk yang sudah tidak ditangani dengan diletakan ditempat tertentu yang sudah ditetapkan oleh PT Tunggal Jaya Plastic.
12.	Dalam data <i>reject</i> terdapat beberapa keterangan yang menyebutkan bahwa dilakukan tukar guling atau surat SJ, apa yang dimaksud dengan keterangan tersebut?	Yang dimaksud dengan tukar guling adalah semua produk dikembalikan maupun yang tidak <i>reject</i> sedangkan SJ (coret surat jalan) barang yang tidak <i>reject</i> tetap diterima namun, dilakukan revisi <i>quantity</i> pada surat jalannya dan digantikan dengan produk yang tidak <i>reject</i> dikemudian hari.
13.	Siapa sajakah <i>customer</i> yang dimiliki oleh PT Tunggal Jaya Plastic?	PT Perfetti Van Melle, PT Sido Muncul, PT Fast Food Indonesia, PT Delfi, Frisian Flag, PT Kara Santan, PT Mepforarm, PT Akasha Wira Internasional, PT Darya Varia Labolatoria, PT Lasalle Food Indonesia, PT Combpihar, PT Tempo Scan Pasific
14.	Siapakah pemasok biji plastik PT Tunggal Jaya Plastic?	PT Chandra Asri Petrochemical Tbk

Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019



PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019

Lampiran 3. Data *reject* botol Calpico Mini 63ML

Data Reject Botol Calpico 63ML			
ETA	QTY	KETERANGAN	FAKTOR REJECT
06-Okt	1.232	Tukar Guling	<i>Bottom Crack</i>
06-Okt	1.732	Tukar Guling	<i>Bottom Crack</i>
09-Okt	6.050	Coret SJ	<i>Bottom Crack</i>
29-Okt	5.591	Coret SJ	<i>Parting Line</i>
13-Nov	231	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
13-Nov	545	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
22-Nov	538	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
22-Nov	338	Tukar Guling	<i>Bottom Bolong</i>
23-Nov	305	Coret SJ	<i>Bottom Bolong</i>
26-Nov	808	Coret SJ	<i>Bottom Bolong</i>
26-Nov	633	Tukar Guling	<i>Bottom Bolong</i>
05-Des	198	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
05-Des	68	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
22-Des	3.810	Coret SJ	<i>Karton Basah</i>
22-Des	5.282	Tukar Guling	<i>Parting Line</i>
22-Des	5.742	Coret SJ	<i>Parting Line</i>
22-Des	6.441	Coret SJ	<i>Parting Line</i>
07-Feb	5.938	Tukar Guling	<i>Parting Line</i>

Sumber: PT Tunggal Jaya *Plastic*, diolah Tahun 2019



Sumber: PT Tunggal Jaya *Plastic*, diolah Tahun 2019

Lampiran 4. P Chart *reject* PT Tunggal Jaya Plastic

ETA	Demand	Jumlah reject	Proporsi reject	UCL	CL	LCL
06-Okt	140.000	1.232	0,009	0,031	0,020	0,008
06-Okt	86.600	1.732	0,020	0,029	0,020	0,010
09-Okt	242.000	6.050	0,025	0,025	0,020	0,014
29-Okt	299.000	5.591	0,019	0,025	0,020	0,014
13-Nov	10.500	231	0,022	0,047	0,020	-0,008
13-Nov	23.700	545	0,023	0,037	0,020	0,002
22-Nov	26.900	538	0,020	0,037	0,020	0,002
22-Nov	17.800	338	0,019	0,042	0,020	-0,003
23-Nov	15.400	305	0,020	0,043	0,020	-0,004
26-Nov	42.500	808	0,019	0,034	0,020	0,005
26-Nov	31.800	633	0,020	0,036	0,020	0,003
05-Des	10.400	198	0,019	0,049	0,020	-0,010
05-Des	3.600	68	0,019	0,070	0,020	-0,031
22-Des	190.500	3.810	0,020	0,026	0,020	0,013
22-Des	278.000	5.282	0,019	0,025	0,020	0,014
22-Des	290.000	5.742	0,020	0,025	0,020	0,014
22-Des	339.000	6.441	0,019	0,025	0,020	0,014
07-Feb	282.750	5.938	0,021	0,025	0,020	0,014
	2.330.450	45.482				

