LAMPIRAN

KARTU PESERTA TUG

NO.	NAMA	
1	Waskitho Priyono	
2	Gunawan Wibisono	

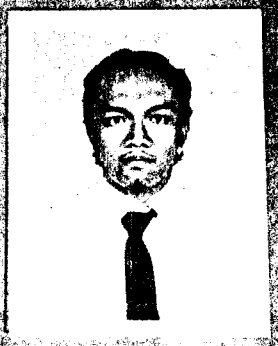
JUDUL TUGAS AK

Kuliah Tingkat K

PE

No.	Kegiatan
1.	Pendaftaran
2.	Penentuan Dosen Pembimbing
3.	Pembuatan Proposal
4.	Seminar Proposal
5.	Konsultasi Penyusunan TA
6.	Sidang-Sidang
7.	Pendadaran.

DOSEN PEMBIMBING
DOSEN PEMBIMBI



Catatan.

Seminar
Sidang
Pendadaran

CATATAN KONSULTASI TUGAS AKHIR

NO	TANGGAL	CATATAN KONSULTASI
1	05/01 - '02	- Kumpulkan dt [illegible] Feb - Data sisit s/d akhir jan diolah dg Met. Skoring dan disajikan dlm Sem. "Proposal" - Lanjutkan dg penulisan yg lengkap
2	4/02 - 02	- Acc s/d hasil - Presentasi di depan [illegible] + Rak [illegible] - Dilanjutkan [illegible] proposal - Penjelasan Elemen [illegible] dan elemen yg lain [illegible]
3	8/2 '02	- Presentasi wahlunya di [illegible] bersama
4	14/02 '02	- Seminar hasil di hadapan [illegible] - Lanjutkan laporan s/d akhir
5	9/03 '02	- Perbaiki sesuai [illegible] - Silakan [illegible] dg terlebih [illegible] ke Pak Kasan
6	14/03 '02	- Acc untuk [illegible]
7	23/03 '02	Acc silang

Perbaiki tulisan
buat ringkasan
max 10 lb + 3 lb lampiran

PT WIJAYA KARYA BETON

Lampiran 9.04.a
Pedoman Mutu
Nomor WIKA-I1-02-QM-001

DAFTAR PROSEDUR MUTU

a:\Iso9000\man-ind\wb.wk1

NO EL	NO PROSEDUR	NAMA PROSEDUR.
4.01		MANAGEMENT RESPONSIBILITY
	WIKA-P0-01-PM-001	1. Penetapan dan Pemeliharaan Kebijakan Mutu PT Wijaya Karya
	WIKA-P0-01-PM-002	2. Prosedur Tanggung Jawab dan Kewenangan Pejabat Inti PT Wijaya karya
	WIKA-P0-01-PM-003	3. Prosedur Umum Pelaksanaan Tinjauan Managemen
	WIKA-I1-01-PM-001	4. Prosedur Tanggung Jawab dan Kewenangan Pejabat Inti Divisi Produk Beton I & II
	WIKA-I1-01-PM-101	5. Prosedur Tanggung Jawab dan Kewenangan Pejabat Inti PT Wijaya Karya Beton
4.02		QUALITY SYSTEM
	WIKA-I1-02-QM-001	5. Pedoman Mutu untuk PT Wijaya Karya Beton
4.03		CONTRACT REVIEW
	WIKA-I0-03-PM-001	6. Prosedur Peninjauan Kontrak Penjualan Produk Industri PT Wijaya karya Beton
4.04		DESIGN CONTROL
		- Tidak berlaku
4.05		DOCUMENT CONTROL
	WIKA-P0-05-PM-001	7. Prosedur Umum Format Prosedur Mutu dan Instruksi Kerja
	WIKA-P0-05-PM-002	8. Prosedur Pengendalian Dokumen
4.06		PURCHASING
	WIKA-P0-06-PM-001	9. Prosedur Kualifikasi Subkontraktor
	WIKA-P0-06-PM-002	10. Prosedur Pengadaan Material/Barang Langsung dari Subkontraktor dan Penilaiannya
	WIKA-P0-06-PM-003	11. Prosedur Pengadaan Subkontraktor dan Penilaiannya
4.07		PURCHASER SUPPLIED PRODUCT
	WIKA-P0-15-PM-001	Prosedur Penerimaan, Penanganan Material, Pengemasan dan Penyerahan Produk
4.08		PRODUCT IDENTIFICATION AND TRACEABILITY
	WIKA-P0-08-PM-001	12. Prosedur Identifikasi & Mampu Telusur Produk.
4.09		PROCESS CONTROL
	WIKA-P0-09-PM-001	13. Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses
	WIKA-P0-09-PM-002	14. Prosedur Umum Rencana Mutu
	WIKA-P0-09-PM-003	15. Prosedur Umum Pemeliharaan Peralatan/Mesin
4.10	WIKA-P0-10-PM-001	INSPECTION AND TESTING
		16. Prosedur Umum Inspeksi dan Pengetesan serta statusnya.
4.11		INSPECTION MEASURING AND TESTING EQUIPMENT
	WIKA-P0-11-PM-001	17. Prosedur kalibrasi terhadap Alat Ukur, Alat Inspeksi, dan Alat Uji.

PT.WIJAYA KARYA BETON

Lampiran 9.04.b
Pedoman Mutu
Nomor WIKA-I1-02-QM-001

DAFTAR PROSEDUR MUTU

:\iso9000\mm-Ind\wb.wk!

NO EL	NO PROSEDUR	NAMA PROSEDUR
4.12		INSPECTION AND TEST STATUS
	WIKA-P0-10-PM-001	Prosedur Umum Inspeksi dan pengetesan serta Statusnya
4.13		CONTROL OF NON - CONFORMING PRODUCT
	WIKA-P0-13-PM-001	18. Prosedur Pengendalian Penyimpangan Produk
4.14		CORRECTIVE ACTION
	WIKA-P0-14-PM-001	19. Prosedur Tindakan Korektif dan Preventif
4.15		HANDLING, STORAGE, PACKAGING, PRESERVATION AND DELIVERY
	WIKA-P0-15-PM-001	20. Prosedur Penerimaan, Penanganan Material, Pengemasan dan penyerahan Produk
4.16		QUALITY RECORD
	WIKA-P0-16-PM-001	21. Prosedur Penyimpanan Rekaman Mutu
4.17		INTERNAL QUALITY AUDIT
	WIKA-P0-17-PM-001	22. Prosedur audit Mutu Internal
4.18		TRAINING
	WIKA-P0-18-PM-001	23. Prosedur Rekrut dan Seleksi
	WIKA-P0-18-PM-002	24. Prosedur pelatihan
4.19		SERVICING
	WIKA-P0-19-PM-001	25. Prosedur Umum Pelayanan
4.20		STATISTICAL TECHNIQUES
		Disatukan dalam Prosedur 4.09

Hasil Pemeriksaan Rekapitulasi Kesesuaian Prosedur Mutu, Rencana Mutu, dan Pelaksanaan

No	Prosedur Mutu PT WIKA Beton	No	Rencana Mutu Produk Beton	No	Pelaksanaan
I	**Elemen Rencana Mutu**				
1.	Prosedur Umum Rencana Mutu klausul 5.1 "Rencana Mutu harus dibuat sebelum produksi dilaksanakan yang penyusunannya disesuaikan dengan persyaratan pelanggan dan Sistem Manajemen Mutu".	1.	Sesuai dengan Prosedur Umum Rencana Mutu klausul 5.1	1.	Pelaksanaan di lapangan, dokumen rencana mutu tiap pekerjaan pada PT WIKA Beton telah dibuat sebelum produksi dilaksanakan dan pembuatannya telah disesuaikan dengan persyaratan pelanggan dan sistem manajemen mutu.
2.	Pembuatan Rencana Mutu seperti yang disyaratkan dalam Prosedur Umum Rencana Mutu klausul 5.2 harus mencakup : a. Tujuan dan sasaran mutu yang akan dicapai b. Alokasi tanggung jawab dan wewenang yang akan dicapai c. Prosedur dan atau instruksi kerja yang digunakan pada pekerjaan tersebut d. Program pemeriksaan dan pengujian yang sesuai e. Metode perubahan dan modifikasi rencanamutu yang digunakan	2.	Dalam Rencana Mutu (*Quality Plant*) PT WIKA Beton sudah tercakup hal-hal yang disyaratkan pada Prosedur Mutu. a. Tujuan dan sasaran mutu yang akan dicapai b. Alokasi tanggung jawab dan wewenang yang akan dicapai c. Prosedur dan atau instruksi kerja yang digunakan pada pekerjaan tersebut d. Program pemeriksaan dan pengujian yang sesuai e. Metode perubahan dan modifikasi rencanamutu yang digunakan	2.	Pelaksanaan pada setiap rencana mutu telah ditetapkan tujuan dan sasaran mutu yang akan dicapai, alokasi tanggung jawab dan wewenang yang diberikan, prosedur/instruksi kerja yang digunakan pada pekerjaan tersebut dan juga metode pemeriksaan dan pengujian yang sesuai.
3.	Dalam klausul 5.3 Prosedur Rencana Mutu menyebutkan "Setiap tahapan produksi mempunyai prosedur pelaksanaan produksi	3.	Telah dibuat prosedur dan instruksi kerja untuk setiap pekerjaan pada pabrik berton PT WIKA Beton Boyolali.	3.	Pelaksanaan di lapangan, setiap pekerjaan pada pabrik beton PT WIKA telah dibuat instruksi kerja. Namun dalam beberapa instrusi

	dan instruksi kerja, serta program pemeriksaan dan pengujian beserta instruksi kerja. Instruksi kerja tersebut harus sesuai dengan ketentuan teknis yang telah disepakati oleh perusahaan.				kerja masih kurang memadai dalam proses pengejaan, sehingga dalam pelaksanaannya dapat membingungkan petugas di lapangan apabila mereka kurang berpengalaman.
4.	Dalam Prosedur Umum Rencana Mutu klausul 5.2.e menyebutukan bahwa rencana mutu harus mencakup "Metode perubahan dan modifikasi rencana mutu yang digunakan".	4.	Dituangkan dalam Rencana Mutu klausul 7.0 mengenai kondisi khusus yaitu jika terjadi perubahan pada proses, perubahan harus dilakukan sesuai dengan Prosedur Umum Format Prosedur Mutu dan Instruksi Kerja (WIKA-PO-05-PM-001) dan Prosedur Pengendalian Dokumen (WIKA-PO-05-PM-002)	4.	Dalam setiap rencana mutu tiap pekerjaan telah diatur mengenai metode perubahan dan modifikasi rencana mutu yang mengacu pada Prosedur Umum Format Prosedur Mutu dan Instruksi Kerja (WIKA-PO-05-PM-001) dan Prosedur Pengendalian Dokumen (WIKA-PO-05-PM-002)

Hasil Pemeriksaan Rekapitulasi Kesesuaian Prosedur Mutu, Rencana Mutu, dan Pelaksanaan

II	**Elemen Pengendalian Proses**				
1.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 5.1 "Material/barang, proses produksi, dan peralatan yang digunakan dalam produksi harus sesuai dengan spesifikasi/persyaratan yang ditetapkan".	1.	Sesuai dengan Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 5.1	1.	Material/barang, proses produksi, dan peralatan yang digunakan dalam produksi sesuai dengan persyaratan yang ditentukan. Hal ini dapat dibuktikan dengan serangkaian pengujian dan pengawasan yang ketat dan sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan sebelumnya.
2.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 5.2 "Bila diperlukan kriteria mutu hasil kerja harus dibuat dalam bentuk standar tertulis atau contoh yang mewakili, seperti : contoh/sampel produk, gambar,diagram, model atau standar lain yang telah disetujui pelanggan".	2.	Sesuai dengan Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 5.2	2.	Telah dilaksanakan dalam proses produksi, contoh kasus pada produksi tiang pancang segi empat (non sentrifugal) PT WIKA Beton menggunakan standar berdasarkan kesepakatan dengan pelanggan.
3.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 6.1.2.d tentang pelaksanaan produksi "Membuat laporan kemajuan produksi yang dibuat sekurang-kurangnya sebulan sekali".	3.	Telah dibuat format laporan bulanan tentang kemajuan produksi	3.	Laporan tentang kemajuan proses produksi telah dilaksanakan setiap minggu. Laporan ini berisi : jumlah produksi minggu ini, jumlah produk cacat, jumlah produk baik, jumlah produk gagal, kumulatif produk baik, kumulatif produk cacat, kumulatif produk gagal.

