

Lampiran 1. Lembar Kesiediaan Pembimbing



Yayasan Pendidikan Harapan Bersama
Politeknik Harapan Bersama
PROGRAM STUDI D III TEKNIK MESIN
Kampus II Jl. Dewi Sartika No. 71 Tegal 52117 Telp. 0283-350567
Website : www.poltektegal.ac.id Email : mesin@poltektegal.ac.id

PENGAJUAN KESEDIAAN PEMBIMBING DAN JUDUL TUGAS AKHIR

Kami yang bertanda tangan dibawah ini :

No	NIDN/NUPN	Nama (lengkap dengan gelar)	Keterangan
1	0623127906	Nur Aidi Ariyanto, M.T	Pembimbing I
2	0622048302	Amin Nur Akhmadi, M.T	Pembimbing II

Menyatakan **BERSEDIA** / ~~TIDAK BERSEDIA~~ membimbing Tugas Akhir mahasiswa berikut :

NAMA	: Nur Alim
NIM	: 20021028
Produk Tugas Akhir	: <i>Cylinder Head</i>
Judul Tugas Akhir	: Proses Kerja Pemasangan <i>Cylinder Head</i> di PT. Isuzu Motor Ltd Japan

Sesuai dengan waktu yang telah disepakati, Tugas Akhir dilaksanakan mulai bulan Januari tahun 2023 sampai dengan pelaksanaan Sidang Tugas Akhir bulan Agustus tahun 2023.

Tegal, 12 Januari 2023

Pembimbing I

Nur Aidi Ariyanto, M.T
NIDN. 0623127906

Pembimbing II

Amin Nur Akhmadi, M.T
NIDN. 0622048302

Lampiran 2. Lembar Pembimbingan Tugas Akhir

LEMBAR PEMBIMBINGAN TUGAS AKHIR











NAMA : Nur Alim

NIM : 20021028

Produk Tugas Akhir : Cylinder Head

Judul Tugas Akhir : Proses Kerja Pemasangan Cylinder Head di PT. Isuzu
Motor Ltd Japan



PROGRAM STUDI DIII TEKNIK MESIN
POLITEKNIK HARAPAN BERSAMA
2023

Rekap Pembimbingan Penyusunan Proposal Tugas Akhir				
PEMBIMBING I			Nama Pembimbing :	Nur Adi Aryanto, M T
			NIDN/NUPN :	0623127906
No	Hari	Tanggal	Uraian	Tanda tangan
1	Senin	17 April 2023	Penetapan Judul Tugas Akhir	
2	Rabu	24 Mei 2023	Bab 1 (Latar Belakang)	
3	Rabu	24 Mei 2023	Bab 2 (Landasan teori)	
4	Minggu	11 Juni 2023	Bab 3 (Metodologi penelitian) Bab 4 (Hasil dan pembahasan) Bab 5 (Kesimpulan dan saran)	
5	Rabu	01 Agustus 2023	Revisi Bab 3 (Alat dan Bahan)	
6	Rabu	09 Agustus 2023	Revisi Bab 4 (proses pemasangan dan pemeriksaan)	
7	Rabu	09 Agustus 2023	Revisi Bab 5 (kesimpulan)	
8	Jumat	04 Agustus 2023	ACC Laporan	
9				
10				

Rekap Pembimbingan Penyusunan Proposal Tugas Akhir				
PEMBIMBING II			Nama Pembimbing :	Amin Nur Akhmadli, M.T
			NIDN/NUPN :	0622098302
No	Hari	Tanggal	Uraian	Tanda tangan
1	Senin	17 April 2023	Penetapan judul Tugas Akhir	
2	Rabu	24 Mei 2023	Bab 1 (Latar Belakang)	
3	Rabu	24 Mei 2023	Bab 2 (Landasan teori)	
4	Minggu	11 Juni 2023	Bab 3 (Metodologi penelitian) Bab 4 (Hasil dan pembahasan) Bab 5 (Kesimpulan dan saran)	
5	Rabu	02 Agustus 2023	Revisi Bab 3 (Alat dan Bahan)	
6	Rabu	02 Agustus 2023	Revisi Bab 4 (proses pemasangan dan pemeriksaan)	
7	Rabu	02 Agustus 2023	Revisi Bab 5 (Kesimpulan)	
8	Jumiat	04 Agustus 2023	ACC Laporan	
9				
10				

