

DAFTAR PUSTAKA

- Abdul, A. M. (2019). *Perencanaan Perbaikan Proses Pada Produk JK-6050 Dengan Menggunakan Metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) Di PT. Pamindo Tiga T. Tugas Akhir*. Universitas Mercu Buana. Jakarta.
- Ananda, M., Jauhari, G., & Ridwani, S. (2019). Penerapan Metode Six Sigma (DMAIC) Untuk Menuju Zero Defect Pada Produk Air Minum Ayia Cup 240 ml. *SAINTEK: Jurnal Ilmiah Sains dan Teknologi Industri*, 3(1), 16-23.
- Andrean, A., & Muanas, M. (2015). Tinjauan Penilaian Persediaan Barang Jadi Akhir Gudang pada PT. Indosari Jaya Studi Kasus pada "PT. Indosari Jaya". *Tugas Akhir*. Institut Bisnis dan Informatika Kesatuan. Bogor.
- Bakti, C. S., & Lauhmahfudz, M. E. (2018). Penerapan Metode Six Sigma dan Perbaikan Kerja Pada Pengendalian Kualitas Sepatu CV. Cir. *Jurnal STT Yuppentek*, 9(1), 49-57.
- Devani, V., & Fitra, A. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT. Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri*, 2(2), 112-119.
- Elwin, E., & Pribadi, S. R. W. (2012). Studi *Implementasi Six Sigma* dalam Sistem Inventori Galangan Kapal. *Jurnal Teknik ITS*, 1(1), G114-G117.
- Gaspersz, V.(2007). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent. (2005). *Total Quality Management t*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent. 2002. *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi Dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*, Jakarta: Gramedia Pustaka Utama .
- Hutami, R. R. F., & Yunitasari, C. (2016). Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode *Six Sigma* pada Perusahaan Percetakan PT. Okantara. Atma Jaya University Yogyakarta.
- Irnawati, O. (2018). Implementasi Metode Waterfall Pada Sistem Informasi Stock Opname. *Indonesian Journal on Software Engineering (IJSE)*, 4(1), 79-84.

- Lauhmahfudz, M. E. (2014). Usulan penerapan metode *six sigma* pada pengendalian kualitas sepatu *all star tipe chuck taylor low cut* di CV. Cikupa inti *rubber*. Penelitian Dan Aplikasi Sistem Dan Teknik Industri, 8(3).
- Mardiah, Y. (2015). Penerapan Metode *Six Sigma* Dalam Menganalisis Pengendalian Kualitas Gula Pasir di Kabupaten Takalar (*Doctoral dissertation*, Universitas Islam Negeri Alauddin Makassar).
- Mayangsari, N. (2014). Evaluasi Pengendalian Internal Menggunakan Metode *Lean Six Sigma* Untuk Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Pada Aktivitas Pengiriman Barang PT. Olivia Arlly Belle Surabaya. Calyptra, 2(2), 1-18.
- Nailah, N., Harsono, A., & LIANSARI, G. P. (2014). Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi Jumlah Cacat pada Produk Sandal Eiger S-101 *Lightspeed* dengan Menggunakan Metode *Six Sigma*. REKA INTEGRA, 2(2).
- Nasution, M. N. (2015). Manajemen Mutu Terpadu, Edisi 3. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Rahman, R. S. (2013). Perancangan 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke*) Pada Industri Roti (Studi Kasus *Home Industri Muri Naga*) (*Doctoral dissertation*, Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau).
- Ramadhan, A. (2021). Penerapan *six sigma* dengan menggunakan *failure mode effect analysis* untuk meminimasi produk cacat (*Doctoral dissertation*, UNIVERSITAS HASANUDDIN).
- Rinawati, D. I., WP, S. N., & Lisano, N. (2016). Rancangan Penerapan 5S Guna Mereduksi Searching Time Pada Area 1 PT. XYZ. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, 1(1).
- Sartin, M. (2012). Analisa Faktor-Faktor Penyebab *Defect* Pada Produk Bussing Dengan Metode *Six Sigma* Di PT. Mws Surabaya. Tekmapro: *Journal of Industrial Engineering and Management* t, 4(1).
- Somadi, S., & Karwan, N. J. (2020). Rancangan Perbaikan Dalam Meminimalisir Terjadinya Selisih Barang Antara *Stock On Hand* Dengan *Stock Actual*. *Competitive*, 15(2), 99-105.
- Sucipto, Toto., Drs. dan Moelyati., Dra, Akuntansi Bisnis dan Manajemen 2 A, Penerbit Yushistira, Jakarta, 2006
- Sumantri, P. (2019). Evaluasi Sistem Produksi Menggunakan Metode *Six Sigma* (Dmaic) Dalam Penurunan Tingkat Cacat Produk Kertas Jumbo Roll Pada Paper Machine (Pm) 3 Di PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk (*Doctoral dissertation*, <http://unugha.ac.id>).

- Sutistna, E., & Permana, M. I. (2014). Analisis Ketidaksesuaian Data *Spare Part* Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Konsep Dmaic Model di PT. Indocement Tunggul Prakarsa Tbk (*Supply Department*). *Jurnal Logistik Bisnis*, 4(2), 9-24.
- Syahrudin, S. (2016). Analisis Faktor-Faktor Penyebab Terjadinya Selisih Jumlah Stok Suku Cadang Di Gudang Bengkel Perawatan Alat Berat PT.“X”. *JTT (Jurnal Teknologi Terpadu)*, 4(1).
- Team Warehouse Supply Management Division PT. Pamapersada Nusantara. Modul Warehouse.
- Widodo, T. Y. (2009). Kajian Tentang Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Dalam Rangka Penyupurnaan Tempat Kerja. *Jurnal Administrasi dan Bisnis*, 3(1), 1.
- Wince, E. (2017). Kajian Pentingnya *Stock Opname* Dalam Pengembangan Koleksi Perpustakaan. *Tik Ilmeu: Jurnal Ilmu Perpustakaan dan Informasi*, 1(1), 79-88.
- Wulandari, I., & Bernik, M. (2018). Penerapan metode pengendalian kualitas six sigma pada heyjacker company. *EkBis: Jurnal Ekonomi dan Bisnis*, 1(2), 222-241.
- Yunita, N., & Adi, P. (2019). Identifikasi proses produksi komponen *guide* dengan metode DMAIC pada *supplier* PT. X. *Jurnal Titra*, 7(1)
- Zajuli, F. (2015). Analisis Implementasi Konsep 5s Untu Meningkatkan Kinerja Karyawan (Studi Kasus di PT. Muliamakmur elektrikatama, cikarang) (Doctoral dissertation, President University).
- Zalukhu, N. E. (2020). Analisis Kecacatan dan Usulan Perbaikan Kualitas Produk Baut dengan Metode Dmaic Six Sigma pada PT. Sedar Anugerah Mandiri.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Konfirmasi Ijin Prakerin



PT. PAMAPERSADA NUSANTARA

Head Office : Jl. Rawagelam I No. 9, Kawasan Industri Pulogadung, Jakarta Timur, 13930, DKI Jakarta

Telp : 021-4602015 (Hunting), Fax: 021-4601916

Site : District BRCB – Berau Coal Mining Project Binungan Blok 8.

