

Lampiran 1. 1 : SK Dosen Pembimbing



UNIVERSITAS SALI AL-AITAAM

Surat Keputusan Nomor : 541/E/O/2021 Tanggal 7 Desember 2021
Program Studi :

Akuntansi Perpajakan Program Sarjana Terapan - Akuntansi Lembaga Keuangan Syariah Program Sarjana Terapan - Bisnis Digital
Program Sarjana Terapan - Kebidanan Program Diploma Tiga Menuju Kebidanan Program Sarjana - Hukum Program Sarjana
Ilmu Komunikasi Program Sarjana - Perencanaan Wilayah dan Kota Program Sarjana - Agroteknologi Program Sarjana
Manajemen Program Sarjana - Pendidikan Biologi Program Sarjana - Teknik Industri Program Sarjana
Kewirausahaan Program Sarjana - Pendidikan Keperawatan Olahraga Program Sarjana

Jl. Aseng Sali Al-Aitaam No.1 Cigantri Tejo. 022-8750 4223 Bojongsong Kabupaten Bandung

SURAT KEPUTUSAN
Nomor : 514/SK-REKTOR/UNISAL/YAAS/V/2026
Tentang
**PENGANGKATAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI
UNTUK PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI – S1
FAKULTAS TEKNIK TAHUN AKADEMIK 2025/2026**

REKTOR UNIVERSITAS SALI AL-AITAAM

Menimbang	: 1. Bahwa untuk membantu penyelesaian Skripsi Mahasiswa pada Program Studi Teknik Industri – S1 Universitas Sali Al-Aitaam, dirasa perlu menetapkan dan menugaskan Dosen Pembimbing;
	2. Bahwa mereka yang namanya tercantum dalam lampiran surat keputusan ini, dipandang telah memenuhi syarat dan mampu untuk melaksanakan tugas sebagai Dosen Pembimbing Skripsi pada Program Studi Teknik Industri – S1 Fakultas Teknik Universitas Sali Al-Aitaam.
	3. Bahwa untuk keperluan administrasi, perlu diterbitkan Surat Keputusan Rektor mengenai Pengangkatan Dosen Pembimbing Mahasiswa Skripsi untuk Program Studi Teknik Industri – S1 Fakultas Teknik Tahun Akademik 2025/2026.
Mengingat	: 1. Peraturan Pemerintah No. 19 Tahun 2005 tentang Standar Pendidikan Nasional.
	2. Undang-undang No. 12 Tahun 2012 tentang Sistem Pendidikan Tinggi.
	3. Anggaran Dasar Yayasan Agung Al-Sali seperti tercantum dalam Akta Pendirian Yayasan Agung Al-Sali Notaris Tati Muktiati Hidayat, SH. No. 529 tanggal 19 Nopember 2015 dan Akta Perubahan Yayasan Agung Al-Sali Notaris Arga Pramudita Hidayat, SH., M.Kn Nomor 21 tanggal 28 Agustus 2018.
	4. Keputusan Menkumham RI Nomor AHU-0017840.AH.01.12.Tahun 2018 Tentang Pengesahan Yayasan Agung Al-Sali Jakarta, Tanggal 03 Oktober 2018.
	5. Surat Keputusan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan RI Nomor: 541/E/O/2021 tanggal 7 Desember 2021.
	6. SK Pengangkatan Rektor Universitas Sali Al-Aitaam Periode 2021-2026 Nomor 085/SK-STRUKTURAL/YAAS/PENGURUS/XII/2021 tanggal 21 Desember 2021.
	7. Statuta Universitas Sali Al-Aitaam.
Memperhatikan	: Surat Permohonan dari Fakultas Teknik Nomor 15.028/FT/UNISAL/V/2026 tanggal 05 Mei 2026, perihal Pengantar Surat Tugas Pembimbing Skripsi dan Persetujuan Rektor Universitas Sali Al-Aitaam tanggal 08 Mei 2026.
MEMUTUSKAN	
Menetapkan Pertama	: Mengangkat nama-nama yang tercantum dalam lampiran surat keputusan ini sebagai Dosen Pembimbing Skripsi Program Studi Teknik Industri – S1 Fakultas Teknik untuk periode Tahun Akademik 2025/2026.
Kedua	: Bahwa Dosen Pembimbing memiliki tugas sebagai berikut : a. Memberikan arahan dan/atau masukan dalam pelaksanaan penyusunan dan penyelesaian Skripsi;
	b. Membimbing Mahasiswa dalam penulisan laporan Skripsi;
	c. Melaporkan perkembangan kegiatan mahasiswa bimbingan kepada Fakultas dan Prodi.
Ketiga	: Surat Keputusan ini berlaku sejak tanggal ditetapkan dan jika terdapat kekurangan dan/atau kesalahan dalam surat keputusan ini akan diperbaiki sebagaimana mestinya.