Lampiran 4. Lembar Prosedur Kerja

Lembar Prosedur Kerja		Nama Pekerjaan	Model/Type	6S/U/W	Line	GYL HEAD / LOCK	作成	PT1部	課長	L/M	T/L	作成
		Pekerjaan Memalu S/C	No Mesin	H/W	Proses	Pekerjaan Memalu S/C	2016年 3月 22日 管理No Q-WF-09-005 -C/H-6W-333	エッジ機械第2課				
No	Isi Kerja	Operator	Poin Penting (Quality) (Safety)		Bentuk & Jari	A P D	Cycle Time (menit)	略図(段取り・寸法・操作・配置)				
			Symbol					略図(段取り・寸法・操作・配置)				
①	Lakukan pengecekan pengaplikasian/pelumasannya Loctite	1	◇	Pengaplikasian sekitar 1 mili, dan tidak ada yang terputus.								
②	Set S/C di jig alat memalu Pukul Jig dengan palu		+	Tidak menghantam/memukul tangan Referensi penggunaan S/C dan jig untuk memalu. Gambar proses QC								
③	Gunakan hammer dengan tangan yang biasa kalian gunakan, tangan sebelahnya menahan alat ukur memalu. Perhatikan posisi tangan jangan sampai terhantam/terpukul palu		◇	Pastikan memalu lurus pada lubang. Jika memalunya masuknya tidak tepat/pati (S/Cup akan berubah bentuk)								
④	Memasukkan/memalu tidak kurang = Ujung S/CUP tidak menonjol keluar dari permukaan lubang. Tidak adanya memasukkan/memalu secara berlebihan= dari permukaan Ujung S/Cup tidak masuk lebih dari 2mm		◇	Alat untuk memalu permukaannya, terbentuk pada bagian terbuka [Suara tenses di tangan,lakan berubah. Di situ hentikan aktivitas memalu. Setelah selesai memalu, Lakukan pengecekan secara keseluruhan kondisi S/C								
⑤	Tidak Masuk dengan miring		◇									
<p>注意事項</p> <p>Bagian ujung hammer ada bagian ya berbalik memantul dan kemungkinan dapat terlepas dari memukul anda.</p> <p>ハンマーの持ち位置</p> <p>100mm 掴みは Space/jarak</p> <p>Satu jari Vacancy</p> <p>Di Luruskan</p> <p> tangan semacam</p> <p>Jika menyangga di posisi yang dekat dengan kepala jig dan memukul palu, ada kemungkinan tangan anda</p>												
<p>Khusus Safety Demi keselamatan anda dalam melakukan pekerjaan di atas ①Hal yang dilarang tidak boleh di lakukan ②Pastikan untuk mematuhi panduan yang tertulis (contoh: Pekerjaan yang tidak dapat dilakukan sebelum mematikan power terlebih dahulu)</p> <p>①【Terlarang】</p> <p>Postscript: "Jangan bekerja dengan fungsi safety pengaman dinonaktifkan." Juli 2007 dan C/504871 One horizontal deployment karena keadaaan serius.</p> <p>Postscript: "Perhatikan kode demografi karena dilakukan secara individual." 20 Maret 2012 Pemasangan horizontal alat bekalakan serius di jalur 4H C/5050V.</p> <p>Segera laporkan ke T/L dan L/M jika sensor bekerja selama pengoperasian alat.</p> <p>Postscript: "Benda yang berketuannya patih saat memproses benda kerja yang tajam dan terluksa." 17 Juni 2016 Pemempatan horizontal akibat bekalakan serius di jalur 4H C/5040.</p> <p>②【Yang Harus di patuhi】</p> <p>•Ketika terjadi kondisi abnormal, tangani sesuai aturan penanganan abnormal.</p> <p>•Sebelum memulai pekerjaan lakukan pemeriksaan/inspeksi Peralatan kerja</p>												
<p>Hitungan standar Waktu bersih</p> <p>Tact Time</p> <p>Waktu Bersih</p> <p>年月日</p> <p>2020/10/6</p> <p>2016/7/17</p> <p>2016/3/22</p>								<p>Kode Penting</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Standar waktu tunggu (stempel) ○ Cost Quality (stempel) ○ Keselamatan yang sama (stempel) + Tidak ada pengamanan ④ Jarak kerja jari <p>見直し改訂</p> <p>担当</p> <p>承認</p> <p>山崎 今田</p> <p>禁止事項追加</p> <p>山崎 今田</p> <p>全面見直し</p> <p>山崎 今田</p>				
<p>IMM船強会 ハワードイン部統一機票版 2010年3月改訂 ※旧IPS推進室発行版に對し船強会による見直しをはかるものである。</p>												