Jl. Coal Hauling Binungan KM 27

Desa Long Lanuk, Kecamatan Sambaliung, Kabupaten Berau – Provinsi Kalimantan Timur

Telp : 081318123540, 085861450821

Nomor : BRCB/SHCA/21/00666/PN

Perihal : Konfirmasi Permohonan Ijin Pelaksanaan Prakerin

Kepada :

Pimpinan Poltek Simas Berau

Program Studi Sarjana Terapan Teknologi Rekayasa Logistik

Di Tempat

Dengan Hormat,

Sehubungan dengan Surat Pengantar Saudara nomor: 034/PSB-02/WDI/III/2021 tertanggal 18 Maret tentang Permohonan Ijin Pelaksanaan Praktek Kerja Industri (Prakerin), dengan ini diberitahukan bahwa pada prinsipnya kami memberikan ijin kepada:

No	Nama	NIM	Poltek	Program Studi	Waktu	Tempat
1	Nur Linda Andriani	18401002	Poltek Simas Berau	Sarjana Terapan Teknologi Rekayasa Logistik	31 Mei – 31 Agustus 2021	PT. Pamapersada Nusantara Distrik BRCB
2	Fenditiana Clara F.	18401002	Poltek Simas Berau	Sarjana Terapan Teknologi Rekayasa Logistik	31 Mei – 31 Agustus 2021	PT. Pamapersada Nusantara Distrik BRCB

Adapun syarat dan ketentuan Praktek Kerja Lapangan adalah sebagai berikut:

1. Melakukan Rapid Antigen pada tanggal 29 Mei 2021
2. Membuat Surat Pernyataan Mengikuti Prokes Covid 19 Selama magang baik di lokasi maupun di rumah.
3. Melampirkan Fotokopi KTP, Surat Keterangan Sehat, Surat Izin Orang Tua & Polis Asuransi/ BPJS Ketenagakerjaan.
4. Mengikuti Induksi K3LH yang dilaksanakan diawal Praktek Kerja Lapangan
5. Menggunakan APD dan membawa ID Card selama melakukan Praktek Kerja Lapangan
6. Bertanggungjawab apabila timbul kerugian akibat kelalaian selama Praktek Kerja Lapangan
7. Membuat laporan dan melakukan presentasi diakhir Praktek Kerja Lapangan
8. Perusahaan menyediakan konsumsi satu kali sehari, transportasi dan APD sesuai kebijakan dan standar yang berlaku di Perusahaan.
9. Untuk Persyaratan Seperti Fotokopi KTP, Surat Keterangan Sehat, Surat Izin Orang Tua & Polis Asuransi/ BPJS Ketenagakerjaan, Hasil Rapid Antigen & Surat Pernyataan Mengikuti Prokes Covid 19. Dapat dikirimkan Softfile terlebih dahulu ke email : andi.yuliansyah@pamapersada.com / agung.harikusuma@pamapersada.com. Pada tanggal 30 Mei 2021.

Demikian kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

Berau, 11 Mei 2021

Hormat Kami,

Stanley Wilson Yohanes

Human Capital Dept. Head

A TRADITION IN RELIABILITY



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**

Lampiran 2. Sertifikat Kelompok Materi Pelatihan Dasar (KMPD)



Lampiran 3. Sertifikat magang



Lampiran 4. ID Card Magang



Lampiran 5. Warehouse PT. Pamapersada Nusantara



Lampiran 6. Pengenalan Awal Area Warehouse



Lampiran 7. Kegiatan P5M



Lampiran 8. Area Penyimpanan Lantai 1



Lampiran 9. Area Penyimpanan Lantai 2



Lampiran 10. Receiving Repot



Lampiran 11. Contoh Receiving Report Supplier Hexindo

Req. By: JUSRIADI * BRCS BERAU COAL BINUNGAN * PRODUCTION
Run On: 06:20:57 RECEIVING REPORT
Page: 1
Report: 1
Version: 1

SUR/F-006.SUR/F-003.PLA/F-005

Supplier: (001998) HEXINDO ADIPERKASA TSK, PT
PO No. : BRX031 - Storeman Id.: 167045 Delivery No.: 443. - Purchasing Officer: SHELLY POSITSEYANDINI
Delivery: PAMA BERAU COAL BINUNGAN - Delivery Date: Supplier Pocket #:

Item No.	Name/Description	St.Code/PR	UOP/UST	T.Oder	Quantity	Quantity New	Does Out	Request/	MR
	Part Number	Location	Conv.Fact.	ToCome	Received	Returned	Location	Reserv./CON	Qty. Request
1	V-BELT COMPRESSOR AC HITACHI 4364759	000999565	EACH/EACH	10:	10:	10:	0/	0.00	4 0170102 4 017

Discrepancy Report

Init	Storeman	Date	Notation	Init	Warehouse	GL	Date	Discrepancy	Notation

Check RECEIVED BY WAREHOUSE
Bin By 25 MAY 2022
Deliv.To PT PAMAPERSADA NUSANTARA
ISSUED BY: [Signature]

Q/C By [Signature]
Recvd. By [Signature]
Sign Off [Signature]

Lampiran 12. Warehouse Requisition

PLA/F-010 ** PAMA **

Req. By: * BRCS BERAU COAL BINUNGAN * PRODUCTION Page: 1
 Run On: 06/06/22 Report: PMR141A
 At : 02:20:28 PICKING SLIP Version: 6.3.30

***** WAREHOUSE REQUISITION *****

Req. Reference: G22151/BRCS Created : 06/06/22
 Requested By : AGE FAJRI DJATNIKA, Date Req.: 06/06/22
 Authorised By : AGE FAJRI DJATNIKA, Tran. Type : NI
 Related P/Req : /000/ Priority :
 Maint. Type: ML

For Jobsite : 0006117915
 Delivery Loc. : B114 Workshop Pit Bin 14 Binungan Berau
 Cost Account W/Order Project Equipment No. Allocation %
 00102240174 00124715 DT3651 100.00
 Loan Duration 0 Due Back Date 06/06/22
 Supply part ke BINI.4 Req P. Airlif
 Southern cross

Stock Code/Item Name	Part Required/	Qty Picked
Item Part Numbers/APL	S/C Wbs UOI Iss. Avail. After Bin Loc. ns	/To Acquit
0001 000557010 D BING ASSY Y	1 02V21A	
WATER PUMP ;PUMPING & IRRIGATION SOUTHE		
SOUTCROS 125X100-250	2	1
0004 001475821 A BING EACH Y	1 03A43A	
TAPPER LOCK 2517, INNER DIAMETER 42 MM		
MARTNFX 2517-042	1	1
FENAFLEX 2517-042		
0003 001295021 A BING ASSY Y	1 08A36C	
COUPLING ASSY ;FENAFLEX F80-F ASSY WITH		
MARTNFX F80F ASSY	4	1
FENAFLEX F80-F ASSY		
FENAFLEX F80F		
0002 000469619 A BING EACH Y	1 08A72B	
RUBBER COUPLING F80 ;RUBBER COUPLING FE		
MARTNFX F80HR	3	1
FENAFLEX F80H		
MARTNFX F80R		