Hasil Pemeriksaan Rekapitulasi Kesesuaian Prosedur Mutu, Rencana Mutu, dan Pelaksanaan

4.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 6.1.3.a tentang pengendalian produksi "mengadakan tinjauan hasil produksi, baik yang dikerjakan subkontraktor maupun yang dikerjakan sendiri, dan mengujinya sesuai dengan *Quality Plant*".	4.	Telah ditetapkan standar pengujian terhadap hasil produksi agar produk tersebut benar-benar dapat dipertanggung jawabkan	4.	Telah dilakukan pengujian hasil produksi baik sebelum maupun sesudah proses produksi sesuai dengan standar yang telah ditentukan.
5.	Dalam Prosedur Pengendalian Proses PT WIKA Beton klausul 5.6 disebutkan bahwa instruksi kerja sekurang-kurangnya harus mencakup metode pelaksanaan, persyaratan teknis yang harus dipenuhi, penanggung jawab, dan sumber daya yang diperlukan.	5.	Dalam instruksi kerja setiap pekerjaan telah disebutkan tentang para penanggung jawab, sumber daya yang diperlukan, metode pelaksanaan.	5.	Instruksi kerja yang terkait dengan proses produksi beton pracetak PT WIKA Beton :IK pembuatan tiang pancang, IK perencanaan campuran dan pembuatan beton, IK perbaikan produk cacat, IK pembuatan benda uji beton dan pengujian, IK penyerahan produk, dll.

Hasil Pemeriksaan Rekapitulasi Kesesuaian Prosedur Mutu, Rencana Mutu, dan Pelaksanaan

III	**Elemen Pengendalian Penyipangan Produk**				
1.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 6.1.3.b tentang pengendalian produksi "Menetapkan tindakan perbaikan dan pencegahan pada bagian pekerjaan yang tidak sesuai dengan persyaratan, dan mengawasi pelaksanaannya".	1.	tentang pengendalian penyimpangan produk dalam bentuk laporan bulanan CPP dan daftar Telah dibuat prosedur CPP yang sudah diselesaikan dan yang belum (lampiran 9).	1.	Prosedur pengendalian penyimpangan produk telah dilaksanakan namun laporan bulanan CPP belum dibuat secara kontinyu setiap bulan, laporan ini hanya dibuat jika pada bulan yang bersangkutan terjadi penyimpangan.
2.	Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses klausul 6.1.3.e tentang pengendalian produksi "Mengesahkan pemeriksaan akhir penyerahan produk dari aspek waktu dan mutunya.	2.	Telah dibuat prosedur pemerisaan dan pengesahan hasil akhir penyerahan produk dari aspek waktu dan mutu.	2.	Prosedur pemeriksaan dan pengesahan hasil akhir dan penyrahan produk telah dilaksanan sesuai dengan prosedur mutu yang diterapkan. Prosedur penyerahan hasil akhir ini dapat dilihat pada rangkuman produk cacat dan gagal, pada dokumen ini dapat dilihat apa yang menjadi penyebab kecacatan produk dan metode perbaikannya serta hasil dari metode perbaikan tersebut.
3.	Sasaran mutu PT WIKA Beton "Tingkat cacat produk beton dalam setahun tidak lebih dari 1,2% (WB-SMM-QM-008)	3.	Sasaran mutu PT WIKA Beton "Tingkat cacat produk beton dalam setahun tidak lebih dari 1,2% (WB-SMM-QM-008)	3.	Pelaksanaan produksi selama setahun terhitung mulai 12 Desember 2000 sampai dengan 14 Desember 2001 tidak lebih dari 1,2%

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-01-PM 001
Judul : PROSEDUR PENERAPAN DAN PEMELIHARAAN KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA	No. Rev. : 01

Lampiran 9.1.a

KEBIJAKAN MUTU
PT WIJAYA KARYA

Untuk menjadi Perusahaan Terkemuka dalam setiap bidang usahanya, Pimpinan dan seluruh jajaran PT WIJAYA KARYA sepakat mengembangkan budaya Mutu secara berkesinambungan untuk menghasilkan produk-produk yang bermutu, berfungsi dengan baik, dan berdaya saing untuk memenuhi harapan dan kepuasan pelanggan.

Budaya Mutu senantiasa dikembangkan melalui pembinaan Sumber Daya Manusia agar setiap karyawan peduli dan bertanggung jawab atas Mutu hasil kerjanya, serta berpartisipasi aktif dalam pelaksanaan dan peningkatan sistem manajemen mutu perusahaan. Budaya Mutu juga dikembangkan pada mitra kerja perusahaan melalui pembinaan yang terus menerus sehingga senantiasa mendukung upaya peningkatan Mutu di perusahaan.

Tanggung jawab Mutu di setiap unit kerja berada pada pimpinan unit kerja yang bersangkutan, dan tanggung jawab Mutu secara keseluruhan berada pada pimpinan perusahaan.

Pimpinan perusahaan sepakat menerapkan sistem manajemen Mutu ISO-9000 Series dan menunjuk Manajer Pengembangan Manajemen Mutu sebagai "Management Representative" untuk memastikan bahwa sistem manajemen mutu tersebut senantiasa dilaksanakan di setiap unit kerja perusahaan.

Ditetapkan di : J a k a r t a
Pada tanggal : 1 Juli 1994

PT WIJAYA KARYA
Direksi,

Ir. A. Sutjipto, M.M.
Direktur Utama

WIKA
PPO - PUSAT
DOKUMEN ASLI
TANGGAL: 01-01-'97

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO 01-PM-001
Judul : PROSEDUR PENERAPAN DAN PEMELIHARAAN KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA	No. Rev. : 01
Lampiran 9.1.b	

Penjelasan
KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA

1. TERKEMUKA adalah disegani dan/atau diperhitungkan oleh setiap pihak yang berhubungan dengan PT Wijaya Karya.

   a. Masyarakat : melihat WIKA sebagai perusahaan yang etis dalam berusaha serta peduli dan bertanggung jawab terhadap kepentingan masyarakat.

   b. Pelanggan : puas karena produk yang dihasilkan/diserahkan WIKA sesuai dengan persyaratan yang diminta atau diharapkan.

   c. Pesaing : selalu memperhitungkan WIKA sebagai saingan yang tangguh.

   d. Mitra Kerja : bangga bekerja sama dengan WIKA dan ingin terus maju bersama.

   e. Pegawai : bangga sebagai pegawai WIKA.

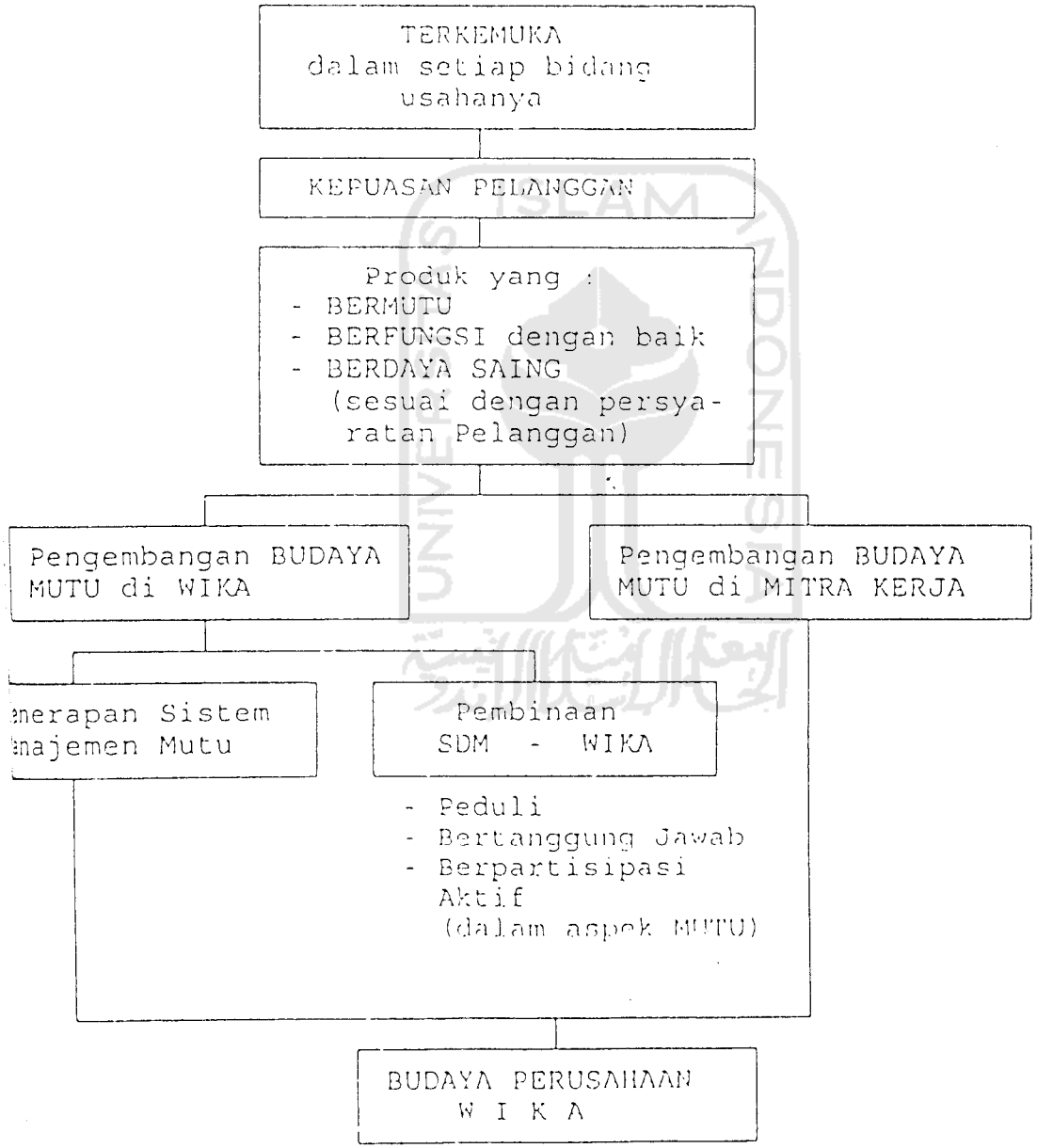
2. BUDAYA MUTU adalah suatu suasana atau iklim kerja yang didasarkan pada keyakinan setiap karyawan bahwa keberhasilan perusahaan ditentukan oleh Mutu produk yang dihasilkannya, yang pada gilirannya merupakan kumpulan dari Mutu keluaran setiap unit kerja dan individu di perusahaan.

3. PRODUK mencakup barang dan jasa yang bisa menghasilkan keuntungan bagi perusahaan.

4. MITRA KERJA mencakup sub-kontraktor, supplier dan/atau rekan kerja sama perusahaan.

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-01-PM 001
Judul : PROSEDUR PENERAPAN DAN PEMELIHARAAN KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA	No. Rev. : 01
Lampiran 9.1.c	

Diagram alir Penjelasan
KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA



PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-01-PM-001
Judul : PROSEDUR PENERAPAN DAN PEMELIHARAAN KEBIJAKAN MUTU PT WIJAYA KARYA	No. Rev. : 01
Lampiran 9.3.b	

Laporan Penjelasan Kebijakan Mutu
PT Wijaya Karya
(lanjutan)

Keterangan :

1) Unit Kerja diisi antara lain Badan, SPI, Divisi, Biro Perusahaan, dan *Pelaksana Pengelolaan Usaha*.