No	Isi Kerja	Operator	Poin Penting (Quality) (Safety)	Benda & Alat	A P D	Cycle Time (menit)	Skema (Dandori, Dimensi, Pengoperasian, Penempatan)																
								Symbol															
①	<p>【 S/C alat Memalu Persiapan pemeriksaan/inspeksi 】 Tidak ada aus/terkikis pada bagian Dapper (デーパ) atau runcing. Tidak ada dakon Sekitar bagian Dapper (デーパ) Tidak ada CUP, work(ワーク)putar dan tekan dengan ringan/perlahan Antara permukaan ujung dan bagian depa, ada perbedaan dalam/ukuran, sekitar 0.5 lebih</p>	1	<p>Ada penggunaan 45° dan penggunaan 30° Jadi penyebab berputarnya CUP Jika terjadi aus/terkikis, maka CUP akan menjadi tipis Putuskan dengan melihat.</p>	Alat untuk memukul	tangan kerja Kapanada																		
①	<p>【 Standar perubahan bentuk/penyok ekist hammer Lembar di bawah ini Pelaksanaan pemutusan standar perubahan bentuk/penyoknya hammer</p>	1	<p>Barang yang melewati nilai standar, maka di larang untuk digunakan Lakukan permintaan pergantian ke kantor Jika menggunakan hammer/palu yang telah berubah bentuk/penyok, maka saat digunakan akan rusak terlepas dan dapat menyebabkan kecelakaan bisa menusuk ke mata</p>	Alat memukul	Sarung tangan kacamata		 <p>Perbedaan nya tergantung dalamnya CUP</p>																
<p>エクスハンマー廃却基準</p> <p>マシナリ部 (マシナリ部) 製造番号 W020</p> <p>検査基準 (検査基準) 検査基準 W020</p> <table border="1"> <tr> <th>検査項目</th> <th>マシナリ部</th> <th>検査項目</th> <th>マシナリ部</th> </tr> <tr> <td>261</td> <td>0</td> <td>262</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>262</td> <td>0</td> <td>263</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>263</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Demikian keselamatan anda dalam melakukan pekerjaan di atas ①Hal yang dilarang tidak boleh di lakukan ②Pastikan untuk memenuhi panduan yang tertulis (contoh: Pekerjaan yang tidak dapat dilakukan sebelum mematikan power terlebih dahulu)</p> <p>①【Terlarang】 Postscript: "Jangan bekerja dengan fungsi standar pengaman dinonaktifkan." July 2007 AN CR/SHAF Line horizontal deployment karena kecelakaan serius. Postscript: "Pemilihan kalibrasi dan/atau harus dilakukan secara individual." 26 Maret 2012 Pemasangan horizontal akibat kecurigaan serius di jalur dot C/ROOF. Segera laporkan ke T/L dan U/M jika sensoring bekerja selama pengoperasian Postscript: "Benda kerja berikutnya jajah saat memproses benda kerja yang jajah dan terleka." 17 Juni 2016 Penempatan horizontal akibat kecelakaan serius di jalur 4H C/HEAD.</p> <p>②【Yang Harus di patuhi】 •Ketika terjadi kondisi abnormal, tangani sesuai aturan penanganan abnormal •Sebelum memulai pekerjaan lakukan pemeriksaan/inspeksi Peralatan kerja</p>								検査項目	マシナリ部	検査項目	マシナリ部	261	0	262	0	262	0	263	0	263	0		
検査項目	マシナリ部	検査項目	マシナリ部																				
261	0	262	0																				
262	0	263	0																				
263	0																						
<p>Khusus Safety</p> <p>Hitungan standar Waktu tunggu - buah Tact Time menit Waktu Berah menit</p> <p>年月日 2016/7/17 見直し改訂 担当 新規作成 山崎</p> <p>IMM船運会 ハワード印刷統一帳票版 2010年3月改訂 ※旧IPS種運重発行版に対し船運会による見直しをはかるもの</p>																							