< Issued By, < Received By, < Acquitted By, <
 < < NRP: < <
 < Name: < Name: < Name: <
 < Date: < Date: < Date: <
 < Sign in: < Sign in: < Sign in: <

Number of Item: 4

*** End of Report ***

Lampiran 13. Pengalokasian Barang



Lampiran 14. Perhitungan *Spare Parts*



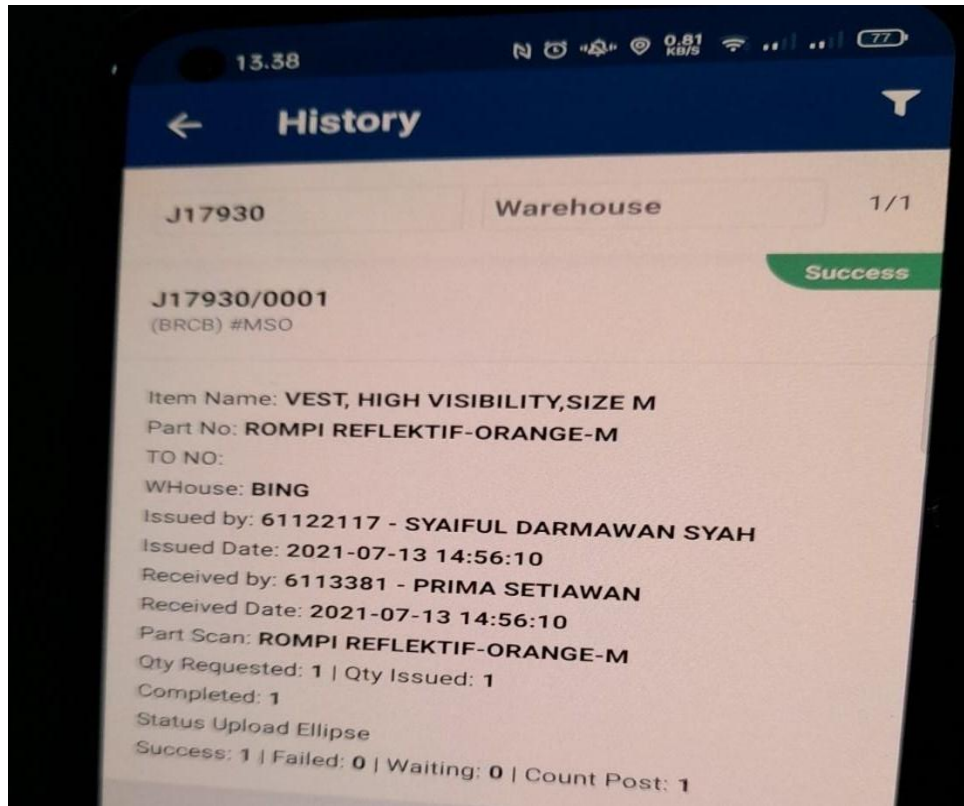
Lampiran 15. Serah Terima Dengan *User*



Lampiran 16. Pendistribusian *Spare Parts*



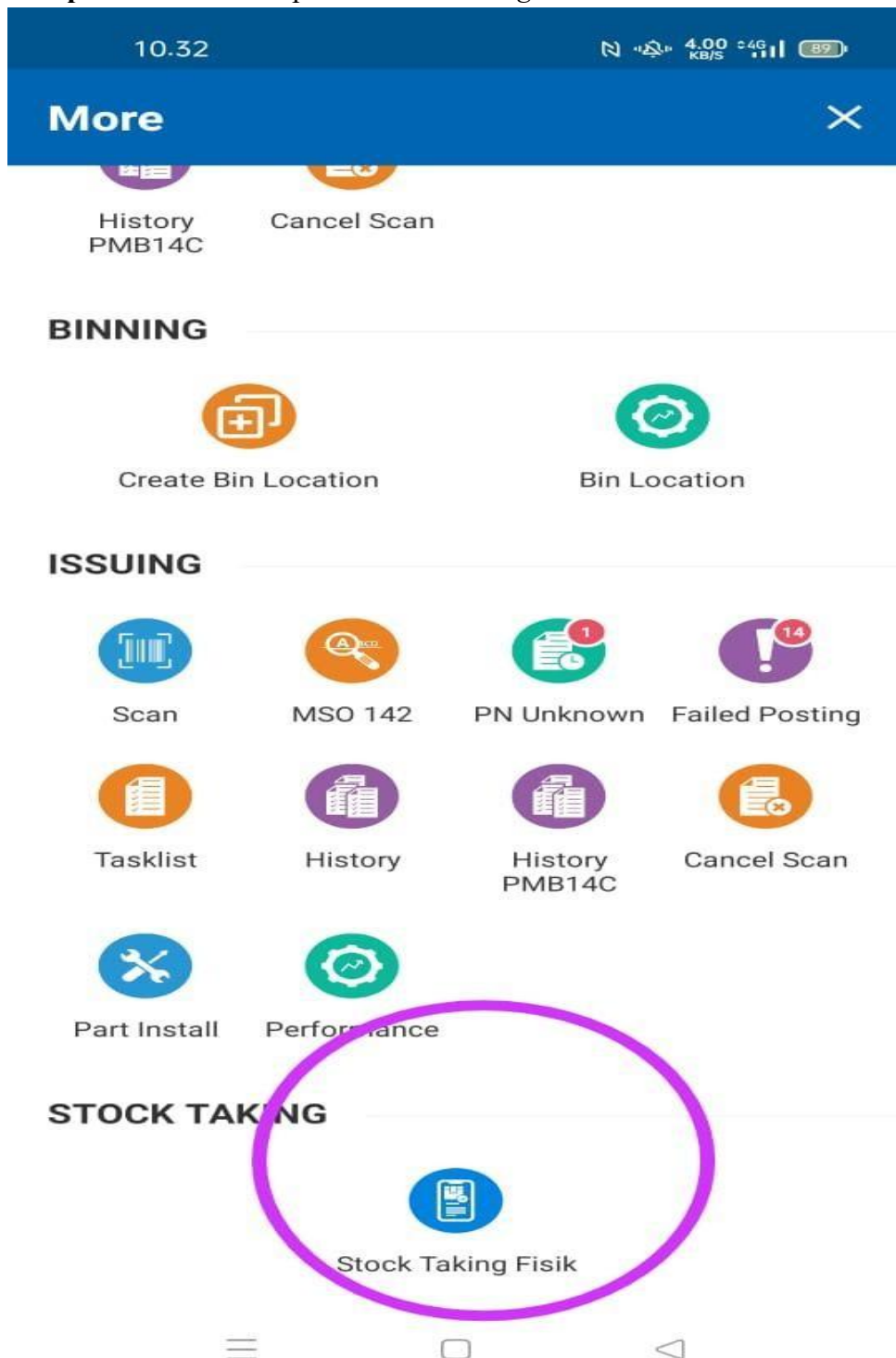
Lampiran 17. Posting WR



Lampiran 18. Printer WR



Lampiran 19. Menu Aplikasi *Stock Taking*



Lampiran 20. Pengeluaran Tabung di Area Luar *Warehouse*



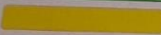
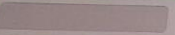
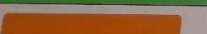
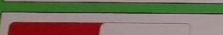
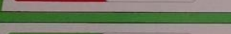
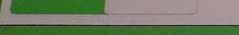
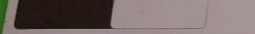
Lampiran 21. Pengisian Unit yang Dilakukan Divisi *Fuel And Oil*