Ditetapkan di : Bandung
Tanggal : 09 Mei 2026
Rektor Universitas Sali Al-Aitaam,



Rasmiah Nurjannati Iskandar, S.E., M.Ak.

Tembusan :

1. Yth. Ketua Pembina YAAS
2. Yth. Ketua Pengurus YAAS
3. Yth. Ketua Pengurus YAAS
4. Yang Berhormat
5. Peringat

Lampiran 1. 2 : Surat Keterangan Izin Penelitian



UNIVERSITAS SALI AL-AITAAM FAKULTAS TEKNIK

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI PROGRAM SARJANA
JL. Aceng Sali Al-Aitaam No. 1 Ciganitri, Bojongsoang, Kabupaten Bandung
Telp. 022 - 8750 0756

No : 018F/SP/TI/III/2026
Perihal : Permohonan Penelitian Tugas Akhir
Lampiran : -

Bandung, 2 Maret 2026

Kepada Yth :
Bapak/Ibu Pimpinan Instansi/Perusahaan
UMKM Sale Pisang Aroma Tiga Putra Jaya
Kubangpari RT. 07 RW.02 Desa Bangunsari Kecamatan Pamarican
Kabupaten Ciamis, Jawa Barat 46382

Dengan hormat,

Teriring salam serta do'a semoga Bapak/Ibu senantiasa ada dalam lindungan Allah SWT dan sukses dalam menjalankan aktifitas sehari-hari.

Dalam rangka penyusunan Tugas Akhir untuk memenuhi salah satu persyaratan akademik pada Prodi Teknik Industri Universitas Sali Al-Aitaam, bersama ini kami mengajukan permohonan penelitian Tugas Akhir pada instansi / perusahaan yang Bapak / Ibu pimpin untuk mahasiswa kami sbb:

No.	NIM	Nama Mahasiswa	No. Telpn
1.	2226201076	KHOFIFATUN AMANAH	085703277182

Adapun pelaksanaan penelitian Tugas Akhir selama 1 (satu) bulan, besar harapan kami, Bapak / Ibu dapat mengabulkannya.

Demikian surat ini kami sampaikan. Atas perhatian dan kesempatan yang diberikan, kami sampaikan terima kasih.

Hormat kami,
Ketua Program Studi Teknik Industri



BY. Rahadi Meta Tri Sulaksana, S.T., M.T.
NIDN : 0418067904

Tembusan:

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas Sali-Al-Aitaam
2. Mahasiswa Ybs.
3. Arsip

Lampiran 1. 3 : Foto Kegiatan





Hasil Produk Jadinya
SALE PISANG AROMA TIGA PUTRA JAYA

Lampiran 1. 4 : Rumus Hasil Perhitungan Kuantitatif

1. Konsep Produktivitas Pengukuran Waktu Kerja (<i>Time Study</i>) 1. Pengukuran Waktu Siklus (<i>Cycle Time</i>) Waktu siklus merupakan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu siklus pekerjaan. $Ws = \frac{\sum \text{waktu pengamatan}}{\text{jumlah pengamatan}}$ 2. Perhitungan Waktu Normal (<i>Normal Time</i>) Dengan demikian, rumus waktu normal yang digunakan adalah: $Wn = Ws \times RF_{total}$ dengan: $RF_{total} = 1 \pm (\text{Skill} + \text{Effort} + \text{Condition} + \text{Consistency})$ Keterangan: Wn = Waktu normal Ws = Waktu siklus RFtotal = Rating factor total 3. perhitungan Waktu Baku (<i>Standard Time</i>) Waktu baku diperoleh dengan menambahkan faktor kelonggaran (<i>allowance</i>) seperti kelelahan, istirahat, dan hambatan kerja. $Wb = Wn \times (1 + \text{Allowance})$
2. Konsep <i>Payback Period</i> Sederhana Rumus <i>Payback Period</i>: $\text{Payback periode} = \frac{\text{Investasi Awal}}{\text{Keuntungan per Periode}}$
3. Tahap Analisis Produktivitas