2) Nama organ dalam unit kerja diisi dengan nama organ dimana Pimpinan Unit Kerja berada.

a. *Untuk Badan Pengembangan Manajemen dan Sumber Daya Manusia, diisi dengan :*

1. *BPSP*
2. *BPPg*
3. *B. Renpat*
4. *BPOM*

b. Untuk DBG, diisi dengan :

1. *Bidang* Pemasaran
2. *Bidang* Teknik
3. *Bidang* Produksi
4. *Bidang Keuangan dan Personalia*
5. *Pelaksana Pengelolaan Usaha* (Proyek DBG)

T WIJAYA KARYA BETON an Raya Boyolali – Solo Km 3,4 Mojosongo – Boyolali.	No Dok : WIKA –11–02–QM–001 Revisi : 02
udul : PEDOMAN MUTU UNTUK PT WIJAYA KARYA BETON.	Tanggal Berlaku : 11 – 03 – 1997

entuk Perubahan : Divisi Produk Beton I dan II menjadi PT WIJAYA KARYA BETON.

ebab Perubahan :
Disesuaikan berdasarkan SK Direksi PT Wijaya Karya Beton No.SK.01.01/WB–A.001/97 Tanggal 11 Maret 1997 tentang Pokok pokok Organisasi PT Wijaya Karya Beton.

eraturan Peralihan :
Dokumen Sistem Mutu yang mencakup Prosedur Mutu, Rencana Mutu dan Instruksi Kerja masih mengacu pada Dokumen Sistem Mutu Divisi Produk Beton I & II sampai ada penetapan berikutnya.

MENYETUJUI

	Atasan	
Nama	Ir Sigit Prabowo .	WIKA BETON PPD-PPB BYL DOKUMEN ASLI TANGGAL : 21-04-97
Jabatan	Kasi QA	
Tanda tangan		
Tanggal	21 April 1997	

02 21-04-97

DISTRIBUSI

No Salinan	Penerima
01	MPPB .
02	Kasi QA .
03	Kasi Teknik .
04	Kasi PEP.
05	K U P.
06	Kasi Lat.
07	Kasi Adkeu.

PT WIJAYA KARYA BETON WISMA ALDIRON DIRGANTARA Jl. Gatot Subroto Kav. 72 Jakarta 12180.	No. Dok. : WIKA–11–02–QM–001 No. Revs : 02
Judul : PEDOMAN MUTU UNTUK *PT WIJAYA KARYA BETON*	Tgl. Diberlakukan : 11 Maret 1997

Bentuk Perubahan :

– Divisi Produk Beton I & II menjadi *PT WIJAYA KARYA BETON*

Sebab Perubahan :

– Disesuaikan berdasarkan SK Direksi PT wijaya Karya Beton No.SK.01.01/WB–A.001/97 tanggal 11 Maret 1997 tentang Pokok2 Organisasi PT Wijaya Karya Beton.

Peraturan Peralihan :

– Dokumen Sistem Mutu yang mencakup Prosedur Mutu, Rencana Mutu dan Instruksi Kerja masih mengacu pada Dokumen Sistem Mutu Divisi Produk Beton I & II sampai ada penetapan berikutnya.

MENYETUJUI

	Division Representative	
Nama	SOMADI	
Jabatan	MQA	
Tanda Tangan		
Tanggal	19 – 3 – 1997	WIKA BETON

PPD - PUSAT
SALINAN TERKENDALI
No. 37 TANGGAL : 14-4-97

DISTRIBUSI

No. Salinan	Penerima	No. Salinan	Penerima	No. Salinan	Penerima
1	DIRUT	16	Kabag Teknik	31	–
2	DTP	17	Kabag Standarisasi	32	–
3	DKSDM	18	Peneliti Madya	33	PPD – PPB SMT
4	Ka SPI	19	Kabag PEP	34	PPD – PPB LMP
5	MQA	20	Kabag Danlat	35	PPD – PPB MJL
6	MT	21	Kabag Adpa	36	PPD – PPB BGR
7	MPU	22	Senior Sales Engineer	37	PPD – PPB BYL
8	MPR Wil. Barat	23	Kabag PED	38	PPD – PPB PSR
9	MPR Wil. Timur	24	Kabag Keuangan	39	PPD – PPB SSL
10	MPA Wil. Barat	25	Kabag Akuntansi	40	PPD – WP I (SMT)
11	MPA Wil. Timur	26	Kabag Perpajakan	41	PPD – WP II (SBS)
12	MPP	27	Kabag Sistem Informasi	42	PPD – WP III (DKI)
13	MKU	28	Kabag Personalia	43	PPD – WP IV (JATE
14	Kabag PSM	29	Kabag Umum	44	PPD – WP V (JATIN
15	Kabag PdSM	30	–	45	PPD – WP VI (SULS

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan kav.9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-11-02-QM-001 No. Rev. : 02
Judul : Pedoman Mutu untuk *PT WIJAYA KARYA BETON*	Tgl. diberlakukan : 11 Maret 1997

Bentuk Perubahan :

DIVISI PRODUK BETON I & II menjadi PT WIJAYA KARYA BETON

Sebab Perubahan :

Disesuaikan berdasarkan SK Direksi PT Wijaya Karya Beton No.SK.01.01/WB-A.001/
tanggal 11 Maret 1997 tentang Pokok-pokok Organisasi PT Wijaya Karya Beton.

Peraturan Peralihan :

Dokumen Sistem Mutu yang mencakup Prosedur Mutu, Rencana Mutu dan Instruksi Kerja masih mengacu pada Dokumen Sistem Mutu Divisi Produk Beton I & II sampai ada penetapan berikutnya (WIKA)

SALINAN TERKENDALI
No. 21 TANGGAL: 18-03-97

PPD - PUSAT
DOKUMEN ASLI
TANGGAL: 11-03-'97

MENYETUJUI

	Pembuat	MR WIKA	Direksi PT WIKA BETON	Direksi PT WIKA
Nama	Somadi	Ir.Tonny Warsono, MM	Ir.Tjahyono	Ir.Frans.S Sunito
Jabatan	MQA	MR WIKA	Direktur Teknik & Produksi	DTP
Tanda Tangan				
Tanggal	11-03-1997	11-03-1997	12-03-'97.	12-3-'97

DISTRIBUSI

No. Salinan	Penerima	No. Salinan	Penerima
1	DIRUT	8	MPPU
2	DTP	9	MPOP
3	DIROP I	10	MSDM
4	DIROP II	11	MKU
5	DKSDM / Sekper	12	MENG
6	Ka. SPI	13	MPPB
7	MPMM	14	MPOM

Bersambung ke Halaman 2

WIKA BETON

PPD - PUSAT
DOKUMEN ASLI
TANGGAL: 19-03-97

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan kav.9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-11-02-QM-001 No. Rev. : 02
Judul : Pedoman Mutu untuk *PT WIJAYA KARYA BETON*	Tgl. diberlakukan : 11 Maret 1997

DISTRIBUSI

No. Salinan	Penerima	No. Salinan	Penerima
15	MEHU	27	
16	MPPr	28	
17	MPDan	29	
18	MKom	30	
19	MPPM	31	
20	MPSM	32	
21	PPD WIKA BETON	33	
22		34	
23		35	
24		36	
25		37	
26		38	

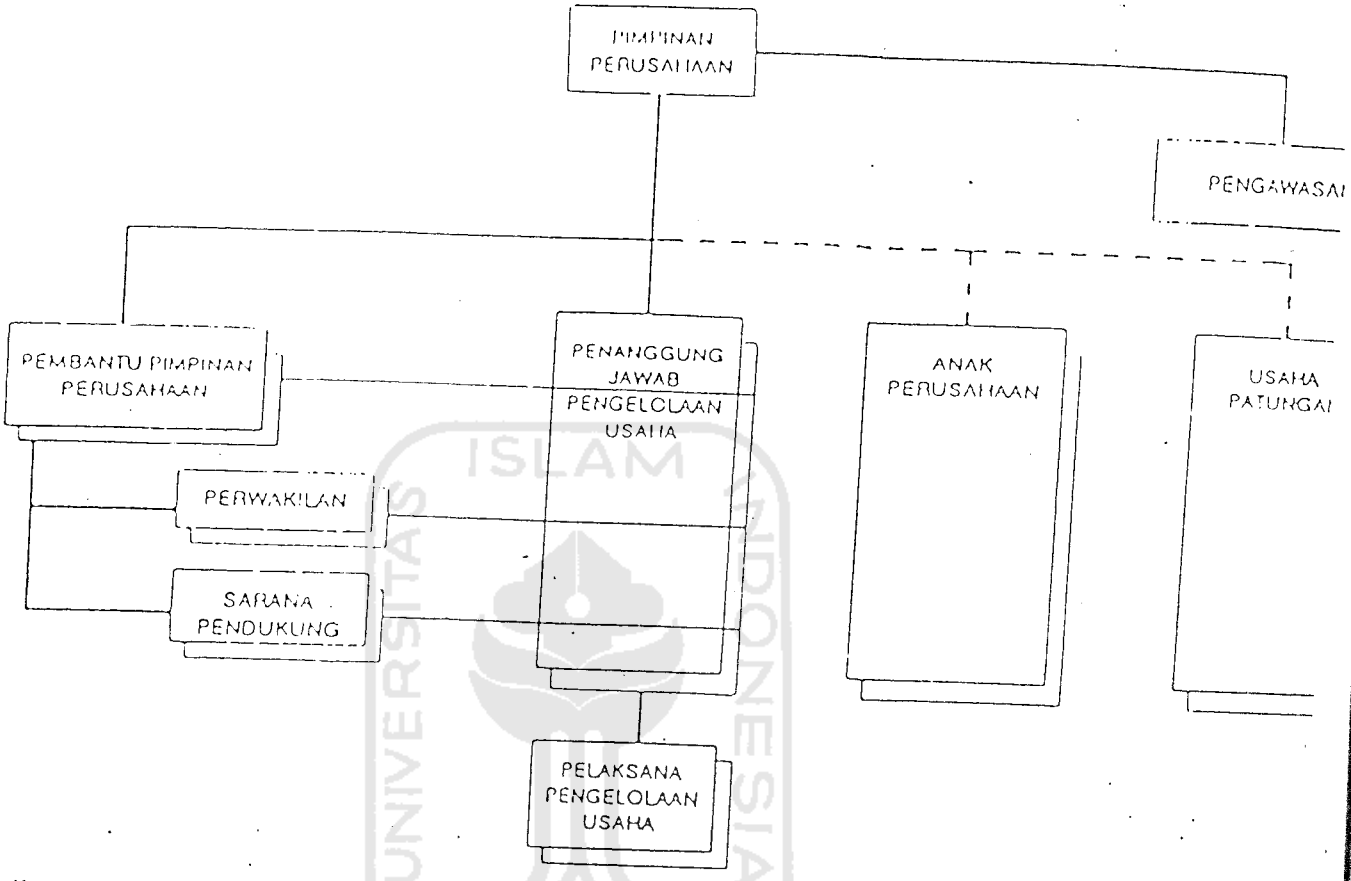
PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan kav.9 Jakarta	No. Dok. : WIKA–11–02–QM–001 No. Rev. : 02
Judul : Pedoman Mutu untuk *PT WIJAYA KARYA BETON*	Tgl. diberlakukan : 11 Maret 1997

