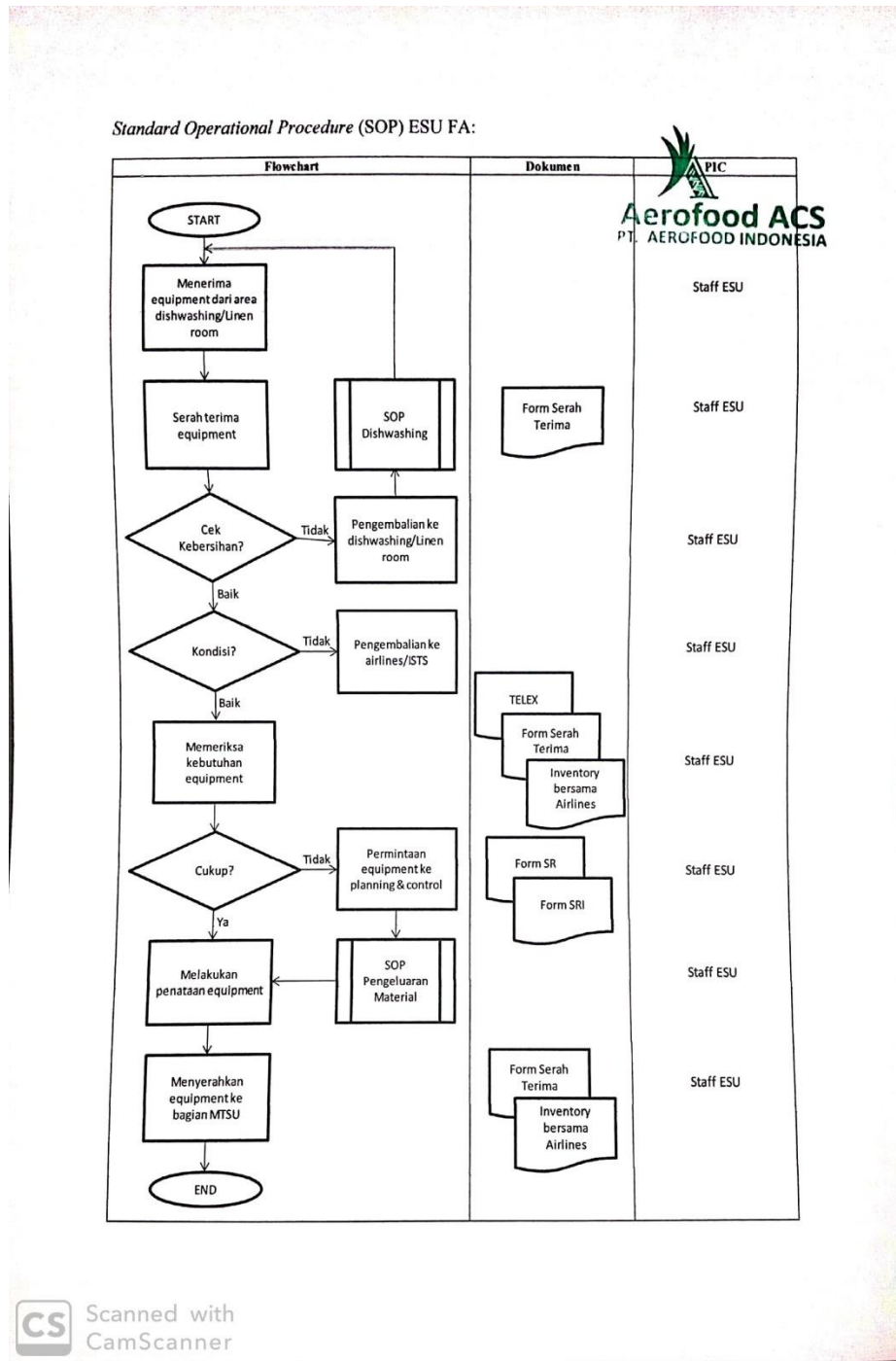


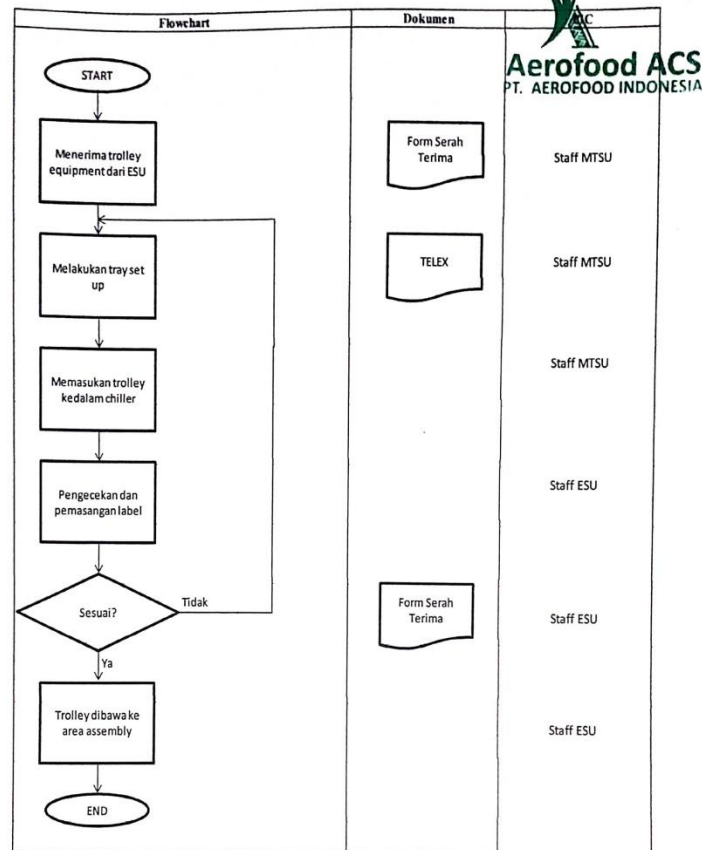
LAMPIRAN

Lampiran 1
Standard Operating Procedure (SOP) ESU FA



Lampiran 2
Standard Operating Procedure (SOP) MTSU FA

Standard Operational Procedure (SOP) MTSU FA:



Lampiran 3
Tabel Pengambilan Waktu Proses

Tabel Pengambilan Waktu Proses: (Menit)

No	Aktivitas	Uraian masing - masing aktivitas	Waktu Proses						
			1	2	3	4	5	6	7
1	Persiapan tray equipment	Equipment telah selesai dibersihkan di area dishwashing	Mulai						
		Equipment dibawa ke area ESU untuk ditempatkan di tiap area	7	7,1	6,8	6,5	7,2	7,3	6,8
		Mengecek kebersihan dan kondisi equipment	30	31	34	32	33	35	30
		Mengecek jumlah permintaan equipment	7	6,9	6,8	6,9	7,7	7	7,6
		Memastikan jumlah permintaan dengan jumlah konfigurasi	7	6,8	7,3	7,1	7,4	6,7	6,6
		Mempersiapkan kebutuhan equipment yang akan di set (jenis item dan qty)	10	9,8	9,9	11	11,2	10,8	10,5
		Proses equipment tray set up berdasarkan standar uplift tiap airlines	40	45	43	37	40	42	45
		Memasukan tray yang sudah di set ke dalam trolley	5	6	6,2	5,6	5,6	6	6,2
		Mendorong trolley equipment ke area MTSU	7	7	7	6,9	7,4	6,9	6,8