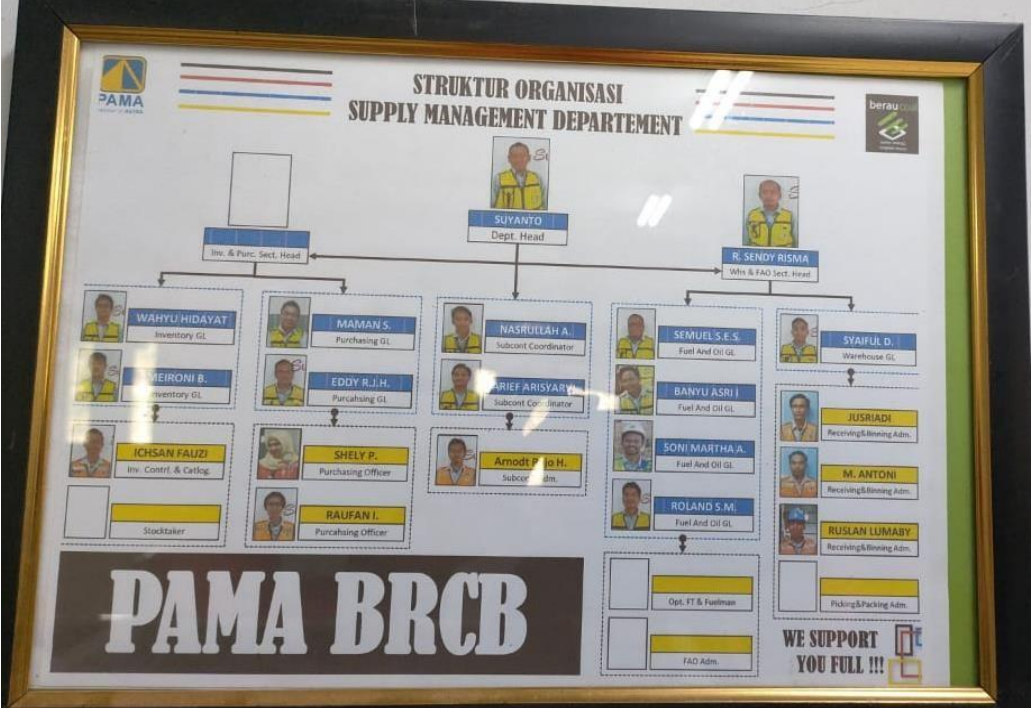
Lampiran 22. Sign Board 5R



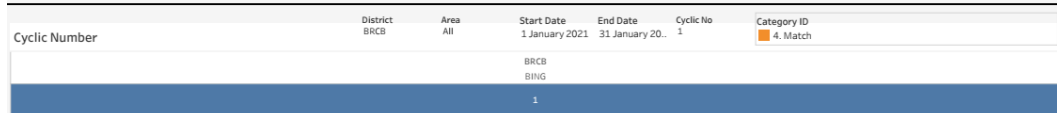
Lampiran 23. Papan Keterangan Kode Warna Lantai

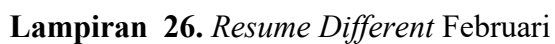
PAPAN KETERANGAN KODE WARNA LANTAI		
	KUNING	GARIS DEMARKASI (TANDA BATAS)
	HIJAU	AREA AMAN UNTUK BERJALAN
	ABU-ABU	AREA TEMPAT MELETAKKAN BARANG
	BIRU	AREA KERJA
	MERAH	AREA BEBAS (KEEP CLEAR AREA)
	ORANGE	AREA KELISTRIKAN (PANEL ELECTRIC)
	MERAH/PUTIH	PERALATAN KEBAKARAN (DI DINDING)
	HIJAU/PUTIH	PERALATAN P3K (DI DINDING & LANTAI)
	HITAM/PUTIH	JALUR LALU LINTAS (PORTAL SECURITY)
	HITAM/KUNING	PERUBAHAN KETINGGIAN