SEJARAH PERUBAHAN

No.	Revisi	Tanggal	Perubahan
1.	02	11 – 03 – 1997	1. Perubahan Judul : Pedoman Mutu untuk Divisi Produk Beton menjadi Pedoman Mutu untuk PT WIKA BETON 2. Perubahan Divisi Produk Beton (DPB) menjadi PT Wijaya Karya Beton (WIKA BETON). pada butir : 1.0 ,2.0, 5.1 pasal 5.3, 5.3, 6.1.1, 6.1.3b, 6.1.4b, 6.3, 6.6, 6.7, 6.8, 6.9, 6.10.3, 9.11, 6.13, 6.15, 6.17, 6.18, 6.19, 6.20. 3. Penambahan butir 4.3 tentang SK Direksi pembentukan PT Wijaya Karya Beton. 4. Penambahan kalimat pada butir 5.3 tentang penanganan Industri beton 5. Penambahan butir 6.13.a. tentang tanggung jawab dan kewenangan pejabat Inti WIKA-BETON. 6. Penambahan butir 6.13.d Struktur Organisasi dan Tanggung jawab ditingkat WIKA BETON dan Pelaksana Pengelolaan Usaha. 7. Perubahan MR menjadi MR – WIKA pada butir 6.14, 6.14d. 8. Penambahan kalimat pada butir 6.14. MR – WIKA dibantu oleh MR – WIKA BETON yang merupakan wakil dari MR WIKA di PT Wijaya Karya Beton 9. Perubahan butir 6.1.4.d.6 tentang pelaksana AMI di WIKA – BETON mengikuti AMI – WIKA. 10. Penambahan kata pada butir 6.1.5a & b semula Direktur Utama menjadi Direktur Utama WIKA. 11. Penambahan kalimat pada butir 6.5.c, mekanisme tinjauan manajemen mutu WIKA BETON mengikuti Tinjauan Manjemen WIKA

Lampiran 9.01

BAGAN DASAR ORGANISASI
PT WIJAYA KARYA



Keterangan Gambar :

_____ : Jalis tanggung jawab

_____ : garis penunjang

Pembantu Pimpinan Perusahaan : Badan terdiri dari :

1. SEKPER : SEKRETARIAT PERUSAHAAN
2. BPMM : BADAN PENGEMBANGAN MANAJEMEN MUTU
3. BPPU : BADAN PERENCANAAN DAN PENGEMBANGAN USAHA
4. BPOP : BADAN PENGENDALIAN OPERASI DAN PENGEMBANGAN PASAR
5. BKU : BADAN KEUANGAN
6. BSDM : BADAN PENGEMBANGAN MANAJEMEN DAN SDM

Penanggung Jawab Pengelolaan Usaha : Divisi-divisi

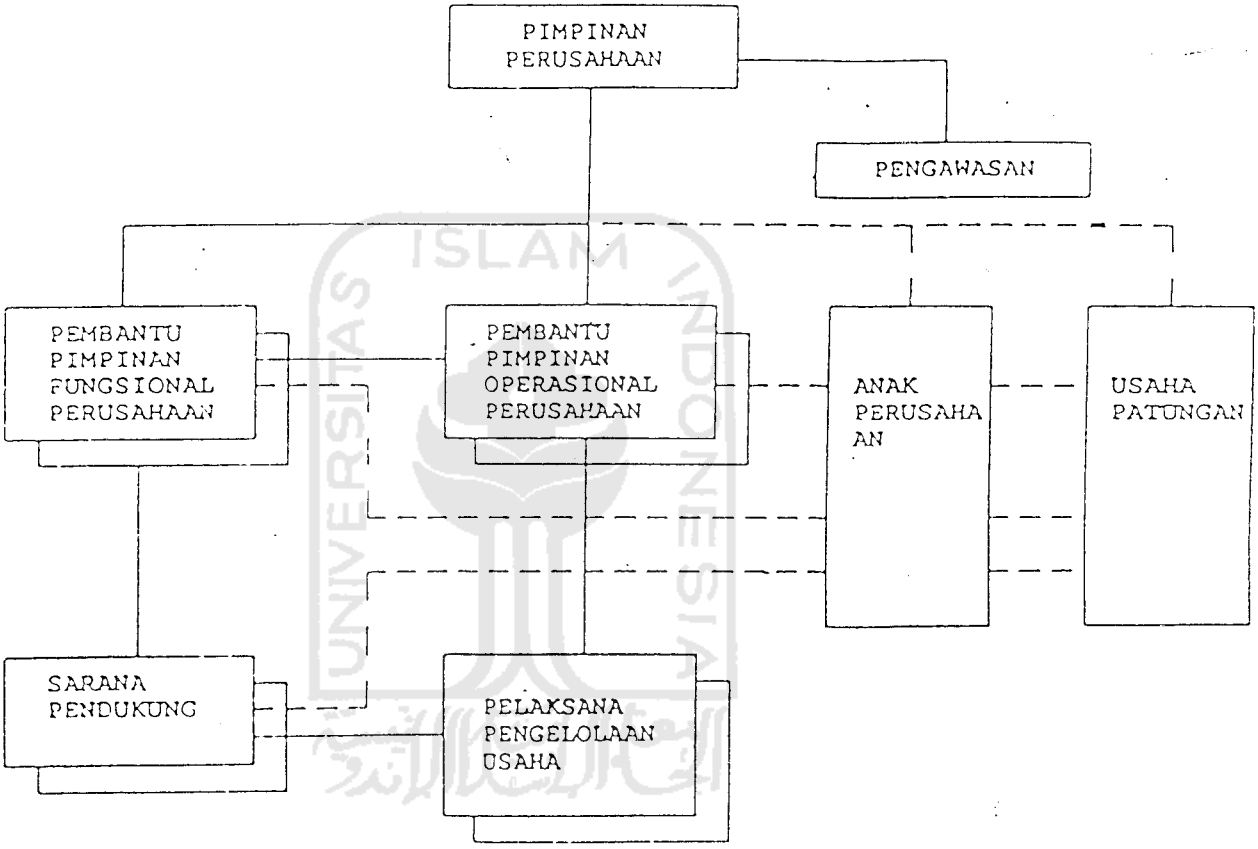
1. DAK : DIVISI AIR DAN KETENAGAAN
2. DPH : DIVISI PRASARANA PERHUBUNGAN
3. DBG : DIVISI BANGUNAN GEDUNG
4. DKI : DIVISI KONSTRUKSI INDUSTRI
5. DPK : DIVISI PERALATAN KONSTRUKSI
6. DLM : DIVISI LISTRIK DAN MEKANIK
7. DPB I : DIVISI PRODUK BETON I
8. DPB II : DIVISI PRODUK BETON II
9. DLE : DIVISI PRODUK LINGKUNGAN DAN ENERGI
10. DPM : DIVISI PRODUK METAL
11. DPD : DIVISI PERDAGANGAN
12. DRP : DIVISI REALTI DAN PROPERTI

Dipetik dari SK Direksi No. SK 01.01/A Dir/0399/96 tanggal 11 September 1996 tentang Pokok - pokok Organisasi PT Wijaya Karya

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-I1-02-QM-0C
Judul : PEDOMAN MUTU UNTUK *PT WIJAYA KARYA BETON*	No. Rev. : 02

Lampiran 9.02

BAGAN DASAR ORGANISASI
PT WIJAYA KARYA BETON



Keterangan Gambar :

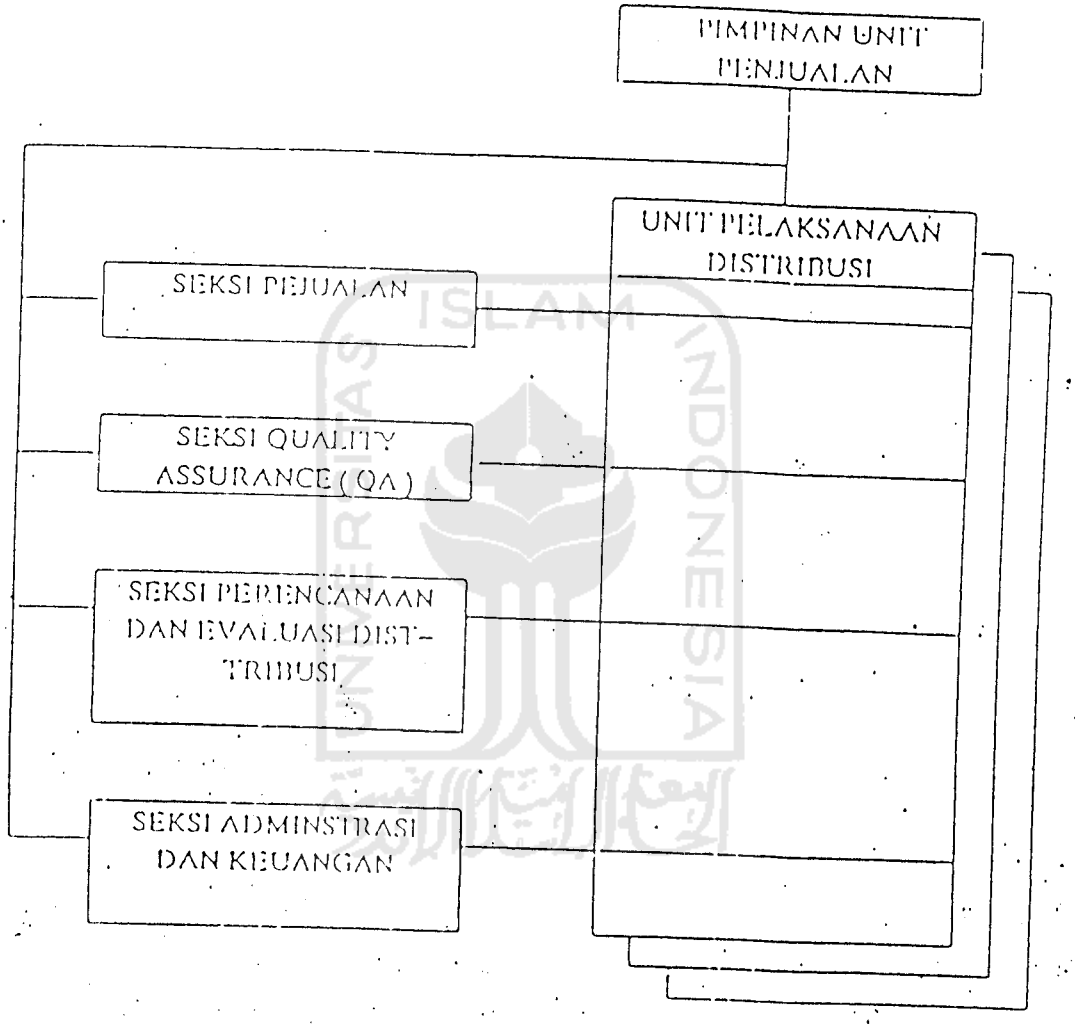
_____ garis pendukung/SASAA.
--------- garis koordinasi

Dipetik dari SK Direksi PT Wijaya Karya Beton No.SK.01.01/WB-A.001/97 tanggal 11 Maret 1997 tentang Pokok-pokok Organisasi PT WIKA BETON.

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok.: WIKA-I1-02-QM-001
Judul : PEDOMAN MUTU UNTUK *PT WIJAYA KARYA BETON*	No. Rev.: 02

Lampiran 9.03.b

STRUKTUR / BAGAN ORGANISASI
UNIT PENJUALAN PRODUK BETON



Dipetik dari SK Manajer Divisi Produk Beton No.SK.01.01/13.0013/94 tanggal 23 Desember 1994.