		Meletakkan trolley di area tempat trolley dan menunggu proses selanjutnya	15	16	14,9	16,1	16,3	15,4	15,2
2	Persiapan tray meal	Mengambil trolley dari area tempat trolley diletakkan	3	2,9	2,8	2,9	2,8	3	3
		Membuka trolley dan mengeluarkan tray yg sudah di set equipment	4	4,5	5	4,8	5,2	5,1	5
		Proses meal tray set up berdasarkan standar uplift tiap airlines	36	35	34	36	40	34	40
		Memasukan kembali tray kedalam trolley yang sudah di set sesuai kebutuhan tiap airlines	6	5,5	5,6	5,9	6,2	6	6,3
3	Proses penyimpanan	Mendorong trolley dan menunggu antrian masuk ke dalam chiller	3	3,3	3,1	3,3	2,9	3,1	2,8
		Menyimpan trolley di area penyimpanan (chiller)	240	240	240	240	240	240	240
4	Proses pemeriksaan	Menunggu proses pengecekan	4	4,4	4,5	4	4	4,3	4,2
		Mengeluarkan trolley dari dalam chiller dan menempatkan trolley di area pengecekan	2	1,8	2	2,1	1,9	2	2,2
		Proses pengecekan kesesuaian trolley	17	16	20	18	1,7	18	18
		Pemasangan label dan tag nama	5	4,7	5	5	4,5	5	5
5	Persiapan loading ke pesawat	Menunggu tim handling membawa trolley untuk proses selanjutnya	3,5	4	3,3	4	3,9	3,7	3,8
		Mendorong trolley ke luar area MTSU dan membawa trolley ke area Assembly	8	7	7,5	8	8,2	7,7	7,8