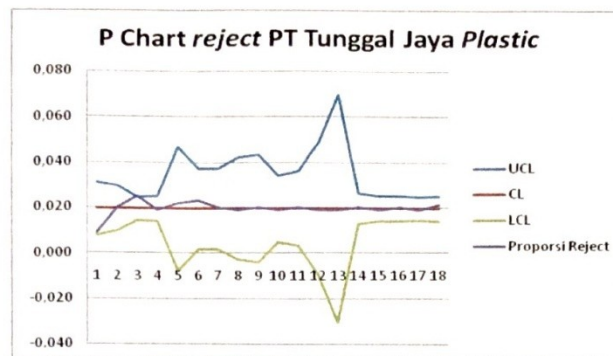
p rata rata	
CL	2%
UCL	0,020926

Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019



PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019

Lampiran 4. P Chart *reject* PT Tunggal Jaya Plastic






Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019

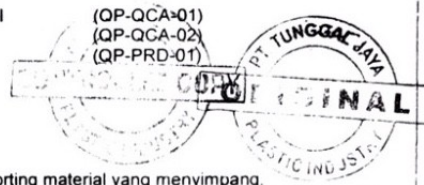


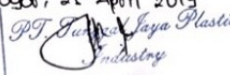
PT Tunggal Jaya Plastic
Industry

Sumber: PT Tunggal Jaya Plastic, diolah Tahun 2019

Lampiran 5. Penanganan produk *reject* PT Tunggal Jaya *Plastic*


	PENANGANAN PRODUK REJECT			No. Dokumen : QP - QCA - 03
				No. Revisi : 2
				Tanggal Terbit : 25 April 2018
				Halaman : 1 dari 3
Disetujui oleh :	Diketahui oleh :	Diperiksa oleh :	Dibuat oleh :	
				
25 April 2018	25 April 2018	25 April 2018	25 April 2018	
Presiden Direktur Jimmy Halim Sugianto	Quality Management Representative Karya Suhendar	Direktur Operasional Fastiviani	QA Manager L. Indro	
<p>1. TUJUAN Untuk memastikan material, supporting material dan produk jadi yang tidak sesuai persyaratan dikendalikan sebelum dilakukan tindakan.</p> <p>2. RUANG LINGKUP Meliputi proses penempatan, identifikasi, peninjauan dan pelaporan untuk material, supporting material dan produk jadi yang menyimpang.</p> <p>3. REFERENSI Inspeksi Incoming Raw dan Supporting Material Pemeriksaan Mutu Produk Pelaksanaan Produksi</p> <p>4. PENANGGUNG JAWAB QA Manager</p> <p>5. RINCIAN PROSEDUR</p> <p>5.1. Penanganan incoming material dan supporting material yang menyimpang.</p> <p>5.1.1. Bagian QA memisahkan dan memberikan tanda status (label) On Hold pada barang yang tidak sesuai persyaratan dari laporan hasil pemeriksaan incoming material dan supporting material (FR-QCA-01).</p> <p>5.1.2. Bagian QA mencatat laporan ketidak sesuaian serta status dan tindakan yang diperlukan untuk barang tersebut dalam Formulir NC Report (FR-QMR-09) kemudian menginformasikan ke supplier dan PRC</p> <p>5.1.3. Jika penyimpangan incoming material dan supporting material terjadi dimana tingkat urgensi terhadap material/supporting material tersebut tinggi dan resiko yang ditimbulkan akibat ketidaksesuaian produk dapat dipertanggungjawabkan, maka</p> <p>5.1.3.1 Manager PRC mempertimbangkan dan memutuskan status konsesi (Accepted On Deviation) berdasarkan tingkat urgensi produk dan resiko akibat penyimpangan produk tersebut atas persetujuan dari manager QCA dan direktur operasional dan kemudian mencatatnya dalam Formulir Accepted On Deviation (AOD) (FR-QCA-18) jika resiko akibat penyimpangan pada incoming raw & supporting material berpengaruh pada kualitas produk jadi (FG), maka selain persetujuan dari manager QCA dan direktur operasional, juga harus mendapatkan persetujuan dari MKT dan pelanggan yang bersangkutan.</p> <p>5.2. Penanganan material yang menyimpang mengacu pada pemeriksaan produk awal dan saat proses produksi berlangsung.</p> <p>5.2.1. Bagian QA memisahkan dan memberi tanda status (label) On Hold pada Raw Material jika dalam pemeriksaan produk awal atau saat proses produksi ditemukan penyimpangan pada raw materialnya.</p>				