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-P0-09-PM-002 No. Rev. : 01 (Amandemen 02)
Judul : PROSEDUR UMUM RENCANA MUTU	Tgl. diberlakukan : 23 Juli 1999

Bentuk Perubahan : Penambahan penjelasan mengenai pengaturan program komisioning dalam Instruksi Kerja
Sebab Perubahan : Sebagai tindak lanjut temuan LRQA
Peraturan Peralihan : TIDAK ADA

WIKA PPD - DAK DOKUMEN ASLI TANGGAL: 27/07/99

WIKA PPD - PUSAT SALINAN TERKENDALI MENYETUJUI 8 TANGGAL: 27-07-99

WIKA PPD - PUSAT DOKUMEN ASLI TANGGAL: 27-07-99

	Pembuat	Atasan / MR	Direksi
Nama	Ir. Berbudi Bowo Leksono	Ir. Tonny Warsono, MM	Ir. Djokomulyono, MM
Jabatan	MPPr	MOMM / MR	DIROP II
Tanda Tangan			
Tanggal	15/7/99	15/7/99.	16/07/99

DISTRIBUSI

No Salinan	Penerima	No Salinan	Penerima
1	PPD - DIREKSI	10	PPD - DPK
2	PPD - SPI	11	PPD - DSI
3	PPD - BPPU	12	PPD - DBG
4	PPD - BOMM	13	PPD - DSN
5	PPD - BSDM	14	PPD - DRP
6	PPD - BKU	15	PPD - DPD
7	PPD - SEKPER	16	PPD - DPM
8	PPD - DAK	17	PPD - PT WIKA BETON
9	PPD - DPH		

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-P0-09-PM-002
Judul : PROSEDUR UMUM RENCANA MUTU	No. Rev. : 01 (Amandemen 02)

SEJARAH PERUBAHAN

No.	Revisi	Tanggal	Perubahan
-	01	01-01-97	1. Perubahan nama Pembuat, Atasan dan MR. 2. Perubahan kata pada butir 3.4, 3.5, 4.2, 6.1, 6.2.a dari SPL menjadi PP 3. Penambahan butir 5.8. tentang hasil analisis statistik. 4. Penambahan keterangan pada lampiran 9.1.a point 8 tentang penggunaan bentuk rencana mutu untuk bidang jasa.
2	01 (Amandemen 01)	15-06-98	1. Penambahan butir 5.9 mengenai identifikasi proses/inspeksi. 2. Penambahan butir 5.10 mengenai identifikasi untuk lokasi daerah kerja yang mengandung resiko. 3. Penambahan kalimat serta keterkaitan dengan fungsi lain pada point b butir 5.2. 4. Penambahan tahap inspeksi akhir I,II dan penyerahan II pada flowchart tahapan produksi. 5. Penambahan kolom penanggung jawab pengesahan pada tabel program pemeriksaan dan pengujian. 6. Perubahan nama pembuat. 7. Perubahan jabatan dan nama atasan pembuat.
3	01 (Amandemen 02)	23-07-99	1. Penambahan butir 5.10 tentang pengaturan program komisioning dalam Instruksi Kerja. 2. Perubahan pembuat dokumen.

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-P0-09-PM-002
Judul : PROSEDUR UMUM RENCANA MUTU	No. Rev. : 01 (Amandemen 01)

1.0 TUJUAN

Untuk menjamin bahwa kegiatan "Quality Assurance" pada setiap tahapan proses dilaksanakan sebagaimana mestinya di PT. Wijaya Karya, sehingga persyaratan-persyaratan Mutu yang disepakati dengan Pelanggan dapat dipenuhi.

2.0 RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan setiap unit kerja di PT Wijaya Karya yang terkait dengan penerapan Sistem Manajemen Mutu.

3.0 DEFENISI

3.1 Proses khusus ("special processes") adalah proses produksi yang hasilnya tidak dapat langsung diverifikasikan melalui pemeriksaan dan pengujian produk, dan penyimpangan proses dapat diketahui setelah produk tersebut digunakan.

*)

3.2 Sistem Manajemen Mutu adalah sistem manajemen Mutu yang mengacu pada ketentuan-ketentuan ISO-9000 Series yang ditetapkan perusahaan.

*)

4.0 REFERENSI

4.1 Dokumen Kontrak

4.2 Rencana Kerja Produksi/Proyek (PPU).

4.3 Prosedur No. WIKA-P0-09-PM-001 tentang Prosedur Perencanaan dan Evaluasi Produksi

4.4 Prosedur No. WIKA-P0-05-PM--002 tentang Prosedur Pengendalian Dokumen

4.5 Prosedur No. WIKA-P0-10-PM-001 tentang Prosedur Umum Inspeksi dan Pengetesan serta statusnya.

4.6 Prosedur No. WIKA-P0-11-PM-001 tentang Prosedur Kalibrasi terhadap Alat Ukur, Alat Inspeksi, dan Alat Uji.

5.0 KETENTUAN UMUM

5.1 Rencana Mutu ("Quality Plant") harus dibuat sebelum produksi dilaksanakan yang penyusunannya disesuaikan dengan persyaratan pelanggan dan RKP serta Sistem Manajemen Mutu.

5.2 Rencana mutu yang dibuat harus berisi penjelasan tentang :
a. Tujuan dan sasaran mutu yang akan dicapai.
b. Alokasi tanggung jawab dan wewenang serta keterkaitan dengan fungsi lain pada setiap tahap proses/bagian pekerjaan
c. Prosedur dan atau instruksi kerja yang digunakan pada prosedur tersebut.
d. Program pemeriksaan dan pengujian yang sesuai.
e. Metoda perubahan dan modifikasi rencana mutu yang digunakan.

5.3 Setiap tahapan produksi mempunyai prosedur pelaksanaan produksi dan instruksi kerjanya, dan program Pemeriksaan dan Pengujian beserta instruksi kerjanya (sebagaimana terlihat pada contoh lampiran 9.1 a,b.c). Instruksi Kerja tersebut harus sesuai dengan ketentuan teknis yang telah disepakati oleh perusahaan.

5.4 Proses kusus harus diidentifikasi dan diuraikan secara khusus baik kegiatan pekerjaannya maupun Pemeriksaan dan Pengujiannya.

5.5 Penganggung jawab setiap tahapan produksi adalah para pimpinan unit kerja dimana produksi itu dilakukan.

5.6 Pelaksanaan produksi di masing-masing tahap sesuai dengan proses yang dicantumkan pada "tahapan proses produksi/flow-chart", dan sesuai dengan instruksi kerjanya.

5.7 Proses yang membutuhkan teknik statistik untuk pengendaliannya harus diberi tanda pada tahapan produksi (flow-chart) dan pada pelaksanaannya diuraikan dengan jelas dalam Instruksi Kerja yang berkaitan.

5.8 Setiap hasil analisis statistik harus ada kesimpulan dan tindak lanjutnya :
- Jika kesimpulan memenuhi persyaratan, maka tidak perlu ada tindak lanjut.
- Jika kesimpulan tidak memenuhi persyaratan, maka perlu dibuat rencana perbaikan/pencegahan yang dibuat dalam bentuk PTKP.

5.9 Dalam rencana mutu harus ada identifikasi mengenai proses inspeksi mana saja yang perlu diketahui oleh owner dan dijelaskan siapa saja yang berwenang mengesahkan hasil dari inspeksi.

5.10 Rencana Mutu harus mencantumkan tahapan pelaksanaan "Comissioning & test". Pelaksanaannya diatur dalam Instruksi Kerja tersendiri. (lihat Prosedur WIKA-PO-09-PM-001).

5.11 Lokasi untuk daerah kerja yang mengandung resiko diidentifikasi di lapangan (rambu, pembatas, dll) dan di buat gambar, serta dibuat Instruksi Kerja khusus tata cara pencegahan dan penanganan bila terjadi penyimpangan K3 (Instruksi Kerja penanganan dalam keadaan darurat).

6.0 TANGGUNG JAWAB DAN PROSEDUR

6.1 Manajer/Ka PPU

a. Menetapkan Rencana Mutu (Quality Plan) beserta instruksi kerja (work instruction) yang merupakan bagian dari RKP sebagai pedoman kerja, pedoman inspeksi dan pedoman pengujian agar mutu produk yang dihasilkan memenuhi syarat yang ditetapkan.

b. Menginstuksikan kepada Bagian QA untuk melaksanakan inspeksi dan test berdasarkan Rencana Mutu dan instruksi kerja yang telah ditetapkan .

c. Menyerahkan dokumen RKP termasuk Rencana Mutu berikut instruksi kerja kepada bagian QA.

6.2 Bagian QA

a. Menerima salinan Rencana Kerja Proyek (RKP) dari Manajer/Ka PPU lengkap dengan spesifikasi teknis Rencana Mutu dan instruksi kerja yang ditentukan.

b. Meninjau dokumen RKP yang diterima seperti Engineering Drawing, dan lain-lain yang berkaitan dengan pembuatan produk tersebut untuk :
   1. Menandai (mengidentifikasi) prosedur dan/atau Instruksi kerja yang digunakan untuk melaksanakan pekerjaan tersebut.
   2. Menandai (mengidentifikasi), menetapkan dan mendokumentasikan program pengujian dan pemeriksaan pada setiap tahapan pekerjaan.
   3. Membuat Rencana Pengendalian Mutu setiap pekerjaan yang akan dilaksanakan.

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-P0-09-PM-002
Judul : PROSEDUR UMUM RENCANA MUTU	No. Rev. : 01

7.0 PENGECUALIAN

Jika ada perubahan pada produk atau proses, perubahan yang dibuat harus dilakukan sesuai dengan Prosedur Pengendalian Dokumen No. WIKA-P0-05-PM-002.

8.0 REKAMAN

Rencana Mutu.

9.0 LAMPIRAN

9.1 Contoh Rencana Mutu

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-PO-09-PM-001 No. Rev. : 01 (Amandemen 05)
JUDUL : PROSEDUR PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PROSES	Tanggal diberlakukan : 9 Mei 2001

Bentuk Perubahan :	- Penambahan referensi pada butir 4.0. - Penambahan butir 6.1.4 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. - Penambahan butir 6.1.5 tentang Pelayanan Pra Jual (PpaJ). - Penambahan penjelasan tentang cara keharusan Membuat dan Mengirimkan Laporan Bulanan Proyek/Pabrik kepada Manajer Divisi/Manajer Produksi.
Sebab Perubahan :	- Untuk menyesuaikan persyaratan ISO 9000 : 2000 sesuai dengan Context Diagram dan pendekatan proses.
Peraturan Peralihan :	TIDAK ADA

No. 8 TANGGAL: 17-05-2001 MENYETUJUI TANGGAL: 10-05-2001

	Pembuat	MOMM / MR
Nama	Ir. M. Mushanif Mukti	Ir. Sutedjo Wirokusumo, MM
Jabatan	MPPr	MOMM / MR
Tanda Tangan		
Tanggal	30-04-2001	2 Mei 2001

DISTRIBUSI

No. Salinan	Penerima	No. Salinan	Penerima
1.	PPD - DIREKSI	8.	PPD - DAK
2.	PPD - SPI	9.	PPD - DPH
3.	PPD - BPPU	10.	PPD - DPK
4.	PPD - BOMM	11.	PPD - DSI
5.	PPD - BSDM	12.	PPD - DBG
6.	PPD - BKU	13.	PPD - DEN
7.	PPD - SEKPER		

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-PO-09-PM-001 No. Rev. : 01 (Amandemen 05)
JUDUL : PROSEDUR PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PROSES	Tanggal diberlakukan : 9 Mei 2001

SEJARAH PERUBAHAN

No.	Revisi	Tanggal	Perubahan
5	01 (Amandemen 04)		1. Penambahan butir 5.9 tentang Laporan Evaluasi Biaya Produksi Bulanan. 2. Penambahan butir 5.11 tentang perihal "Letter of Compliment". 3. Penambahan butir 5.12 tentang pengaturan Rencana komisioning dalam Instruksi Kerja. 4. Penambahan butir 5.17 tentang Pengendalian dokumentasi proyek strategis. 5. Perubahan pembuat dokumen.
6	01 (Amandemen 05)	9 Mei 2001	1. Perubahan nama pembuat dan atasan. 2. Penambahan pada butir 1.0 dengan kalimat : selama pelaksanaan kontrak konstruksi. 3. Penambahan butir 3.6 mengenai definisi Pelayanan Pra-jual. 4. Penambahan referensi pada butir 4.0 5. Penambahan pada butir 5.2 dengan kalimat : yang telah disetujui oleh pelanggan/wakilnya. 6. Perubahan pada kalimat pada butir 6.1.1.e. 7. Penambahan item g, h, I pada butir 6.1.1 yang masing-masing dipetik dari butir 5.4, 5.6 dan 5.8 prosedur sebelumnya. 8. Perubahan kalimat pada butir 6.1.2.a dan penambahan sub butir 6.1.2.d dan 6.1.2.e. 9. Penambahan kalimat pada butir 6.1.3.d dan perubahan kalimat pada butir 6.1.3.f. 10. Penambahan item l dan m pada butir 6.1.3. 11. Penambahan butir 6.1.4 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dipetik dari butir 5.13, 5.15 dan 5.16 prosedur sebelumnya. 12. Penambahan butir 6.1.5 tentang Pelayanan Pra Jual (PpaJ). 13. Penghapusan pada butir 6.1.3.j tentang Pekerjaan Mekanikal Elektrikal/Plumbing. 14. Penambahan kalimat pada Lampiran 9.1.