Lampiran 24. Struktur Organisasi

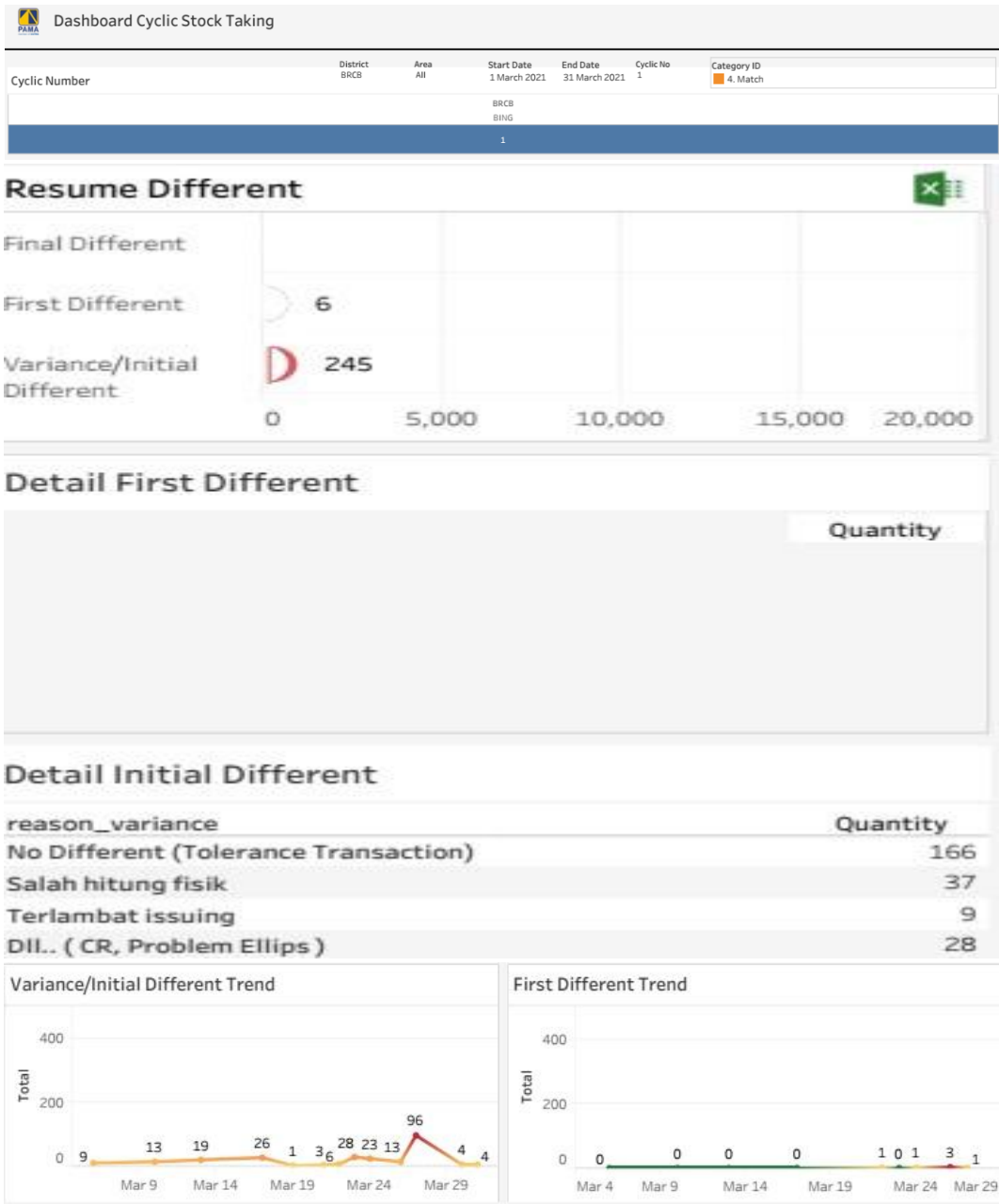


POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

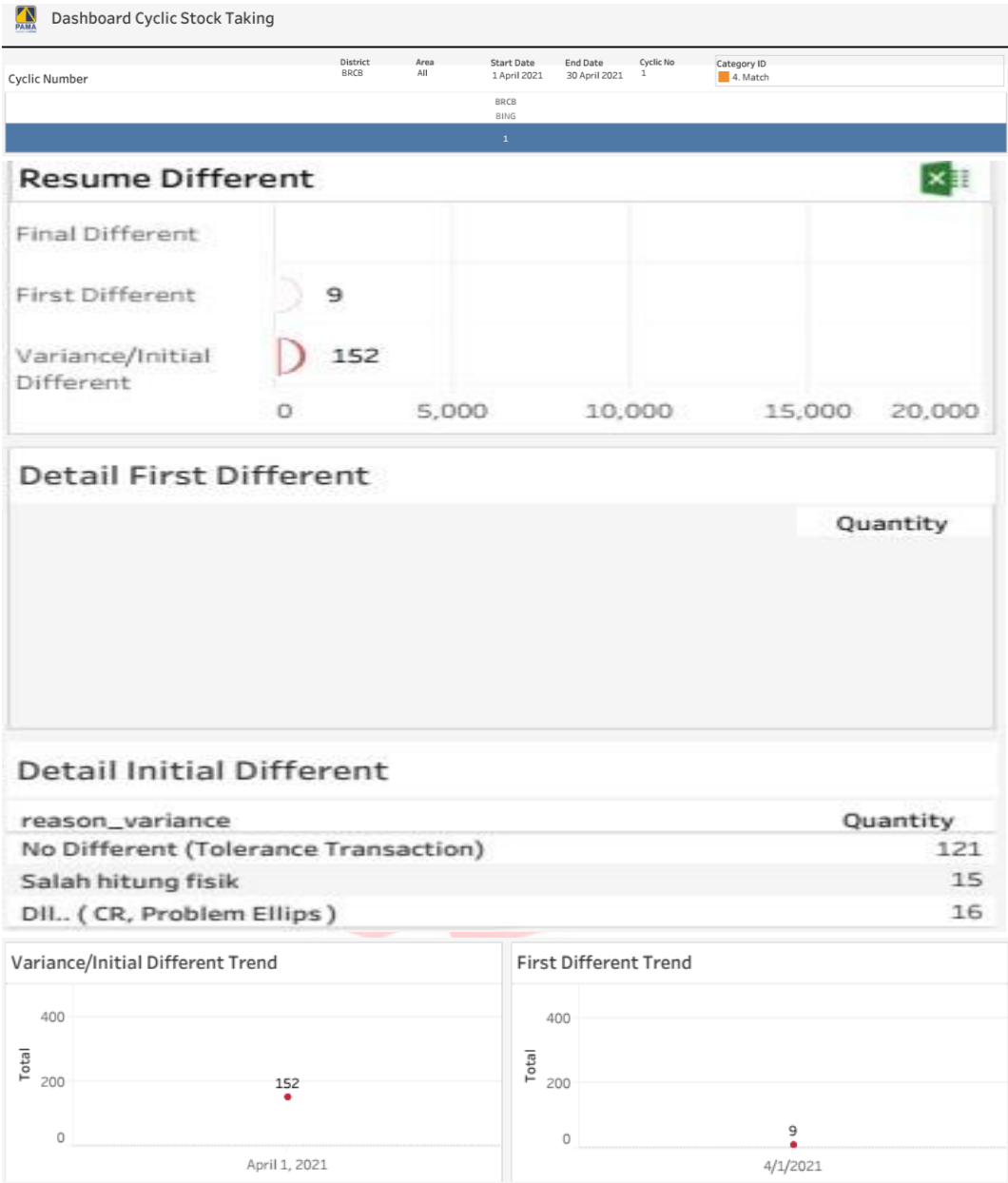




Lampiran 27. Resume Different Maret

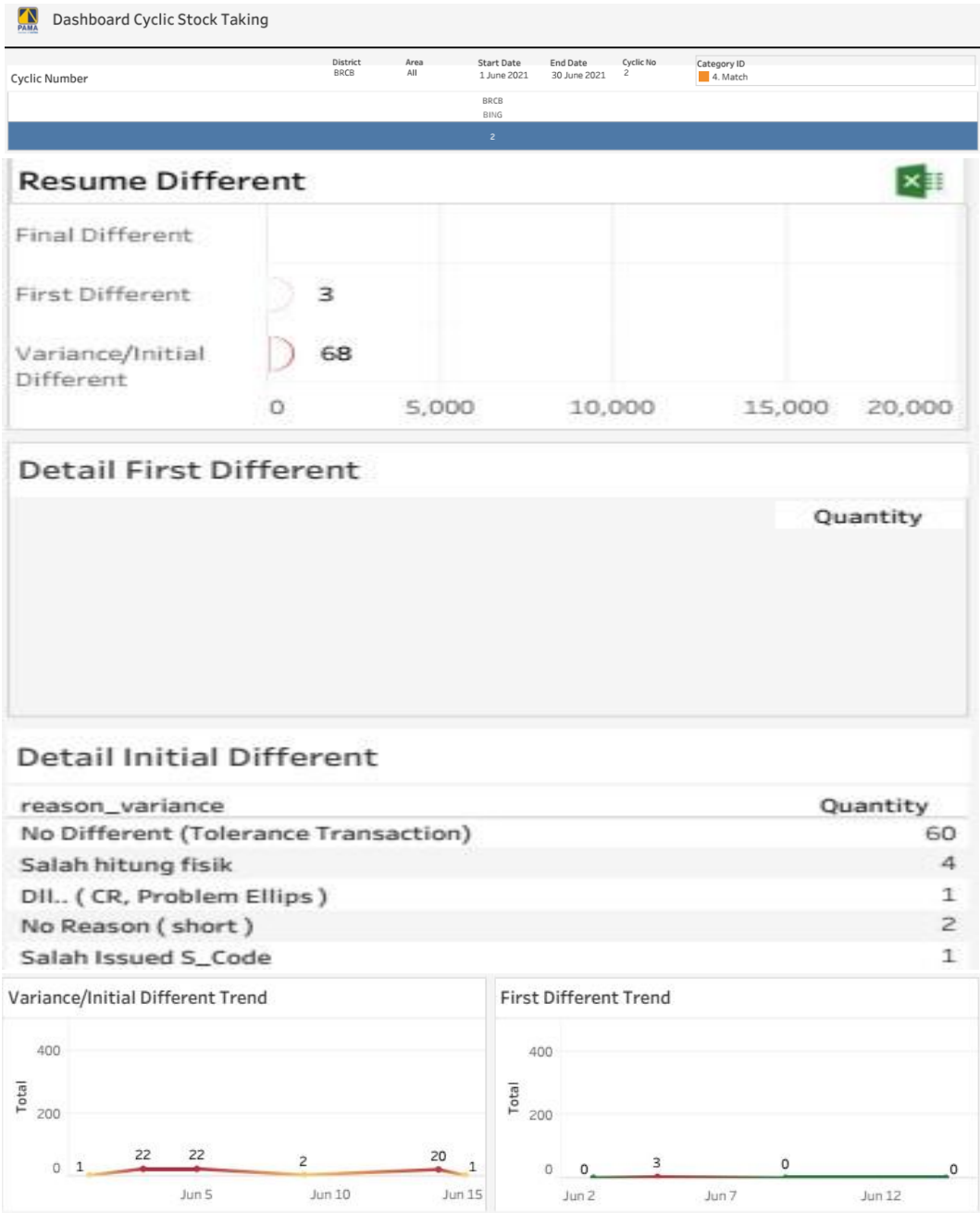


Lampiran 28. Resume Different April

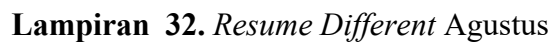


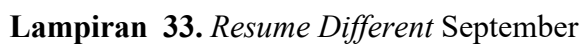


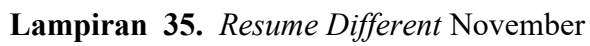
Lampiran 30. Resume Different Juni



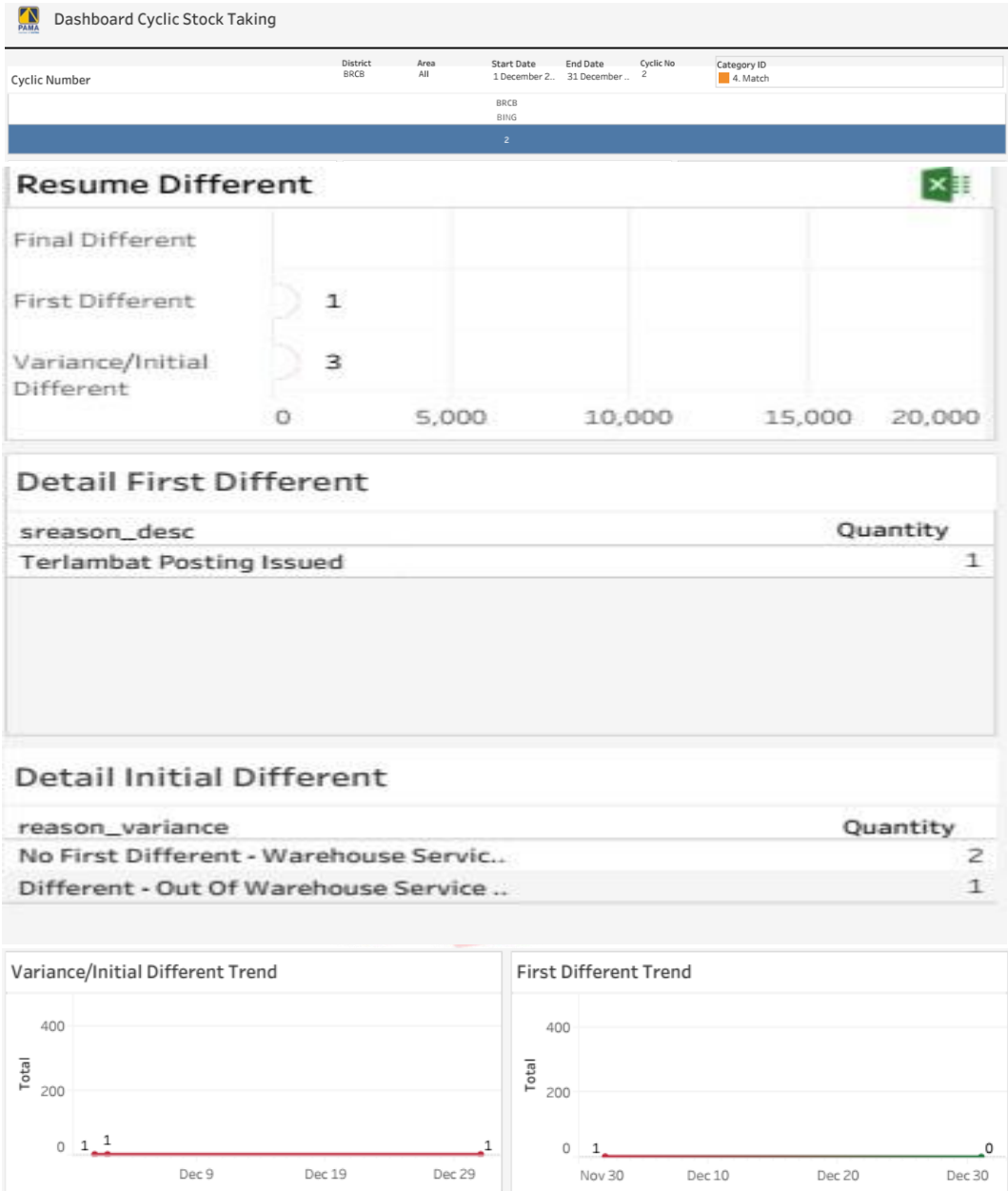








Lampiran 36. Resume Different Desember



Lampiran 37. Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma

B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
0,00	933.193	0,51	838.913	1,02	684.386	1,53	488.033
0,01	931.888	0,52	836.457	1,03	680.822	1,54	484.047
0,02	930.563	0,53	833.977	1,04	677.242	1,55	480.061
0,03	929.219	0,54	831.472	1,05	673.645	1,56	476.078
0,04	927.855	0,55	828.944	1,06	670.031	1,57	472.097
0,05	926.471	0,56	826.391	1,07	666.402	1,58	468.119
0,06	925.066	0,57	823.814	1,08	662.757	1,59	464.144
0,07	923.641	0,58	821.214	1,09	659.097	1,60	460.172
0,08	922.196	0,59	818.589	1,10	655.422	1,61	456.205
0,09	920.730	0,60	815.940	1,11	651.732	1,62	452.242
0,10	919.243	0,61	813.267	1,12	648.027	1,63	448.283
0,11	917.736	0,62	810.570	1,13	644.309	1,64	444.330
0,12	916.207	0,63	807.850	1,14	640.576	1,65	440.382
0,13	914.656	0,64	805.106	1,15	636.831	1,66	436.441
0,14	913.085	0,65	802.338	1,16	633.072	1,67	432.505
0,15	911.492	0,66	799.546	1,17	629.300	1,68	428.576
0,16	909.877	0,67	796.731	1,18	625.516	1,69	424.655
0,17	908.241	0,68	793.892	1,19	621.719	1,70	420.740
0,18	906.582	0,69	791.030	1,20	617.911	1,71	416.834
0,19	904.902	0,70	788.145	1,21	614.092	1,72	412.936
0,20	903.199	0,71	785.236	1,22	610.261	1,73	409.046
0,21	901.475	0,72	782.305	1,23	606.420	1,74	405.165
0,22	899.727	0,73	779.350	1,24	602.568	1,75	401.294
0,23	897.958	0,74	776.373	1,25	598.706	1,76	397.432
0,24	896.165	0,75	773.373	1,26	594.835	1,77	393.580
0,25	894.350	0,76	770.350	1,27	590.954	1,78	389.739