Bogor, 25 April 2019

 PT TUNGGAL JAYA PLASTIC
 5771 AT 1001

Sumber : PT Tunggal Jaya Plastic


Lampiran 5. Penanganan produk *reject* PT Tunggal Jaya *Plastic*

	No. Dokumen : QP – QCA – 03
	No. Revisi : 2
	Tanggal Terbit : 25 April 2018
	Halaman : 2 dari 3
PENANGANAN PRODUK REJECT	
<p>5.2.2 Bagian QA mencatat jumlah dan jenis raw material yang menyimpang pada Formulir NC Report (FR-QMR-09).</p> <p>5.2.3 Bagian QA bersama dengan pihak yang terkait (PRD, RMP & PPC) meninjau dan menentukan tindakan yang diperlukan terhadap raw material tersebut, kemudian menginformasikan ke bagian LOG untuk ditindak lanjuti.</p> <p>5.2.4 Raw material yang menyimpang baik yang bisa diperbaiki maupun tidak bisa diperbaiki selanjutnya dikembalikan ke bagian LOG untuk selanjutnya dikarantina baik secara fisik maupun secara pencatatan stock dengan pemisahan stock antara raw material menyimpang yang bisa diperbaiki dan tidak bisa diperbaiki, selanjutnya tindakan perbaikan ditentukan dan dilakukan oleh bagian PRD dan RMP.</p> <p>5.2.5 Selanjutnya penanganan stock raw material yang menyimpang tersebut diatur oleh bagian LOG dan PPC.</p> <p>5.3. Penanganan produk jadi yang menyimpang saat proses produksi berlangsung.</p> <p>5.3.1. Bagian QA memisahkan dan memberikan tanda status On Hold pada produk jadi dari hasil output produksi +/- 2 jam terakhir.</p> <p>5.3.2 Bagian QA melakukan pemeriksaan sampling ulang pada hasil produksi 4jam terakhir. Jika ditemukan ketidaksesuaian maka kembali ke poin 5.3.1.</p> <p>5.3.3. Bagian QA mencatat ketidaksesuaian dalam Formulir INC Report (FR-QCA-13), kemudian menginformasikan kepada pihak PRD untuk dilakukan peninjauan dan perbaikan terhadap penyebab masalah.</p> <p>5.3.4. Bagian QCA meninjau dan menentukan tindakan yang perlu dilakukan terhadap produk tersebut apakah produk tersebut bisa diseleksi atau tidak.</p> <p>5.3.5. Jika diputuskan untuk sortir, maka hasil produk yang sesuai akan diberi label OK, dan hasil produk yang menyimpang akan dilakukan daur ulang / Regrind oleh bagian PRD.</p> <p>5.3.6. Jika pada pemeriksaan produk berkala dan pemeriksaan akhir ditemukan penyimpangan produk dimana tingkat urgensi produk tinggi dan resiko yang ditimbulkan akibat ketidak sesuaian produk dapat dipertanggungjawabkan, maka :</p> <p>5.3.6.1 Manager QCA mempertimbangkan dan memutuskan kelayakan release produk dengan status konsesi (special release) berdasarkan tingkat urgensi produk dan resiko akibat penyimpangan produk tersebut atas sepengetahuan Direktur Operational, MKT dan persetujuan dari elanggan yang bersangkutan dan kemudian mencatatnya dalam Formulir Accepted On Deviation (ACD) (FR-QCA-18).</p> <p>5.3.6.2 Bagian QCA menerbitkan INC Report (FR-QCA-13) dan selanjutnya produksi menentukan tindakan perbaikan serta mencatat ke dalam formulir tersebut.</p> <p>5.4. Bila terjadi komplain / ada keluhan pelanggan dan barang dikembalikan, bagian QA akan menerima NC Report (FR-QMR-09) dari marketing dan menindak lanjuti dengan bagian yang terkait (PDV, PRD, MOP, PPC, dan RMP) untuk ditinjau dan menentukan tindakan yang perlu dilakukan terhadap barang tersebut.</p> <p>5.4.1. Bila barang tersebut dinyatakan reject, bagian QA akan mengeluarkan Formulir Pernyataan Reject (FR-QCA-08).</p> <p>5.4.2. Bila barang tersebut memungkinkan bisa dilakukan sortir maka akan dilakukan sortir dan di repacking kembali untuk selanjutnya barang yang OK akan diserahkan ke gudang dan untuk barang yang tidak sesuai mengacu pada poin 5.4.1.</p> <p>5.4.3. Bagian QCA membuat laporan setiap bulan dari keluhan pelanggan yang diterima.</p>	