Lampiran 4
Pembagian Kategori Aktivitas

No	Aktivitas	Uraian masing - masing aktivitas	Kategori aktivitas		
			VA	NVA	NNVA
1	Persiapan <i>tray equipment</i>	Equipment telah selesai dibersihkan di area dishwashing			
		Equipment dibawa ke area ESU untuk ditempatkan di tiap area	✓		
		Mengecek kebersihan dan kondisi equipment	✓		
		Mengecek jumlah permintaan equipment			✓
		Memastikan jumlah permintaan dengan jumlah konfigurasi			✓
		Mempersiapkan kebutuhan equipment yang akan di set (jenis item dan qty)	✓		
		Proses equipment tray set up berdasarkan standar uplift tiap airlines	✓		
		Memasukan tray yang sudah di set ke dalam trolley			✓
		Mendorong trolley equipment ke area MTSU			✓
		Meletakkan trolley di area tempat trolley dan menunggu proses selanjutnya		✓	
2	Persiapan <i>tray meal</i>	Mengambil trolley dari area tempat trolley diletakkan			✓
		Membuka trolley dan mengeluarkan tray yg sudah di set equipment			✓
		Proses meal tray set up berdasarkan standar uplift tiap airlines	✓		
		Memasukan kembali tray kedalam trolley yang sudah di set sesuai kebutuhan tiap airlines	✓		
3	Proses penyimpanan	Mendorong trolley dan menunggu antrian masuk ke dalam chiller		✓	
		Menyimpan trolley di area penyimpanan (chiller)	✓		
8	Proses pemeriksaan	Menunggu proses pengecekan		✓	
		Mengeluarkan trolley dari dalam chiller dan menempatkan trolley di area pengecekan			✓
		Proses pengecekan kesesuaian trolley	✓		
9	Persiapan <i>loading</i> ke pesawat	Pemasangan label dan tag nama	✓		
		Menunggu tim <i>handling</i> membawa trolley untuk proses selanjutnya		✓	
		Mendorong trolley ke luar area MTSU dan membawa trolley ke area Assembly			✓

Keterangan:

- VA : *Value Added*, suatu aktivitas yang dapat memberikan nilai tambah pada suatu produk atau jasa;
 NNVA : *Necessary but Non-Value Added*, suatu aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah bagi suatu produk namun dibutuhkan pada suatu proses;
 NVA : *Non-Value Added*, Aktivitas yang tidak mempunyai nilai tambah bagi suatu produk ataupun pada suatu proses.

Lampiran 5
Hasil Wawancara

DRAFT WAWANCARA

No	Pertanyaan	Jawaban
1.	Bagaimana gambaran proses bisnis dari departemen ESU FA?	Operation di ACS ini dibagi 2 ada operation Garuda dan ada operation Non-garuda. Operation Garuda artinya memenuhi semua kebutuhan untuk penerbangan garuda baik domestik maupun internasional, sementara yang disini ini operation non-garuda yang artinya melayani kebutuhan penerbangan asing seperti korean air, saudi arabia, dan 17 foreign airlines lainnya. Nah pada prosesnya ini tim ESU melakukan persiapan equipment untuk tray makanan yang akan digunakan untuk penerbangan, jumlah tray yang disiapkan biasanya akan disesuaikan dengan jumlah konfig dari masing – masing airlines, standar item yang disiapkan pun berdasarkan dengan buku panduan atau kita sering sebut GLP. Didalam situ nanti akan tersedia informasi dari jenis item yang harus digunakan, standar penyusunan tray makanan, dan informasi standar menu makanan yang harus disediakan pun terdapat dalam GLP. Selain itu khusus untuk ESU FA ini, kita tidak hanya mempersiapkan kebutuhan equipment saja melainkan kita juga menangani semua kebutuhan untuk penerbangan sampai dengan proses loading dan serah terima dengan purser pesawat. Intinya adalah proses penanganan dari A to Z untuk operation non – garuda ini kita semua yang handle sampai dengan proses offload nya juga.
2.	Dalam sehari dapat menangani berapa penerbangan?	Sekitar 40 penerbangan setiap harinya, sesuai dengan jadwal flight yang telah direncanakan sebelumnya.
3.	Berapa jumlah target/output yang dapat dihasilkan per hari?	Kalo untuk target kita tergantung dengan demand nya ya, karena persiapan ini sama seperti made by order. Tidak bisa di stock berlebih, jadi jumlahnya harus sesuai. Juga tergantung dengan jumlah flight yang di tangani per harinya.
4.	Untuk mengetahui informasi demand atau kebutuhan harian nya dilihat dari mana pak?	Biasanya nanti kita akan cek yang namanya telex, dalam telex itu memuat informasi tentang kebutuhan demand harian nya.
5.	Selama ini apakah target selalu terpenuhi?	Sejauh ini si kami selalu bisa penuhi targetnya, karena sebelum diload atau di angkut ke HLT nanti tim akan lakukan cek lagi di MTSU, setelah meal disiapkan. Nah pengecekan itu meliputi jumlah dan spesifikasi makanan yang disediakan. Karna kan kita yang bertanggung jawab sama