0,26	892.512	0,77	767.305	1,28	587.064	1,79	385.908
0,27	890.651	0,78	764.238	1,29	583.166	1,80	382.089
0,28	888.767	0,79	761.148	1,30	579.260	1,81	378.281
0,29	886.860	0,80	758.036	1,31	575.345	1,82	374.484
0,30	884.930	0,81	754.903	1,32	571.424	1,83	370.700
0,31	882.977	0,82	751.748	1,33	567.495	1,84	366.928
0,32	881.000	0,83	748.571	1,34	563.559	1,85	363.169
0,33	878.999	0,84	745.373	1,35	559.618	1,86	359.424
0,34	876.976	0,85	742.154	1,36	555.670	1,87	355.691
0,35	874.928	0,86	738.914	1,37	551.717	1,88	351.973
0,36	872.857	0,87	735.653	1,38	547.758	1,89	348.268
0,37	870.762	0,88	732.371	1,39	543.795	1,90	344.578
0,38	868.643	0,89	729.069	1,40	539.828	1,91	340.903
0,39	866.500	0,90	725.747	1,41	535.856	1,92	337.243
0,40	864.334	0,91	722.405	1,42	531.881	1,93	333.598
0,41	862.143	0,92	719.043	1,43	527.903	1,94	329.969
0,42	859.929	0,93	715.661	1,44	523.922	1,95	326.355
0,43	857.690	0,94	712.260	1,45	519.939	1,96	322.758
0,44	855.428	0,95	708.840	1,46	515.953	1,97	319.178
0,45	853.141	0,96	705.402	1,47	511.967	1,98	315.614
0,46	850.830	0,97	701.944	1,48	507.978	1,99	312.067
0,47	848.495	0,98	698.468	1,49	503.989	2,00	308.538
0,48	846.136	0,99	694.974	1,50	500.000	2,01	305.026
0,49	843.752	1,00	691.462	1,51	496.011	2,02	301.532
0,50	841.345	1,01	687.933	1,52	492.022	2,03	298.056

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)

**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**

**B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola
(Lanjutan)**

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
2,04	294.598	2,55	146.859	3,06	59.380	3,57	19.226
2,05	291.160	2,56	144.572	3,07	58.208	3,58	18.763
2,06	287.740	2,57	142.310	3,08	57.053	3,59	18.309
2,07	284.339	2,58	140.071	3,09	55.917	3,60	17.864
2,08	280.957	2,59	137.857	3,10	54.799	3,61	17.429
2,09	277.595	2,60	135.666	3,11	53.699	3,62	17.003
2,10	274.253	2,61	133.500	3,12	52.616	3,63	16.586
2,11	270.931	2,62	131.357	3,13	51.551	3,64	16.177
2,12	267.629	2,63	129.238	3,14	50.503	3,65	15.778
2,13	264.347	2,64	127.143	3,15	49.471	3,66	15.386