Bojonegara, 25 April 2018

 PT. Tunggal Jaya Plastic Industry
 SITI ATIKOH

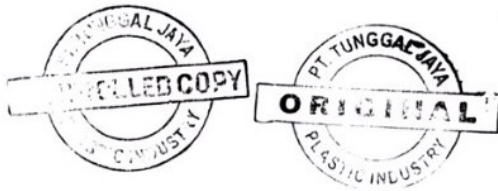
Lampiran 5. Penanganan produk *reject* PT Tunggal Jaya *Plastic*



	PENANGANAN PRODUK REJECT	No. Dokumen : QP - QCA - 03
		No. Revisi : 2
		Tanggal Terbit : 25 April 2018
		Halaman : 3 dari 3

5.5. Bagian QCA bertanggung jawab untuk memastikan material, supporting material dan produk jadi yang menyimpang ditempatkan pada tempat yang telah ditentukan, diberikan tanda (label) On Hold dan ditindak lanjuti sesuai dengan keputusan yang telah diambil pada tinjauan yang dilakukan.

6. LAMPIRAN


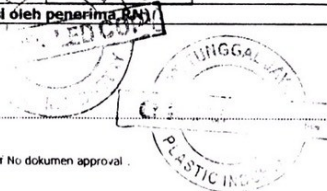
6.1. Flow Chart Pemeriksaan Mutu Produk	(FC-QCA-03)
6.2. Formulir Pernyataan Reject	(FR-QCA-08)
6.3. Formulir INC Report	(FR-QCA-13)
6.4. Formulir Accepted On Deviation (AOD)	(FR-QCA-18)



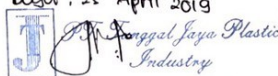

 Bogor, 25 April 2018
PT. Tunggai Jaya Plastic Industry

 SITI ATIEON

Sumber : PT Tunggai Jaya Plastic

Lampiran 6. Rejection Notice (RN)