(Lanjutan)

		customer jadi kita harus lakukan cek ulang sebelum benar – benar dibawa ke pesawat.
6.	Selama proses bisnis ini dijalankan, apa terdapat kendala – kendala atau permasalahan yang sering muncul?	Sebenarnya sih ya namanya sistem gaada yang sempurna kan ya, makanya kita juga ingin melakukan improvement supaya sistem yang ada bisa berjalan lebih lean lagi. Ya sebetulnya sih banyak waktu yang mengganggu dalam proses kerja, jadi misal dalam satu hari kerja terkadang kalo flight nya pagi aja nanti tim akan kerjakan semua di pagi hari nah kemudian siang sudah selesai, sudah mereka tidak ngapa – ngapain lagi ya paling bersih – bersih area setting. Selain itu kita juga merasa dalam proses bisnis ini ada proses yang diulang yaitu pada aktifitas tray set yang sebelumnya sudah kita set disini tapi dibawa ke MTSU harus dibongkar lagi karena harus set makanan nya. Itu kan pemborosan waktu juga.
7.	Jika dilihat dari tingkat prioritas kendala yang muncul dan paling berdampak pada proses bisnis itu kendala seperti apa ya pak?	Ya itu sih double activity itu sih yang sebetulnya sangat ingin kita hilangkan. Lagi pula kan seperti yang saya jelaskan sebelumnya ya tim kita ini menangani dari A to Z persiapan kebutuhan penerbangan dan langsung berhadapan dengan customer nya jadi kalo di tengah – tengah ada proses yang di tangani bagian lain kita juga sebetulnya jadi agak repot dalam hal control nya, misalnya pun ada komplain atau yang lain nya kita juga jadi sedikit kesulitan untuk cari akar permasalahan nya di mana karena kita gabisa telusuri proses secara keseluruhan, karena kaitan nya dengan bagian lainnya.
8.	Jika kaitanya dengan waste atau pemborosan, menurut bapak apa saja aktifitas disini yang tergolong ke dalam waste?	Sebenarnya dalam suatu kegiatan pastikan ada ya yang namanya pemborosan, sama hal nya dengan disini. Sebagai contoh, tim harus menunggu ketersediaan equipment dari area dishwashing karena keterbatasan jumlah equipment, kemudian tim setelah melakukan proses tray set harus menunggu proses selanjutnya di MTSU karena disana juga ngantri kan. Ya yang seperti itu lah.
9.	Kalo untuk yang double proses itu menurut bapak masuk golongan waste tidak?	Ya jelas, itu jelas pemborosan. Terjadi double process atau double activity kan, trolley yang sudah di set tra nya harus dibongkar lagi karena mau diisi meal nya. Terkadang juga terjadi selisih antara jumlah kebutuhan meal yang disiapkan disana dengan demand nya. Selain itu disana juga tim kita harus melakukan pengecekan lagi untuk memastikan kalo semua sudah oke, itu pemborosan juga.
10.	Kemudian kalo untuk control inventory itu bagaimana ya pak?	Itu koordinasi nya dengan masing – masing airlines, nanti kita akan report ke mereka jumlah stock yang kita punya dan kalo ada kekurangan –

(Lanjutan)

		kekurangan atau selisih jumlah akan langsung di infokan ke pihak airlines nya, jadi data inventory nya sejauh ini sih terdata dengan baik.
11.	Equipment bisa habis itu terjadi karena faktor apa pak?	Ya bisa terjadi karena, hilang atau pecah kan. Atau memang kondisi equipmentnya yang harus diganti, itu nanti akan kita laporkan ke airlines. Nanti airlines yang akan mengkonfirmasi untuk proses pemenuhan equipmentnya.
12.	Biasanya proses nya untuk pemenuhan equipment itu berapa lama pak?	Bisa lama, karena kan ada beberapa proses yang harus dilewati. Makanya kalo lagi terjadi kekurangan tim harus nunggu dulu equipment nya lengkap baru bisa mulai kerja lagi, kadang kita juga bisa alternatif menggunakan stock milik ACS nah nanti pihak airlines yang tinggal ganti dan bayar ke ACS.