2,14	261.086	2,65	125.072	3,16	48.457	3,67	15.003
2,15	257.846	2,66	123.024	3,17	47.460	3,68	14.629
2,16	254.627	2,67	121.001	3,18	46.479	3,69	16.262
2,17	251.429	2,68	119.000	3,19	45.514	3,70	13.903
2,18	248.252	2,69	117.023	3,20	44.565	3,71	13.553
2,19	245.097	2,70	115.070	3,21	43.633	3,72	13.209
2,20	241.964	2,71	113.140	3,22	42.716	3,73	12.874
2,21	238.852	2,72	111.233	3,23	41.815	3,74	12.545
2,22	235.762	2,73	109.349	3,24	40.929	3,75	12.224
2,23	232.695	2,74	107.488	3,25	40.059	3,76	11.911
2,24	229.650	2,75	105.650	3,26	39.204	3,77	11.604
2,25	226.627	2,76	103.835	3,27	38.364	3,78	11.304
2,26	223.627	2,77	102.042	3,28	37.538	3,79	11.011
2,27	220.650	2,78	100.273	3,29	36.727	3,80	10.724
2,28	217.695	2,79	98.525	3,30	35.930	3,81	10.444
2,29	214.764	2,80	96.801	3,31	35.148	3,82	10.170
2,30	211.855	2,81	95.098	3,32	34.379	3,83	9.903
2,31	208.970	2,82	93.418	3,33	33.625	3,84	9.642
2,32	206.108	2,83	91.759	3,34	32.884	3,85	9.387
2,33	203.269	2,84	90.123	3,35	32.157	3,86	9.137
2,34	200.454	2,85	88.508	3,36	31.443	3,87	8.894
2,35	197.662	2,86	86.915	3,37	30.742	3,88	8.656
2,36	194.894	2,87	85.344	3,38	30.054	3,89	8.424
2,37	192.150	2,88	83.793	3,39	29.379	3,90	8.198
2,38	189.430	2,89	82.264	3,40	28.716	3,91	7.976
2,39	186.733	2,90	80.757	3,41	28.067	3,92	7.760
2,40	184.060	2,91	79.270	3,42	27.429	3,93	7.549
2,41	181.411	2,92	77.804	3,43	26.803	3,94	7.344
2,42	178.786	2,93	76.359	3,44	26.190	3,95	7.143
2,43	176.186	2,94	74.934	3,45	25.588	3,96	6.947
2,44	173.609	2,95	73.529	3,46	24.998	3,97	6.756
2,45	171.056	2,96	72.145	3,47	24.419	3,98	6.569
2,46	168.528	2,97	70.781	3,48	23.852	3,99	6.387
2,47	166.023	2,98	69.437	3,49	23.295	4,00	6.210
2,48	163.543	2,99	68.112	3,50	22.750	4,01	6.037
2,49	161.087	3,00	66.807	3,51	22.215	4,02	5.868
2,50	158.655	3,01	65.522	3,52	21.692	4,03	5.703
2,51	156.248	3,02	64.256	3,53	21.178	4,04	5.543
2,52	153.864	3,03	63.008	3,54	20.675	4,05	5.386
2,53	151.505	3,04	61.780	3,55	20.182	4,06	5.234
2,54	149.170	3,05	60.571	3,56	19.699	4,07	5.085