 REJECTION NOTICE (RN)		Doc No: FR-QCA-12							
		Rev: 2							
		Tgl terbit: 25 April 2018							
		NO RN: _____							
DATE: _____									
1. INFORMASI KETIDAKSESUAIAN (Diisi oleh penerbit RN)									
DITUJUKAN KEPADA	INV / DO NO	QTY DELIVERY	PCS						
BAGIAN/DEPT		QTY SAMPLE	PCS						
NAMA PRODUK	TGL KIRIM	QTY NG	PCS						
CUSTOMER	TGL PROD	PERSENTASE	%						
CC DITEMUKAN DI/PADA	<input type="checkbox"/> Customer <input type="checkbox"/> Inspeksi Incoming <input type="checkbox"/> Out Going Inspection <input type="checkbox"/> End user								
DETAIL MASALAH ATAU TEMUAN :									
2. DISPOSISI PRODUK DAN STATUS KOMPLAIN (Di isi oleh penerbit RN)									
STATUS REJECTION NOTICE		DISPOSISI PRODUK							
<input type="checkbox"/> Sebagai quality info <input type="checkbox"/> Perlu dibuat CAR batas waktu : / /		<input type="checkbox"/> Produk di konsesi, No dok AOD : <input type="checkbox"/> Produk di seleksi ulang di customer <input type="checkbox"/> Produk di kembalikan							
PERMINTAAN PEGGANTIAN PRODUK (REPLACEMENT) <input type="checkbox"/> Perlu produk pengganti, sejumlah = <input type="checkbox"/> Potong tagihan (Terbit nota retur) / tidak perlu penggantian produk		<table border="1"> <tr> <td>Mengetahui</td> <td>Mengetahui</td> <td>Mengetahui</td> </tr> <tr> <td>Finance</td> <td>Accounting</td> <td>Logistic</td> </tr> </table>		Mengetahui	Mengetahui	Mengetahui	Finance	Accounting	Logistic
Mengetahui	Mengetahui	Mengetahui							
Finance	Accounting	Logistic							
<input type="checkbox"/> Di terbitkan oleh		<input type="checkbox"/> Di setuju oleh							
3. PENYEBAB MASALAH DAN TINDAKAN KOREKSI (Di isi oleh penerima RN)									
PENYEBAB MASALAH									
<div style="text-align: center;">  </div>									
KOREKSI									
<input type="checkbox"/> Produk dilakukan rework <input type="checkbox"/> Produk di repacking		<input type="checkbox"/> Produk di scrap -> Ref No dokumen approval <input type="checkbox"/> Return							
TINDAKAN KOREKSI									
		Dibuat oleh	Di setuju oleh						
<i>(Jika di perlukan, gunakan lampiran tambahan.)</i>									
4. HASIL PRODUK SETELAH DISORTIR/DI REWORK / REPACKING / RETURN									
HASIL SORTIR/REWORK		Di Inspeksi oleh:	Di ketahui oleh:						
Qty Produk yang OK =									
Qty produk yang NG =									
5. VALIDASI TINDAKAN KOREKSI									
EVALUASI TINDAKAN KOREKSI		Diperiksa oleh	Di setuju oleh						
<input type="checkbox"/> Efektif, masalah selesai <input type="checkbox"/> Tidak Efektif, Perlu diterbitkan NCR lagi, NCR baru No: _____									

Bogor, 25 April 2019


 PT Tunggal Jaya Plastic
 Industry

CITR ATIKOH

Sumber : PT Tunggal Jaya Plastic

Lampiran 7. Formulir pernyataan *reject*

FORMULIR		No Dokumen	FR - QCA - 08
SURAT PERNYATAAN REJECT		No Revisi	1
		Tgl Terbit	7 Maret 2007
		Halaman	1 dari 1
FORMULIR PERNYATAAN REJECT			
No :			
Ref :			
DIKELUARKAN OLEH	PRODUK YANG DI REJECT		DISTRIBUSI
Quality Assurance Division Tanggal :			
Disisi oleh Marketing Status Product a. Hold (Re-selling) b. Crusher Sales. ()			
QCA	MENGETAHUI		
	PPC.	OPERATIONAL	FUNCTIONAL
			MARKETING
()	()	()	()

Bogor, 25 April 2019

 PT Tunggajaya Plastic Industry
 OTM AT10H

TJP / FR - QCA - 08 / Rev. 1

Sumber : PT Tunggajaya Plastic

Lampiran 8. Foto *reject* botol Calpico Mini 63ML



Over Cutting

Bottom Bolong

Lampiran 8. Foto *reject* botol Calpico Mini 63ML



Over Cutting

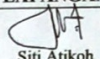
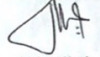
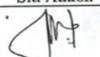
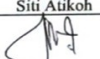
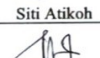
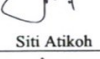

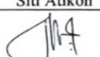


Black Spot dan Over Cutting

Lampiran 9. Lembar Bimbingan Kerja Praktik

KARTU BIMBINGAN KERJA PRAKTIK

Nama : Nia Alwiyah
 No. Mhs : 160100712
 Pembimbing Lapangan : Siti Atikoh
 Tempat Kerja Praktik : PT Tunggal Jaya Plastic