Mengetahui,
Head Section ESU FA


Agrofood ACS
Bapak Eslan Susanto

Lampiran 6
Kuisisioner Pembobotan Waste 1

KUISISIONER PEMBOBOTAN WASTE

Identifikasi Responden

Nama : Eslan Susanto
Departemen : Operation Non GA
Keterangan Bobot Jawaban :

Bobot Kemungkinan Terjadi :

Nilai Kemungkinan	Kemungkinan terjadinya (dalam setahun)
1	Kemungkinan terjadinya kurang dari 5%
2	Kemungkinan terjadinya antara 5% - 25%
3	Kemungkinan terjadinya antara 25% - 50%
4	Kemungkinan terjadinya antara 50% - 75%
5	Kemungkinan terjadinya lebih dari 75%

Bobot Konsekuensi / dampak :

Nilai Konsekuensi	Deskripsi
1	Kerugian waktu dan produktifitas sangat rendah
2	Kerugian waktu dan produktifitas rendah
3	Kerugian waktu dan produktifitas sedang
4	Kerugian waktu dan produktifitas tinggi
5	Kerugian waktu dan produktifitas sangat tinggi

Berilah tanda ceklis (✓) pada keterangan yang sesuai dengan keadaan yang ada di Departemen ESU – MTSU PT Aerofood Indonesia menurut responden !

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
A. Inventory											
A.1	Menunggu pemenuhan equipment bila terjadi kekurangan equipment		✓					✓			
B. Waiting											
B.1	Menunggu ketersediaan equipment (dari dishwashing)			✓					✓		
B.2	Menunggu proses selanjutnya di area MTSU			✓					✓		
B.3	Menunggu antrian masuk kedalam <i>chiller</i>		✓					✓			
B.4	Menunggu proses pengecekan		✓					✓			
B.5	Menunggu tim <i>handling</i> untuk membawa <i>trolley</i> ke area <i>assembly</i>		✓					✓			

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
C. Over Processing											
C.1	Terjadinya double proses pada dept. ESU - MTSU				✓					✓	
C.2	Pengecekan yang dilakukan berulang oleh tim handling			✓				✓			
C.3	Terjadi selisih jumlah kebutuhan meal yang disiapkan		✓					✓			
D. Transportation											
D.1	Mendorong trolley equipment ke area MTSU		✓					✓			
D.2	Mengambil trolley dari tempat trolley diletakan	✓						✓			
D.3	Mendorong trolley ke area assembly	✓						✓			
E. Motion											
	Tidak Ditemukan										
F. Over Production											
	Tidak Ditemukan										
G. Defect											
	Tidak Ditemukan										

Responden



Aerofood ACS
PT. AEROFOOD INDONESIA

Lampiran 7
Kuisisioner Pembobotan Waste 2

KUISISIONER PEMBOBOTAN WASTE

Identifikasi Responden

Nama : ANWAR SUTARYA

Departemen : OPT - FA

Keterangan Bobot Jawaban :

Bobot Kemungkinan Terjadi :

Nilai Kemungkinan	Kemungkinan terjadinya (dalam setahun)
1	Kemungkinan terjadinya kurang dari 5%
2	Kemungkinan terjadinya antara 5% - 25%
3	Kemungkinan terjadinya antara 25% - 50%
4	Kemungkinan terjadinya antara 50% - 75%
5	Kemungkinan terjadinya lebih dari 75%

Bobot Konsekuensi / dampak :

Nilai Konsekuensi	Deskripsi
1	Kerugian waktu dan produktifitas sangat rendah
2	Kerugian waktu dan produktifitas rendah
3	Kerugian waktu dan produktifitas sedang
4	Kerugian waktu dan produktifitas tinggi
5	Kerugian waktu dan produktifitas sangat tinggi

Berilah tanda ceklis (✓) pada keterangan yang sesuai dengan keadaan yang ada di Departemen ESU – MTSU PT Aerofood Indonesia menurut responden !

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
A. Inventory											
A.1	Menunggu pemenuhan equipment bila terjadi kekurangan equipment	✓					✓				
B. Waiting											
B.1	Menunggu ketersediaan equipment (dari dishwashing)	✓	✓				✓				
B.2	Menunggu proses selanjutnya di area MTSU		✓						✓		
B.3	Menunggu antrian masuk kedalam <i>chiller</i>	✓					✓				
B.4	Menunggu proses pengecekan			✓			✓				
B.5	Menunggu tim <i>handling</i> untuk membawa <i>trolley</i> ke area <i>assembly</i>		✓				✓				

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
C. Over Processing											
C.1	Terjadinya double proses pada dept. ESU - MTSU				✓				✓		
C.2	Pengecekan yang dilakukan berulang oleh tim handling			✓				✓		✓	
C.3	Terjadi selisih jumlah kebutuhan meal yang disiapkan	✓					✓				
D. Transportation											
D.1	Mendorong trolley equipment ke area MTSU	✓					✓				
D.2	Mengambil trolley dari tempat trolley diletakan	✓					✓				
D.3	Mendorong trolley ke area assembly	✓					✓				
E. Motion											
Tidak Ditemukan											
F. Over Production											
Tidak Ditemukan											
G. Defect											
Tidak Ditemukan											