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)

BERAU COAL

**B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola
(Lanjutan)**

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
4,08	4.940	4,59	1.001	5,10	159	5,61	20
4,09	4.799	4,60	968	5,11	153	5,62	19
4,10	4.661	4,61	936	5,12	147	5,63	18
4,11	4.527	4,62	904	5,13	142	5,64	17
4,12	4.397	4,63	874	5,14	136	5,65	17
4,13	4.269	4,64	845	5,15	131	5,66	16
4,14	4.145	4,65	816	5,16	126	5,67	15
4,15	4.025	4,66	789	5,17	121	5,68	15
4,16	3.907	4,67	762	5,18	117	5,69	14
4,17	3.793	4,68	736	5,19	112	5,70	13
4,18	3.681	4,69	711	5,20	108	5,71	13
4,19	3.573	4,70	687	5,21	104	5,72	12
4,20	3.467	4,71	664	5,22	100	5,73	12
4,21	3.364	4,72	641	5,23	96	5,74	11
4,22	3.264	4,73	619	5,24	92	5,75	11
4,23	3.167	4,74	598	5,25	88	5,76	10
4,24	3.072	4,75	577	5,26	85	5,77	10
4,25	2.980	4,76	557	5,27	82	5,78	9
4,26	2.890	4,77	538	5,28	78	5,79	9
4,27	2.803	4,78	519	5,29	75	5,80	9
4,28	2.718	4,79	501	5,30	72	5,81	8
4,29	2.635	4,80	483	5,31	70	5,82	8
4,30	2.555	4,81	467	5,32	67	5,83	7
4,31	2.477	4,82	450	5,33	64	5,84	7
4,32	2.401	4,83	434	5,34	62	5,85	7
4,33	2.327	4,84	419	5,35	59	5,86	7
4,34	2.256	4,85	404	5,36	57	5,87	6
4,35	2.186	4,86	390	5,37	54	5,88	6
4,36	2.118	4,87	376	5,38	52	5,89	6
4,37	2.052	4,88	362	5,39	50	5,90	5
4,38	1.988	4,89	350	5,40	48	5,91	5
4,39	1.926	4,90	337	5,41	46	5,92	5
4,40	1.866	4,91	325	5,42	44	5,93	5
4,41	1.807	4,92	313	5,43	42	5,94	5
4,42	1.750	4,93	302	5,44	41	5,95	4
4,43	1.695	4,94	291	5,45	39	5,96	4
4,44	1.641	4,95	280	5,46	37	5,97	4
4,45	1.589	4,96	270	5,47	36	5,98	4
4,46	1.538	4,97	260	5,48	34	5,99	4
4,47	1.489	4,98	251	5,49	33	6,00	3
4,48	1.441	4,99	242	5,50	32	Catatan: Tabel konversi ini Mencakup pengeseran 1,5- sigma untuk semua nilai Z	
4,49	1.395	5,00	233	5,51	30		
4,50	1.350	5,01	224	5,52	29		
4,51	1.306	5,02	216	5,53	28		
4,52	1.264	5,03	208	5,54	27		
4,53	1.223	5,04	200	5,55	26		
4,54	1.183	5,05	193	5,56	25		
4,55	1.144	5,06	185	5,57	24		
4,56	1.107	5,07	179	5,58	23		
4,57	1.070	5,08	172	5,59	22		
4,58	1.035	5,09	165	5,60	21		

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)

Lampiran 38. Daftar Pertanyaan Wawancara

1. Apa peran *inventory* dalam *Supply Management*?
 - a. Monitoring dan Control *Readiness*, *availability* dan *ITO Item Stock*.
 - b. Bekerja sama dengan *Supplier* (*Consignment* dan VHS) untuk perencanaan Pemilihan item, Monitor dan Kontrol Ketersediaan Stok, Proses Administrasi (*Schedule Review* *Kottrak*, *addendum* dll), dan Evaluasi *Peformance Consignment* dan VHS
 - c. Bekerja sama dengan *Plant* untuk Monitor program *maintenance* pelaksanaan Backlog Sistem dan follow *daily Breadkdown Unit*.
 - d. *House Keeping* Data *Inventory* (*Stock Class*, *ROP* *ROQ*, *main warehouse* dll).
2. Mengapa perlu adanya stok?
 Stok ada cadangan, banyak kerugian yang muncul seandainya kita tidak memiliki stok dan mengadakannya memerlukan waktu yang cukup lama. Stok dapat mengcover kebutuhan selama *lead time*, Stok dapat mencegah pada saat di butuhkan, dan Stok dapat mencegah munculnya kerugian.
3. Apa sajakah tipe - tipe pengelola stok yang ada di PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau ?
 - a. *Own Stock*
 Pengelola *stock* yang di lakukan oleh *Inventory* PAMA dari penentuan *item* dan jumlah *quantity item* yang akan di stock di gudang PAMA untuk kebutuhan oprasional.
 - b. VHS (*Vendor Held Stock*)
 VHS adalah suatu pendekatan dalam pengadaan barang dan stok, yang mana *vendor/supplier* yang bertanggung jawab atas ketersediaan barang stock item yang telah di sepakati (pengelolaan barang sepenuhnya di tanggung oleh *supplier*).
 - c. *Consignment*
 Pengelolaan stok yang dilakukan dengan cara pengadaan barang yang mana *supplier* menaruh barang di gudang PAMA (pengelola barang dari penyimpanan sampai digunakan user di lakukan oleh pihak PAMA)“Item yang di *consignment*kan harus disepakati oleh kedua belah pihak antara PAMA & *Supplier* dalam bentuk hubungan kerja *consinyasi*”
Item Consignment akan dibayar atau di *invoice* kan jika barang sudah di pakai oleh *user* berdasarkan report PAMA.

4. Apa bedanya *stock class* dan *stock type*?
Stock Class adalah pengelompokan item *Inventory* berdasarkan *history* pemakaian selama 1 th periode dan *Stock Type* adalah pengelompokan item *Catalogue* berdasarkan karakteristik fungsi barang/item.
5. Berapa batas waktu yang ditentukan untuk menemukan selisih?
1 X 24 jam; untuk selisih 0-3 item/*stock code*
2 X 24 jam; untuk selisih 4-6 item/*stock code*
3 X 24 jam; untuk selisih > 6 item/*stock code*



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**