NO	HARI/TGL	KEGIATAN	TTD PEMB. LAPANGAN
1.	06 Februari 2019 – 27 Februari 2019	Melakukan arsip PO (<i>Purchase Order</i>), Membuat SS/SO (<i>Sales Stock / Sales Order</i>), Membuat KO (<i>Konfirmasi Order</i>).	 Siti Atikoh
2.	28 Februari 2019 – 15 Maret 2019	Melakukan cek stok digudang, Melakukan arsip PO (<i>Purchase Order</i>), Merapikan <i>filling</i> PO (<i>Purchase Order</i>) / KO (<i>Konfirmasi Order</i>), Membuat <i>Quotation</i> .	 Siti Atikoh
3.	18 Maret 2019 – 22 Maret 2019	Merapikan arsip data Vendor, Membuat KO (<i>Konfirmasi Order</i>), Merapikan SK (<i>Surat Keterangan</i>), Membuat Internal Memo, Melakukan arsip dokumen Vendor.	 Siti Atikoh
4.	25 Maret 2019 – 29 Maret 2019	Membuat data kiriman <i>sample</i> , Melakukan arsip dokumen Vendor, Melakukan pengklasifikasian jenis-jenis dari produk PT Tunggal Jaya Plastic.	 Siti Atikoh
5.	01 April 2019 – 08 April 2019	Melakukan pengklasifikasian jenis-jenis produk dan pengelompokan produk di ruang <i>sample</i> , Melakukan input data di <i>monitoring</i> vendor, Membuat PR (<i>Purchase Request</i>), Arsip data Vendor.	 Siti Atikoh
6.	09 April 2019 – 18 April 2019	Melakukan pencarian <i>black spot / reject</i> pada produk <i>sample hanger</i> , Observasi di QC (<i>Quality Control</i>), Membuat tanda terima produk <i>reject</i> , Melakukan observasi pada bagian QC (<i>Quality Control</i>).	 Siti Atikoh
7.	22 April 2019 – 29 April 2019	Melakukan <i>repacking</i> produk <i>sample</i> (sendok, garpu dan pisau), Melakukan observasi pada bagian QC (<i>Quality Control</i>), Melakukan observasi pada bagian produksi dan <i>packing</i> .	 Siti Atikoh
8.	30 April 2019 – 06 Mei 2019	Melakukan observasi pada bagian QC (<i>Quality Control</i>) dan Observasi pada bagian produksi produk <i>calpico mini</i> .	 Siti Atikoh

Bogor, 06 Mei 2019

Mengetahui
 Pembimbing Lapangan


 Siti Atikoh
 PT. Tunggal Jaya Plastic
 Industry

Mahasiswa


 Nia Alwiyah



PT. Tunggal Jaya Plastic Industry

Jl. Raya Karanggen Muda Kav. A (Depan Jayorawi Golf), Desa Karanggen RT. 04 / 05, Kec. Gunung Putri 16963,
Kab. Bogor, Jawa Barat - Indonesia
Phone : (02-21) 8677863 (Marketing) Fax. : (02-21) 8677878
E-mail : tpj@tunggaljaya.co.id Website : http://www.tunggaljaya.co.id



Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Recky Poerwanto
Jabatan : Direktur
Nama Perusahaan : PT Tunggal Jaya Plastic
Alamat Perusahaan : JL. Raya Karanggen Muda, Kav.A, Gunung Putri, Karanggen, Gn. Putri,
Bogor, Jawa Barat 16963

Menerangkan bahwa hasil evaluasi yang telah kami lakukan terhadap kinerja karyawan tersebut di bawah ini:

Nama : Nia Alwiyah
Bagian/Departemen : Mahasiswa D3 Politeknik APP / Marketing
Asal Perguruan Tinggi : Politeknik APP Jakarta
Program Studi : MLIE

No.	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak Pengguna*				Rencana Tindak Lanjut oleh Program Studi**
		Sangat Baik 80-100	Baik 68-79	Cukup 55-67	Kurang 46-54	
1	Integritas (etikadan moral)	91				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (Kompetensi utama)	87				
3	Bahasa Inggris	80				
4	Penggunaan Teknologi	88				
5	Komunikasi	52				
6	Kerjasama Tim	92				
7	Pengembangan Diri	90				
	TOTAL *	620				

Jakarta, 06 Mei 2019
PT Tunggal Jaya Plastic


 PT. Tunggal Jaya Plastic Industry
 (Recky Poerwanto)

*) Harap diisidenganangka

**) Diisiolehipihakampus