1. Uji Kecukupan Data

Jumlah pengamatan teoritis dihitung dengan rumus:

$$N' = \left(\frac{\frac{k}{s} \sqrt{N \sum x_i^2 - (\sum x_i)^2}}{\sum x_i} \right)^2$$

Keterangan:

N' = Jumlah pengamatan teoritis yang diperlukan

K = Konstanta tingkat kepercayaan

95% → k = 2

99% → k = 3

S = Tingkat ketelitian yang diinginkan (biasanya 5% atau 0,05)

N = Jumlah pengamatan yang sudah dilakukan

X_i = Data waktu pengamatan ke-i

Σx_i = Jumlah seluruh data waktu pengamatan

Σx_i² = Jumlah kuadrat dari setiap data pengamatan

2. Uji Keceragaman Data

Uji keseragaman dilakukan untuk memastikan bahwa data waktu pengamatan berada dalam batas kontrol statistik dan tidak terdapat data yang menyimpang (*outlier*).

Langkah uji keseragaman dilakukan dengan menggunakan peta kendali:

Gunakan rumus berikut:

Batas Kontrol Atas (*Upper Control Limit*) :

$$UCL = \bar{x} + k \cdot \sigma$$

Batas Kontrol Bawah (*Lower Control Limit*) :

$$LCL = \bar{x} - k \cdot \sigma$$

3. Perhitungan Produktivitas

Rumus produktivitas yang digunakan adalah:

$$\text{Produktivitas} = \frac{\text{Output}}{\text{Waktu Kerja}}$$

Keterangan:

Output = jumlah produk yang dihasilkan (kg)

Waktu Kerja = total waktu yang digunakan dalam proses produksi (jam atau menit)

4. Analisis Kualitas Produk

5. Peta Kendali Kualitas

Sebelum menggunakan *Seven Tools*, terlebih dahulu dilakukan analisis menggunakan peta kendali p untuk mengetahui apakah proses produksi berada dalam kondisi terkendali secara statistik.

Rumus proporsi cacat:

p = jumlah produk cacat / jumlah produksi

$$p = \frac{\text{Jumlah produk cacat}}{\text{Jumlah produksi}}$$

Peta kendali digunakan untuk menentukan apakah variasi cacat masih dalam batas wajar (*common cause*) atau disebabkan oleh faktor tertentu (*assignable cause*).

Rumus rata-rata proporsi cacat:

$$\bar{p} = \frac{\sum d}{\sum n}$$

Batas Kontrol Atas (UCL):

$$UCL = \bar{p} + 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n}}$$

Batas Kontrol Bawah (LCL):

$$LCL = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n}}$$

Keterangan:

$\bar{p}$ = rata-rata proporsi cacat

d = jumlah produk cacat

n = jumlah sampel

UCL = batas kontrol atas

LCL = batas kontrol bawah

Jika nilai LCL bernilai negatif, maka LCL dianggap sama dengan 0.

2. Fishbone Diagram

Digunakan untuk menganalisis akar penyebab cacat berdasarkan faktor manusia, metode, mesin, dan material.

Hasil analisis ini digunakan sebagai dasar dalam penyusunan tindakan perbaikan.

Persentase cacat produk dihitung dengan rumus:

$$\text{Persentase cacat} = \frac{\text{Jumlah produk cacat}}{\text{Total produksi}} \times 100 \%$$

5. Analisis Kapasitas Produksi dan Takt Time

Rumus Takt Time:

$$\text{Takt Time} = \frac{\text{Waktu Kerja Tersedia}}{\text{Permintaan Pelanggan}}$$