PT WIJAYA KARYA Jl. D.I. Panjaitan Kav. 9 Jakarta	No. Dok. : WIKA-PO-09-PM-001
Judul : PROSEDUR PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PROSES	No. Rev. : 01 (Amandemen 05)

1.0 TUJUAN

Prosedur ini untuk menjamin terlaksananya pembuatan rencana produksi dan pengendalian prosesnya *selama pelaksanaan kontrak konstruksi*.

2.0 RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan oleh setiap Unit Kerja di PT Wijaya Karya yang terkait dalam proses produksi.

3.0 DEFINISI

3.1 SPK ekstern adalah Surat Perintah Kerja dari Pemberi Kerja (owner) kepada PT Wijaya Karya untuk segera memulai pekerjaan.

3.2 Produksi adalah proses pembuatan/penyerahan produk yang dijual/diserahkan/ dilaksanakan di Proyek atau Pabrik.

3.3 "Completion Report" atau Laporan Proyek Selesai (LPS) adalah laporan yang dibuat setelah proyek selesai yang mencakup semua aspek proyek tersebut.

3.4 Proyek Strategis adalah proyek-proyek yang dinilai dari segi citra, laba, resiko, lokasi, teknologi dan multi divisi memberi pengaruh yang besar bagi perusahaan.

3.5 House keeping adalah suatu kondisi kerja di kantor dan lapangan yang dapat menunjang peningkatan produktivitas dan efisiensi kerja, yang mencakup :

1. Pengaturan tata-letak (lay-out) dari penempatan orang, material, dan peralatan/mesin, serta proses/alur kerja.

2. Kebersihan lingkungan kerja di kantor dan di lapangan.

3. Pengelolaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (termasuk pencegahan dan penanganan bila terjadi Kecelakaan Kerja).

3.6 Pelayanan Pra Jual (PpaJ) adalah pelayanan yang dilaksanakan selama pelaksanaan pekerjaan dan/atau sebelum produk diserahkan kepada pembeli/pelanggan.

5.0 KETENTUAN UMUM

5.1 Material/barang, proses produksi, dan peralatan yang digunakan dalam produksi harus sesuai dengan spesifikasi/persyaratan yang ditetapkan.

5.2 Bila diperlukan kriteria mutu hasil kerja (workmanship) harus dibuat dalam bentuk standard tertulis atau contoh yang mewakili.
Seperti : Contoh/sample produk, gambar, diagram, model, atau standar lainnya *yang telah disetujui oleh pelanggan/wakilnya*.

5.3 Setiap pimpinan unit kerja agar memastikan pelaksanaan house-keeping di unit kerja yang menjadi tanggung jawabnya. Bila diperlukan dapat dibuat IK tersendiri.

5.4 Setiap proyek selesai harus dibuat Laporan Proyek Selesai (LPS)
1. Informasi yang penting dan bermanfaat dari LPS perlu disebarluaskan kepada unit kerja yang terkait.
2. Apabila ada masalah-masalah yang belum selesai dalam LPS atau informasi penting dalam LPS harus ditinjau dalam Management Review/Rapat Koordinasi.
3. LPS harus dibuat sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan perusahaan.

5.5 Setiap proyek selesai, manajer proyek berkoordinasi dengan MPa Divisi terkait untuk meminta "Letter of Compliment" dan surat ini harus disimpan dan didistribusikan kepada unit kerja yang membutuhkan secara terkendali.

5.6 Pelaksanaan "commissioning & test" harus dicantumkan dalam Rencana Mutu dan dibuat Instruksi Kerja tersendiri. Instruksi Kerja sekurang-kurangnya mencakup metode pelaksanaan, persyaratan teknis yang harus dipenuhi, penanggung jawab, dan sumber daya yang diperlukan.

5.7 Untuk SDM yang memerlukan kualifikasi dari owner (pemberi kerja) misalnya juru las, harus dilakukan secara tertulis, dan rekaman hasil kualifikasi tersebut harus disimpan dengan baik.

5.8 Setiap proyek strategis harus membuat dokumentasi berupa video-kaset dan/atau photo. Dokumentasi tersebut secara terkendali, sesuai mekanisme pengendalian dokumen. Apabila proyek telah selesai, maka klise dan video-kaset tersebut diserahkan kepada Badan yang bertanggung jawab atas fungsi Operasi & Mutu untuk dikelola oleh PPD-Pusat.

6.0 TANGGUNG JAWAB DAN PROSEDUR

6.1 Manajer/Kepala Pelaksana Pengelolaan Usaha

6.1.1 Perencanaan Produksi

a. Menerima SPK intern dari Manajer Divisi.

b. Menerima Salinan dokumen Kontrak lengkap.

c. Menyusun Rencana Kerja PPU (RKP) sesuai dengan Pedoman Penyusunan RKP yang telah ditetapkan perusahaan.

d. Menyampaikan dokumen RKP kepada Divisi dan mempresentasikan kepada Tim Manajemen Divisi serta badan terkait di tingkat pusat untuk mendapat pengesahan dari Manajer Divisi, sedangkan untuk Proyek-proyek Strategis di presentasikan di tingkat pusat dengan koordinasi Badan terkait bidang produksi dan disahkan oleh Direksi.

e. *Mendapatkan pengesahan RKP selambat-lambatnya pada waktu mana* yang lebih dahulu tercapai antara 10 % (sepuluh persen) waktu pelaksanaan atau 10 % (sepuluh persen) kemajuan proyek yang dikerjakan.

f. Menerima RKP yang telah diuji dan disahkan.

g. *Membuat jadwal rinci produksi/kerja berdasarkan RKP dan/atau berdasarkan perubahan-perubahan yang terjadi dilapangan agar sasaran RKP tetap tercapai.*

h. *Apabila membuat schedule yang baru, maka harus mengidentifikasikan hal-hal sebagai berikut :*
   a. *persetujuan owner/pemberi tugas apabila jadwal penyerahan akan mundur. Bentuk persetujuan owner dapat berbentuk surat atau keputusan rapat yang dihadiri oleh pemberi tugas.*

b. Mencantumkan edisi dan tanggal diterbitkannya schedule tersebut, serta dokumen lama di stempel telah di amandemen.

i. Jadwal produksi/kerja yang berasal dari subkontraktor, sebelum dipergunakan agar terlebih dulu direview kesesuaiannya dengan jadwal induk WIKA dan apabila telah sesuai agar disahkan oleh pihak WIKA.

6.1.2 Pelaksanaan Produksi

a. Memimpin rapat koordinasi dengan fungsi-fungsi yang ada di PPU guna membahas masalah-masalah yang terjadi di lapangan serta pencapaian target sesuai dengan RKP.

b. Mengesahkan Berita Acara hasil kinerja subkontraktor sesuai tahapan yang disepakati.

c. Mengesahkan Berita Acara hasil produksi yang dicapai sesuai dengan kesepakatan bersama.

d. Membuat laporan kemajuan produksi (mutu, waktu dan biaya). Laporan kemajuan produksi ini dibuat sekurang-kurangnya sebulan sekali.

e. Setiap proyek dan Pabrik Fabrikasi Baja Konstruksi harus membuat dan mengirimkan Laporan Bulanan Proyek/Pabrik kepada Manajer Divisi/Manajer Produksi.
Untuk Proyek, Laporan Bulanan berisi antara lain :
1. Data Proyek.
2. Perkembangan Proyek, yang terdiri dari :
   a. Perkembangan Omzet Kontrak dan Progress Produksi.
   b. Rencana dan Realisasi Arus Kas.
   c. Evaluasi Biaya Konstruksi, Margin dan Keuangan (dilengkapi dengan penjelasan, Tindak Lanjut Perbaikan).
   d. Hasil Pemantauan jadwal konstruksi extern dan intern.
   e. Kegiatan Proyek dan taget pelaksanaan.
   f. Permasalahan Proyek yang aktual dan potensial.
   g. Pencapaian sasaran mutu proyek.
   h. Kegiatan Administrasi Kontrak.
3. Monitoring Progress Pekerjaan dan Pembayaran Subkontraktor.
4. Output SIMPRO Produksi.
   a. Ikhtisar RAB vs Realisasi Biaya per tahap Pekerjaan.
   b. Laporan Pengendalian Produksi dan Biaya.
   c. Ikhtisar Biaya Akan Dibayar (BAD).
5. Laporan Visual Progress Proyek.
   a. Gambar Lay-Out Proyek.
   b. Gambar Monitoring Progress Pekerjaan.
   c. Foto-foto Progress Pekerjaan.

Untuk Pabrik Fabrikasi Baja Konstruksi, isi Laporan Bulanan disesuaikam dengan sifat pekerjaannya dengan tetap mengacu pada ketentuan isi Laporan Bulanan Proyek.

6.1.3 Pengendalian Produksi

a. Bersama QA meninjau ("mereview") hasil produksi, baik yang dikerjakan oleh Subkontraktor maupun yang dikerjakan sendiri, dan mengujinya sesuai dengan "Quality Plan".

b. Menetapkan tindakan perbaikan dan pencegahan pada bagian pekerjaan yang tidak sesuai dengan persyaratan, dan menyelia pelaksanaannya.

c. Mengevaluasi laporan harian produksi dan membandingkannya dengan standard serta membahasnya dengan Unit Kerja terkait, minimum 1 x dalam seminggu.

d. Membandingkan antara Rencana Anggaran Biaya terhadap realisasi Biaya dan membuat proyeksi biaya sampai dengan selesai produksi pada setiap bulannya, serta menetapkan langkah-langkah perbaikan dan pencegahan terjadinya penyimpangan.

Setiap penyimpangan terhadap RKP yang dipengaruhi oleh faktor-faktor eksternal harus disampaikan kepada Manajer Divisi/Manajer Produksi untuk ditindaklanjuti sesuai Prosedur Administrasi Kontrak No. WIKA-PO-25-PM-002 s/d 013.

e. Mengesahkan pemeriksaan akhir penyerahan produk dari aspek waktu dan mutunya.

f. *Apabila terdapat penyimpangan-penyimpangan terhadap laporan kemajuan produksi yang memerlukan tindak lanjut Divisi, maka Manajer/Kepala Pelaksana Pengelolaan Usaha harus melaporkan hal ini kepada Manajer Divisi/Manajer Produksi.*

g. Mempresentasikan/melaporkan kemajuan dan proyeksi produksi pada tahapan kemajuan proyek mencapai ± 40 % dan ± 75 % kepada Tim Manajemen Divisi, sedangkan untuk proyek-proyek strategis kepada Direksi dengan koordinasi Badan terkait bidang produksi di tingkat pusat. Pelaksanaan presentasi dapat dilakukan bersamaan dengan Tinjauan Manajemen di Divisi/Pusat.

h. Menyampaikan surat/kuesioner kepada pelanggan mengenai tanggapannya terhadap kinerja WIKA dalam melaksanakan pekerjaan.

i. Membuat Laporan Proyek Selesai (LPS) secara bertahap sesuai dengan penyelesaian tahapan pekerjaan, sedangkan pada kemajuan proyek 95 % sudah diselesaikan resume penyelesaian keseluruhan proyek sebagai dasar pengesahan Manajer Divisi atau Direksi. Dalam LPS ini (akhir proyek/pekerjaan) agar memuat penilaian Pelanggan terhadap kinerja WIKA (lihat contoh untuk konstruksi pada lampiran 9.1). Informasi yang penting dan bermanfaat dari LPS perlu disebarluaskan kepada yang terkait.

k. *Penyimpangan jadwal kerja yang berakibat terhadap penyimpangan waktu/mutu dan atau biaya harus dibahas dalam manajemen review untuk diambil langkah perbaikannya.*

l. *Laporan Evaluasi Biaya Produksi Bulanan harus menjelaskan tindak lanjut dan usulan tindak lanjut untuk perbaikan.*