Responden



 ANUAR S
Aerofood ACS
 PT. AEROFOOD INDONESIA

Lampiran 8
Kuisisioner Pembobotan Waste 3

KUISISIONER PEMBOBOTAN WASTE

Identifikasi Responden

Nama : **ASEP SYAFRUDIN**

Departemen : **OPT -FA**

Keterangan Bobot Jawaban :

Bobot Kemungkinan Terjadi :

Nilai Kemungkinan	Kemungkinan terjadinya (dalam setahun)
1	Kemungkinan terjadinya kurang dari 5%
2	Kemungkinan terjadinya antara 5% - 25%
3	Kemungkinan terjadinya antara 25% - 50%
4	Kemungkinan terjadinya antara 50% - 75%
5	Kemungkinan terjadinya lebih dari 75%

Bobot Konsekuensi / dampak :

Nilai Konsekuensi	Deskripsi
1	Kerugian waktu dan produktifitas sangat rendah
2	Kerugian waktu dan produktifitas rendah
3	Kerugian waktu dan produktifitas sedang
4	Kerugian waktu dan produktifitas tinggi
5	Kerugian waktu dan produktifitas sangat tinggi

Berilah tanda ceklis (√) pada keterangan yang sesuai dengan keadaan yang ada di Departemen ESU – MTSU PT Aerofood Indonesia menurut responden !

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
A. Inventory											
A.1	Menunggu pemenuhan equipment bila terjadi kekurangan equipment	√					√				
B. Waiting											
B.1	Menunggu ketersediaan equipment (dari dishwashing)		√					√			
B.2	Menunggu proses selanjutnya diarea MTSU	√					√				
B.3	Menunggu antrian masuk kedalam <i>chiller</i>		√				√				
B.4	Menunggu proses pengecekan			√				√			
B.5	Menunggu tim <i>handling</i> untuk membawa <i>trolley</i> ke area <i>assembly</i>		√				√				

No	Aktivitas	Kemungkinan Terjadi					Konsekuensi				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
C. Over Processing											
C.1	Terjadinya double proses pada dept. ESU - MTSU				✓					✓	
C.2	Pengecekan yang dilakukan berulang oleh tim handling	✓					✓				
C.3	Terjadi selisih jumlah kebutuhan meal yang disiapkan			✓				✓			
D. Transportation											
D.1	Mendorong trolley equipment ke area MTSU	✓					✓				
D.2	Mengambil trolley dari tempat trolley diletakan		✓				✓				
D.3	Mendorong trolley ke area assembly		✓				✓				
E. Motion											
Tidak Ditemukan											
F. Over Production											
Tidak Ditemukan											
G. Defect											
Tidak Ditemukan											

Responden


 ASEP SUTRISNA
 PT. AEROFOOD INDONESIA

Lampiran 9
Lembar Konsultasi TA Asli

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN R.I.
POLITEKNIK APP JAKARTA

LEMBAR KONSULTASI DOSEN PEMBIMBING

Nama Mahasiswa : **RAFIKA HALIMAH**
 NIM : **160100769**
 Judul Tugas Akhir : Pendekatan Lean Management Untuk Aktivitas Tray Set Up pada Departemen BSU & MSU Menggunakan Metode VSM pada PT Aerofood Indonesia

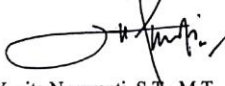
No.	TANGGAL	POKOK BAHASAN / KONSULTASI	PARAF PEMBIMBING
1.	06-02-2019	Konsultasi topik tugas akhir	Ma
2.	15-02-2019	Konsultasi topik tugas akhir	Ma
3.	20-02-2019	Konsultasi permasalahan	Ma
4.	22-03-2019	Konsultasi metode pemecahan masalah	Ma
5.	25-04-2019	konsultasi metode pemecahan masalah	Ma
6.	22-05-2019	Konsultasi metode pemecahan masalah	Ma
7.	01-06-2019	Konsultasi kuisioner	Ma
8.	24-07-2019	Konsultasi BAB I & BAB III	Ma
9.			
10.			

Tugas Akhir mahasiswa telah diperiksa dan lolos aplikasi Turnitin dengan skor sbb:


- BAB I : 13 %
- BAB III : 24 %
- BAB IV : 4 %
- BAB V : 2 %

Paraf Dosen Pembimbing : Ma

Mengetahui,
Program Studi Manajemen Logistik
Industri Elektronika
Ketua,


Yevita Nursyanti, S.T., M.T.