6.1.4 *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*

a. *Untuk pekerjaan yang mengandung resiko/bahaya, perlu dibuat IK tentang pencegahan dan penanganan terhadap resiko bahaya tersebut.*

b. *Setiap unit kerja harus menganalisa bahwa lingkungan kerja dalam kondisi terkendali dan aman dari aspek K3 dengan cara :*

1. *Unit kerja harus menganalisa dan mengidentifikasi resiko dan bahaya yang potensial, beserta pencegahannya.*

2. *Menyediakan sarana dan prasarana yang diperlukan untuk itu, sarana dan prasarana ini harus layak untuk pencegahan dan penanganan K3.*

3. *Bila metode kerja mengalami perubahan, maka harus diidenti-fikasikan kembali resiko dan bahaya yang mungkin terjadi.*

4. *Mempunyai informasi yang jelas dan lengkap tentang lokasi-lokasi Puskesmas, Rumah Sakit terdekat, Informasi Dinas Kebakaran dan Polisi.*

5. *Rekaman pelaksanaan K3 (bila ada) harus disimpan sesuai ketentuan dan ditetapkan petugas K3 untuk setiap unit kerja.*

g. Untuk lokasi yang mengandung resiko bahaya tinggi harus :

1. Sudah diidentifikasi bahaya yang mungkin terjadi dan pencegahannya serta dilengkapi prasarana (rambu-rambu).

2. Pekerja (WIKA dan Subkontraktor) dan pengunjung agar diberitahu mengenai hal tersebut.

6.1.5 Pelayanan Pra Jual (PpaJ)

a. Untuk meningkatkan kinerja WIKA, maka perlu dibuatkan kuesioner atau surat kepada Pelanggan tentang kinerja WIKA dalam menangani pekerjaan.

b. Setiap keluhan pelanggan harus ditulis dan diteruskan kepada unit penanggung jawab untuk ditindak lanjuti sesuai lampiran 9.1.a dan 9.1.b pada prosedur WIKA-P0-19-PM001, dan kemudian diambil tindakan korektif dan preventif dengan mengisi form PTKP sesuai prosedur WIKA-P0-14-PM-001.

c. Penanggung jawab pelayanan wajib mendokumentasikan semua dokumen yang terkait dengan pelayanan pelanggan.

d. Apabila keluhan pelanggan langsung disampaikan pada Direksi, maka pengaturannya adalah sebagai berikut :

e. Direksi penerima akan melakukan kajian terhadap keluhan tersebut dengan menetapkan langkah-langkah yang perlu dilakukan oleh ujit kerja terkait (Badan/Divisi).

f. Keluhan pelanggan dan keputusan tersebut diserahkan kepada unit terkait untuk ditindak lanjuti.

g. Selanjutnya unit kerja tersebut membuat PTKP keluhan pelanggan dan membuat analisa penyebab utama dan rencana tindakan perbaikan dan pencegahan.

h. Hasil penyelesaian keluhan pelanggan dilaporkan kembali kepada Direksi dalam Management Review atau melalui laporan bulanan SMM. PTKP dianggap selesai apabila telah disetujui oleh Manajer Divisi (dimana keluhan pelanggan tersebut terjadi) dan melaporkan kepada Management Representative.

Flow penyampaian pelanggan yang disampaikan langsung kepada Direksi dapat dilihat pada Lampiran 9.6 prosedur No. WIKA-P0-19-PM-001

Lampiran 9.1
No. Dok. : WIKA-PO-09-PM-001
No. Rev. : 01 (Amandemen 05)

CONTOH FORM PENILAIAN

PT WIJAYA KARYA

I. KEPUASAN PELANGGAN

Apakah pelayanan WIKA memenuhi persyaratan pelanggan (ditulis sesuai dengan jawaban pelanggan) ?

Diisi sesuai komen dari pelanggan / wa pelanggan. Sebelum disampaikan surat / kuesioner kepada Pelanggan *sesuai dengan Prosedur Kepuasan Pelangga No : WIKA–PO–19-PM-002.*

II. RUANG LINGKUP PROYEK

Diisi ruang lingkup proyek sesuai kontrak & adendum kontrak (bila ada).

III. KINERJA SUBKONTRAKTOR/KONSULTAN

3.1 Subkontraktor

3.2 Konsultan

Diisi sesuai hasil penilaian bulanan dan / atau hasil evaluasi 6 bulanan. Untuk konsultan diisi sesuai pandangan / pengalaman selama di proyek.

IV. KINERJA PROYEK

- Omzet : Awal :
  Akhir :
- Waktu pelaksanaan : Ra : .....
  Ri : .....
- Komentar atas penyimpangan (bila ada)

V. PELUANG MELAKUKAN PERBAIKAN

Apa yang dapat dikerjakan lebih baik pada waktu berikutnya ?

Mengetahui,

Manajer Proyek

Dibuat oleh,

Komersial

c:\pros-96\amd\ad409-1.04(1/4)

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-12-PM-001 10
Judul : PROSEDUR UMUM INSPEKSI DAN PENGETESAN SERTA STATUSNYA	No. Rev. : 00
Lampiran 9.1.	

D I T E R I M A
Nama :
Tanda tangan :
Tanggal :

D I T O L A K
Nama :
Tanda tangan :
Tanggal :

D I T U N D A
Nama :
Tanda tangan :
Tanggal :

Lampiran 9.1

CATATAN PENYIMPANGAN PRODUK (CPP)
[Non Conforming Record / NCR]

No. CPP : No. SPK/Kontrak : Lokasi Penyimpangan : Tanggal : Jam :	Penemu : Nama : Tanggal : Tandatangan :

Bentuk Penyimpangan	Sebab Terjadinya Penyimpangan
[ ] Intern [ ] Kelubaian Pelanggan	(Penyebab Utama)

Keputusan (beri tanda x)	Target Waktu
( ) Digunakan sebagaimana adanya (use as is)	
( ) Diperbaiki (repair)	
( ) Dikerjakan ulang (rework)	
( ) Pemakaian alternatif atau down grade	
( ) Ditolak/dibuang (scrap)	

Pembuat Keputusan	
Unit Kerja	Menyetujui (pelanggan)
Nama Tanggal Tanda tangan	Nama Tanggal Tanda tangan

TINDAK LANJUT

( ) Jangka Panjang (No PTKP) = ...)

( ) Jangka Pendek

( ) Tidak diperlukan Tindakan Korektif
(Jelaskan sebabnya)

NO	Hasil	Tanggal Penyelesaian	Verifikasi QA
			Tanggal : Nama : Tanda Tangan :

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-13-PM-001
Judul : PROSEDUR PENGENDALIAN PENYIMPANGAN PRODUK	No. Rev. : 01

Lampiran 9.2

LAPORAN BULANAN CPP
Bulan :

	Jan	Peb	Mrt	Apr	Mei	Jun	Jun	Jul	Ags	Spt	Okt	Des
PP Bulan Lalu PP Bulan ini												
otal CPP Bulan ini												
PP yang dibatalkan PP selesai												
PP akhir bulan ini												

D A F T A R C P P
(Untuk yang sudah diselesaikan dan yang belum)

).	No. CPP	Tanggal CPP	ISI CPP	Penemu	Keputusan & Alasan	*Waktu Penyelesaian*	*Status*

QA
Nama :

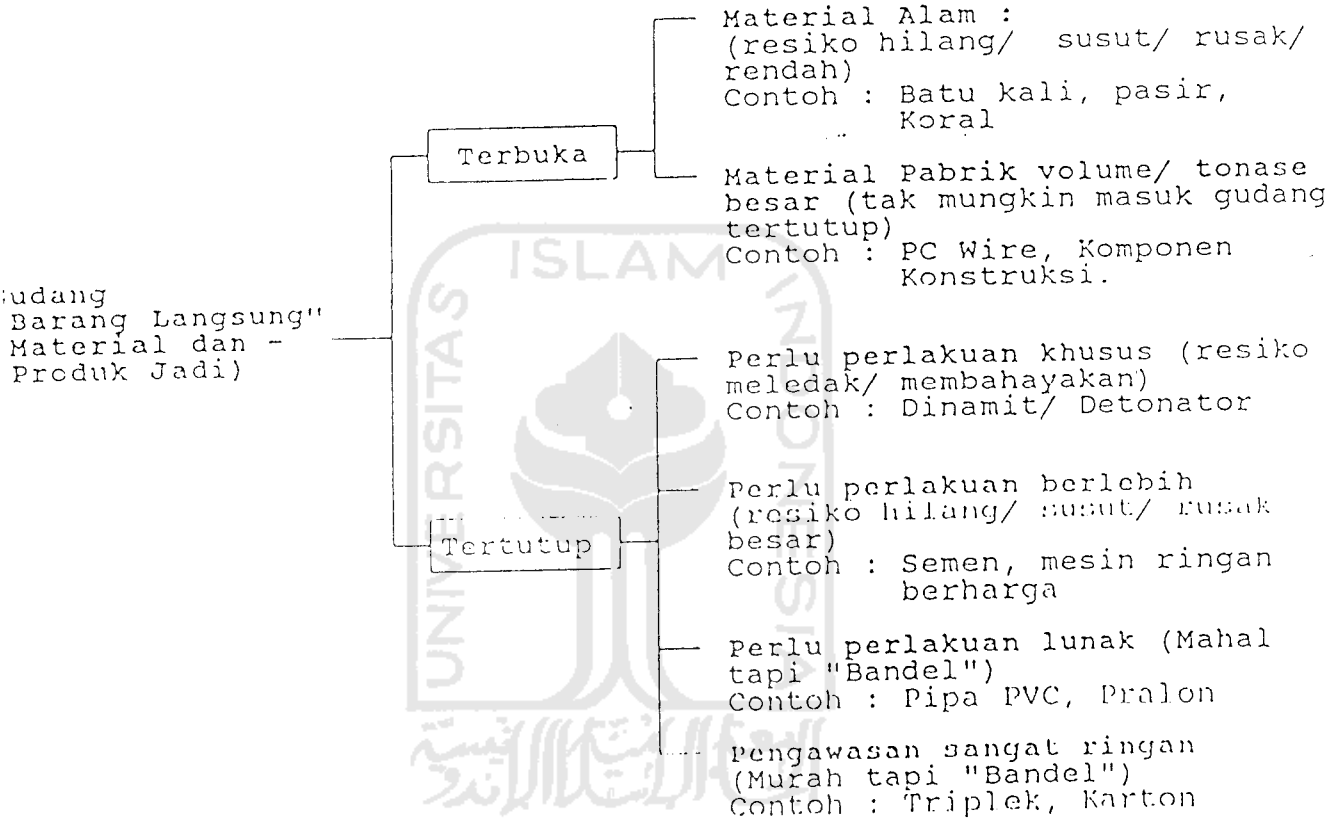
Tanggal :

Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA	No. Dok. : WIKA-PO-15-PM-001
Judul : PROSEDUR PENERIMAAN, PENANGANAN MATERIAL, PENGEMASAN DAN PENYERAHAN PRODUK	No. Rev. : 00
Lampiran 9.1	

TATACARA PENYIMPANAN BAHAN BAKU

Skema tata letak gudang dan peruntukannya



etunjuk : Kepala Fungsi Gudang harus menyiapkan dan melaksanakan hal-al sebagai berikut :

1) Fungsi gudang harus melakukan pembedaan Lay out/ perlakuan penyimpanan material dan pengawasan jika diperlukan sesuai karakter dan tingkat resiko barang

2) Fungsi teknik/ QC/ QA membuat juklak tatacara penanganan/ penerimaan/ penyimpanan material dan pengemasan/ penyerahan produk sesuai kebutuhan butir 1).