Jakarta, 6 September 2019
Menyatakan mahasiswa tsb. telah
layak untuk mengikuti ujian tugas akhir
Dosen Pembimbing,


WINANDA KARTIKA

Lampiran 10
Lembar Konsultasi PA Asli



POLITEKNIK APP JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI

KARTU KONTROL BIMBINGAN AKADEMIK

Nama Mahasiswa : Rafika Halimah
NIM : 160100769
Dosen Pembimbing Akademis : Aniza Nur Madyanti

Perkembangan Indeks Prestasi (IP)

Semester 1	Semester 2	Semester 3	Semester 4	Semester 5	Semester 6
1,81	3,19	4,55	3,50	3,57	

Agenda Pembimbingan

Semester 1

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1	22-01-2016	Konsultasi Perkuliah		
2				
3	21-10-2016	Konsultasi Perkuliah		
4	30-11-2016	Konsultasi Perkuliah		
5	15-12-2016	Konsultasi Perkuliah		
6				

Semester 2

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1	01-02-2017	Pengisian KRS		
2		Tugas IP: 3,2		
3	07-04-2017	konsultasi perkuliah		
4	15-06-2017	konsultasi perkuliah		
5	28-06-2017	konsultasi nika akhir		
6				

Semester 3

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1	31-07-2017	Pengisian KRS		
2	20-10-2017	Konsultasi perkuliahan		
3				
4	10-01-2018	konsultasi perkuliahan		
5				
6	11-01-2018	konsultasi perkuliahan		

Semester 4

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1				
2	23-01-2018	Target IP: 3,6		
3	05-06-2018	konsultasi perkuliahan		
4	13-07-2018	konsultasi UAS		
5	18-07-2018	konsultasi nilai		
6				

Semester 5

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1	15-08-2018	konsultasi KRS		
2		Target IP: 3,0		
3	31-10-2018	konsultasi perkuliahan		
4	14-11-2018	konsultasi perkuliahan		
5	08-12-2018	konsultasi perkuliahan		
6				

Semester 6

No	Tanggal Bimbingan	Agenda	Paraf	
			Dosen	Mahasiswa
1	23-01-2019	konsultasi KRS		
2	27-06-2019	konsultasi magang		
3	04-08-2019	konsultasi tugas akhir		
4	31-08-2019	konsultasi tugas akhir		
5				
6				

Mengetahui Ketua Program Studi



Yohana Nuryanti

Lampiran 11 Lembar Penilaian KP Asli



Yang Bertanda Tangan Di Bawah Ini :

Nama : Agung Budiono
 Jabatan : *Improvement Engineering Specialist*
 Nama Perusahaan : PT Aerofood Indonesia unit Cengkareng
 Alamat Perusahaan : Bandara Internasional Soekarno Hatta - Jl. Tol Prof. Sedyatmo No. 1023, Kel. Pajang, Kec. Benda, Kota Tangerang, Provinsi Banten

Menerangkan Bahwa Hasil Evaluasi yang Telah Kami Lakukan Terhadap Kinerja Karyawan Tersebut di Bawah Ini:

Nama : Rafika Halimah
 Bagian/ Departemen : *Operational Excellence (Project - Equipment Set Up)*
 Asal Perguruan Tinggi : Politeknik APP Jakarta Kementerian Perindustrian
 Program Studi : Manajemen Logistik Industri Elektronika

No	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak Pengguna				Rencana Tindak Lanjut oleh Program Studi
		Sangat Baik (80-100)	Baik (68-79)	Cukup (56-67)	Kurang (0-55)	
1	Integritas (Etika dan Moral)	90				
2	Keahlian Berdasarkan Bidang Ilmu (Kompetensi Utama)	88				
3	Bahasa Inggris	85				
4	Penggunaan Teknologi	87				
5	Komunikasi	88				
6	Kerjasama Tim	88				
7	Pengembangan Diri	89				
Total						

Tangerang, 11 Juli 2019
 PT Aerofood Indonesia unit Cengkareng


Aerofood ACS
 PT AEROFOOD INDONESIA
 (Agung Budiono)

PT. AEROFOOD INDONESIA
 Aerofood ACS Building
 PO BOX 1023
 Soekarno-Hatta International Airport
 Jakarta 19120
 Tel: (62-21) 550 1750
 Fax: (62-21) 550 1751
 www.aerowisatafood.com



Lampiran 12 Lembar Bimbingan KP Asli

KARTU BIMBINGAN KERJA PRAKTIK

Nama : Rafika Halimah
 NIM : 160100769
 Pembimbing Lapangan : Bapak Agung
 Tempat Kerja Praktik : PT Aerofood Indonesia

No	Bulan	Kegiatan	Pemb. Lapangan	TTD
1	Januari	Memahami Bisnis Proses perusahaan	Ibu Dewi	<i>Dwi</i>
2	Februari	Melakukan observasi/pengamatan langsung area kerja perusahaan	Ibu Dewi	<i>Dwi</i>
3	Februari	Diskusi terkait project yang diberikan dengan tim OPEX	Bapak Agung	<i>Agung</i>
4	Februari	Pembahasan mengenai project ESU FA	Bapak Agung	<i>Agung</i>
5	Februari	Diskusi mengenai project dengan Head Section Dept. ESU FA	Bapak Eslan	<i>Eslan</i>
6	Maret	Penahaman mengenai proses kerja dept. ESU FA	Bapak Siswanto	<i>Siswanto</i>
7	Maret	Wawancara mengenai permasalahan dan hambatan yang mungkin muncul pada Dept. ESU FA	Bapak Eslan	<i>Eslan</i>
8	April	Wawancara dengan staff dept. ESU	Bapak Suhaemi	<i>Suhaemi</i>
9	April	Mengambil data waktu proses	Bapak Anwar	<i>Anwar</i>
10	Mei	Mengambil foto dan video proses kerja	Bapak Anwar	<i>Anwar</i>
11	Mei	Menghitung waktu proses (set cutleries)	Bapak Anwar	<i>Anwar</i>
12	Mei	Meminta data SOP dan layout aktual	Ibu Dewi	<i>Dwi</i>
13	Juni	Melakukan penyebaran kuisisioner	Bapak Eslan	<i>Eslan</i>
14	Juli	Penyelesaian project ESU FA	Bapak Agung	<i>Agung</i>

Mengetahui,

Jakarta, 12 Juli 2019

Pembimbing Lapangan

Mahasiswa



 Bapak Agung


 Rafika Halimah

Lampiran 13 Surat Selesai KP Asli



SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTIK

Yang Bertanda Tangan Di Bawah Ini :

Nama : Agung Budiono
Jabatan : *Improvement Engineering Specialist*
Nama Perusahaan : PT Aerofood Indonesia unit Cengkareng

Menerangkan Bahwa Mahasiswa Tersebut di Bawah Ini:

Nama : Rafika Halimah
Asal Perguruan Tinggi : Politeknik APP Jakarta Kementerian Perindustrian
Program Studi : Manajemen Logistik Industri Elektronika

Telah melaksanakan kerja praktik di PT Aerofood Indonesia selama 6 (enam) bulan terhitung mulai tanggal 14 Januari 2019 sampai dengan 12 Juli 2019. Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan seperlunya.

Tangerang, 12 Juli 2019
PT Aerofood Indonesia unit Cengkareng



Aerofood ACS
PT. AEROFOOD INDONESIA
(Agung Budiono)

PT. AEROFOOD INDONESIA
Aerofood ACS Building
PO BOX 1023
Soekarno-Hatta International Airport
Jakarta 19120
Tel: (62-21) 550-1750
Fax: (62-21) 550-1751
www.aerofood.co.id



Lampiran 14
Lembar Audiens Seminar Asli

KARTU PESERTA SEMINAR

Nama : Rafika Halimah
No. Mhs : 160100769

NO	HARI/TGL	JUDUL SEMINAR	TTD PEMB. SEMINAR	TTD PENGUJI SEMINAR
1	Selasa 25-sept-2018	Perancangan standard operating procedure (SOP) Aktivitas Gudang pada PDAM TIPTA TARUNA Kab. KAPAWANG		
2	Selasa 25-sept-2018	Pemilihan Import Supplier Untuk Part Original Equipment Manufacturer (OEM) menggunakan metode AHP pada PT TBM		
3	Kamis 27-JUN-2019	Pemilihan agen jasa ekspedisi kalayah serantau pada PT Aerotasa cargo menggunakan metode AHP		
4	Rabu 24-Jul-2019	Analisis Waste untuk memperbaiki Pengiriman dan penerimaan pada unit plotseran operasional kantor RS		
5	Kamis 25-Jul-2019	Analisis keterlambatan barang dari Gudang ke hantaran desk dengan menggunakan metode root cause analysis di LDE PT KIRANA		
6	Kamis 25-Jul-2019	Perencanaan Restoran spare part aircycle Bieba 38 DXP menggunakan metode Prezihi Istik model P kecek order Restoran		
7	Kamis 25-Jul-2019	Perencanaan lot pemesanan head electric YC D-2018 pada PT Aerotasa Indonesia unit 1st		

06 September 2019

Mengetahui,

Ketua Program Studi

Yenta Nuryanti