3) Melakukan pengawasan pelaksanaan pergudangan sesuai kebutuhan butir 1) dan 2).

fazl

PT. Wijaya Karya Beton
PPB Boyolali

No. Dok : WIKA BETON-10.IK-002
No : 03

Lampiran VII.1

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : TIANG PANCANG

Tahun : B-I | Shift : Malam | Tanggal : 26 Nop 2021 | Jam : 19.00 s/d 07.00

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN			KETERANGAN
		Awal	Tengah	Akhir	
I.	PERSIAPAN CETAKAN	V	V	V	*) Diisi identitas produk / proses
1	Panjang cetakan dan diameter cetakan	V	V	V	
2	Kebocoran cetakan	V	V	V	
II.	PEMBUATAN SEPATU PANCANG	V	V	V	
1	Lubang uap	V	V	V	
III.	PEMBERSIHAN CETAKAN	V	V	V	
1	Kebersihan cetakan	V	V	V	
2	Minyak cetak	V	V	V	
IV.	PERSIAPAN TULANGAN	V	V	V	
1	Panjang potong PC Wire	V	V	V	
2	Bentuk potongan PC Wire	V	V	V	
3	Bentuk dan dimesi headling	V	V	V	
4	Penyediaan spiral	V	V	V	
5	Penyediaan cincin	V	V	V	
6	Penyediaan plat sambung (jika ada)	V	V	V	
V.	PERAKITAN DAN PEMASANGAN TULANGAN	V	V	V	
1	Jumlah dan posisi PC Wire	V	V	V	
2	Jumlah lilitan spiral	V	V	V	
3	Jarak dan pengikatan spiral	V	V	V	
4	Jumlah dan posisi cincin	V	V	V	
5	Baut penahan plat sambung	V	V	V	
VI.	PEMBUATAN BETON	V	V	V	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	V	V	V	
2	Perbandingan material :	V	V	V	
	- Pasir	765 Kg	765 Kg	765 Kg	
	- Semen	1002 Kg	1002 Kg	1002 Kg	
	- Split	925 Kg	925 Kg	925 Kg	
	- Air	182 Lt	182 Lt	182 Lt	
	- Additive	9.02 Kg	9.02 Kg	9.02 Kg	
3	Lama pengadukan	2 menit	2 menit	2 menit	
4	Slump	2 cm	2 cm	2 cm	
5	Pembuatan benda uji	V	V	V	
VII.	PENGECORAN & PENUTUPAN CETAKAN	V	V	V	
1	Methode pengecoran	V	V	V	
2	Volume/berat adukan	V	V	V	
3	Kebersihan bibir cetakan	V	V	V	
4	Baut tendang end plate	V	V	V	
5	Kelengkapan dan kesempurnaan pemasangan	V	V	V	
	baut L cetakan	V	V	V	
VIII.	PENARIKAN BESI PRATEGANG	V	V	V	
1	Beban tarikan	12 Ton	12 Ton	12 Ton	
	- Single Wire Stressing				
	- Simultanneous Stressing	V	V	V	
2	Tahapan penarikan (Single Wire Stressing)				
3	Elongasi tulangan prategang	V	V	V	
IX.	PEMADATAN BETON DENGAN SPINNING	V	V	V	
1	Besar dan tahapan RPM	V	V	V	
2	Pembuangan limbah	V	V	V	
X.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	V	V	V	
1	Waktu penguapan	V	V	V	
2	Temperatur	V	V	V	
XI.	PENANGANAN PRODUK	V	V	V	
1	Penandaan produk	V	V	V	
2	Cara pengangkatan	V	V	V	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	V	V	V	
4	Perawatan beton dengan ab	V	V	V	
XII.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	V	V	V	
1	Kebersihan lingkungan kerja	V	V	V	

Mengetahui
Kasi Prod

Nama : MOH SOLEH
Tanggal : 26 - Nop - 2021
Tanda tangan :

Diperiksa oleh QA Proses
Nama :
Tanggal :
Tanda tangan :

Catatan : V = Memenuhi syarat
X = Tidak memenuhi syarat

File : [illegible]

Lampiran VII.2

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : UJANG PANCANG

Jalur : [illegible] | Shift : [illegible] | Tanggal : [illegible] | Lot : [illegible] s/d [illegible]

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN			KETERANGAN
		Awal	Tengah	Akhir	*) Diisi identitas produk / proses
I.	PERSIAPAN CETAKAN	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Panjang cetakan dan diameter cetakan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Kelurusan cetakan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
II.	PEMBUATAN SEPATU PANCANG	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Lubang uap	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
III.	PEMBERSIHAN CETAKAN	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Kebersihan cetakan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Minyak cetak	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
IV.	PERSIAPAN TULANGAN	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Panjang potong PC Wire	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Bentuk potongan PC Wire	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Bentuk dan dimesi heading	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	Penyediaan spiral	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
5	Penyediaan cincin	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
6	Penyediaan plat sambung (jika ada)	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
V.	PERAKITAN DAN PEMASANGAN TULANGAN	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Jumlah dan posisi PC Wire	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Jumlah lilitan spiral	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Jarak dan pengikatan spiral	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	Jumlah dan posisi cincin	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
5	Baut penahan plat sambung	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
VI.	PEMBUATAN BETON	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Penimbangan material :				
	- Pasir	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Semen	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Split	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Air	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Additive	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Lama pengadukan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	Slump	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
5	Pembuatan benda uji	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
VII.	PENGECORAN & PENUTUPAN CETAKAN	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Methode pengecoran	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Volume/berat adukan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Kebersihan bibir cetakan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	Baut tendang end plate	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
5	Kelengkapan dan kesempurnaan pemasangan baut L cetakan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
VIII.	PENARIKAN BESI PRATEGANG	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Beban tarikan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Single Wire Stressing	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	- Simultaneous Stressing	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Tahapan penarikan (Single Wire Stressing)	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Elongasi tulangan prategang	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
IX.	PEMADATAN BETON DENGAN SPINNING	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Besar dan tahapan RPM	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Pembuangan limbah	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
X.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Waktu penguapan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Temperatur	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
XI.	PENANGANAN PRODUK	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Penandaan produk	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
2	Cara pengangkatan	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	Perawatan beton dengan air	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
XII.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Kebersihan lingkungan kerja	[illegible]	[illegible]	[illegible]	

Mengetahui
Kasie QA / QC
Nama : MOH SOLEH
Tanggal : 26-11-21
Tanda tangan

Diperiksa oleh QA Proses
Nama : [illegible]
Tanggal : [illegible]
Tanda tangan

Catatan : √ = Memenuhi syarat
× = Tidak memenuhi syarat

Edisi Maret 2014

PT. Wijaya Karya Beton
PPB Boyolali

Lampiran : 9.16
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-002
No. : 04

Lampiran VII. 3

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : BANTALAN JALAN REL

Jalur : B. III	Shift : Pagi	Tanggal : 24 - 11 - 2001	Jam : 0730 s/d 1530

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN Awal	Tengah	Akhir	KETERANGAN
I	PERSIAPAN CETAKAN	= 27	33	68	*) Diisi identitas produk / proses
1	Baut tahan dan baut tarik	✓	✓	✓	
2	Rail seat	✓	✓	✓	
II.	PEMBERSIHAN CETAKAN	= 27	33	68	
1	Kebersihan cetakan	✓	✓	✓	
2	Minyak cetak	✓	✓	✓	
III.	PERSIAPAN TULANGAN	N67K58	N67K58	N67K58	
1	Panjang potongan PC Wire	✓	✓	✓	
2	Bentuk potong PC Wire	✓	✓	✓	
3	Bentuk dan dimensi heading	✓	✓	✓	
4	Plat angkur	✓	✓	✓	
5	Shoulder	✓	✓	✓	
IV.	PERAKITAN/PEMASANGAN TULANGAN	N67K58	N67K58	N67K58	
	DAN SHOULDER				
1	Pemasangan shoulder	✓	✓	✓	
2	Kerapatan shoulder terhadap lantai cetakan	✓	✓	✓	
3	Pemasangan tulangan	✓	✓	✓	
V.	PENARIKAN BESI PRATEGANG	N67K58	N67K58	N67K58	
1	Besar beban tarik	5550 Psi	5550 Psi	5550 Psi	
VI.	PEMBUATAN BETON	K-600	K-600	K-600	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	✓	✓	✓	
2	Penimbangan material :	✓	✓	✓	
	- Pasir	245 kg	245 kg	245 kg	
	- Semen	150 kg	150 kg	150 kg	
	- Split	365 kg	365 kg	365 kg	
	- Air	41 ltr	41 ltr	41 ltr	
	- Additive	0.8 ltr	0.8 ltr	0.8 ltr	
3	Lama pengadukan	2 mnt.	2 mnt.	2 mnt.	
4	Slump	1.5 cm	1.5 cm	1.5 cm	
5	Pembuatan benda uji	✓	✓	✓	
VII.	PENGECORAN & PEMADATAN BETON	= 27	33	68	
1	Tahapan pengisian	✓	✓	✓	
2	Pemadatan beton	✓	✓	✓	
VIII.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	= 27	33	68	
1	Waktu penguapan	✓	✓	✓	
2	Temperatur	✓	✓	✓	
IX.	JARAK SHOULDER	N67K58	N67K58	N67K58	
1	Jarak shoulder dekat	158 mm	158 mm	158 mm	
2	Jarak shoulder jauh	1303 mm	1302 mm	1303 mm	
X.	PENANGANAN PRODUK	432.5648	432.5626	432.5670	
1	Penandaan produk	✓	✓	✓	
2	Cara pengangkatan	✓	✓	✓	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	✓	✓	✓	
4	Perawatan beton dengan air	✓	✓	✓	
XI.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	= B III	B III	B III	
1	Kebersihan lingkungan kerja	✓	✓	✓	

Realisasi

Awal	Tengah	Akhir

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 24 - 11 - 01
Tanda tangan : ub

Diperiksa oleh Teknik Mutu
Nama : [illegible]
Tanggal : [illegible]
Tanda tangan : [illegible]

Catatan : V = Memenuhi syarat
X = Tidak memenuhi syarat

File : \Lampiran.xls\9.16

PT. Wijaya Karya Beton
PPB Boyolali

Lampiran : 9.16
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-002
No. : 04

Lampiran VII. 4

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : BANTALAN JALAN REL

Jalur : B. III | Shift : Pagi | Tanggal : 23 - 11 - 2001 | Jam : 07.00 s/d 15.00

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN			KETERANGAN
		Awal	Tengah	Akhir	
I	PERSIAPAN CETAKAN	= 39.	12.	35	*) Diisi identitas produk / proses
1	Baut tahan dan baut tarik	✓	✓	✓	
2	Rail seat	✓	✓	✓	
II.	PEMBERSIHAN CETAKAN	= 39	12.	35	
1	Kebersihan cetakan	✓	✓	✓	
2	Minyak cetak	✓	✓	✓	
III.	PERSIAPAN TULANGAN	N67KS8	N67KS8	N67KS8	
1	Panjang potongan PC Wire	✓	✓	✓	
2	Bentuk potong PC Wire	✓	✓	✓	
3	Bentuk dan dimensi heading	✓	✓	✓	
4	Plat angkur	✓	✓	✓	
5	Shoulder	✓	✓	✓	
IV.	PERAKITAN/PEMASANGAN TULANGAN	N67KS8	N67KS8	N67KS8	
	DAN SHOULDER				
1	Pemasangan shoulder	✓	✓	✓	
2	Kerapatan shoulder terhadap lantai cetakan	✓	✓	✓	
3	Pemasangan tulangan	✓	✓	✓	
V.	PENARIKAN BESI PRATEGANG	N67KS8	N67KS8	N67KS8	
1	Besar beban tarik	5550 kg	5550 kg	5550 kg	
VI.	PEMBUATAN BETON	K 600	K 600	K 600	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	✓	✓	✓	
2	Penimbangan material :	✓	✓	✓	
	- Pasir	245 kg	245 kg	245 kg	
	- Semen	150 kg	150 kg	150 kg	
	- Split	365 kg	365 kg	365 kg	
	- Air	41 Ltr	41 Ltr	41 Ltr	
	- Additive	0.82 Ltr	0.82 Ltr	0.82 Ltr	
3	Lama pengadukan	2 mnt	2 mnt	2 mnt	
4	Slump				
5	Pembuatan benda uji	✓	✓	✓	
VII.	PENGECORAN & PEMADATAN BETON	= 39.	12.	35	
1	Tahapan pengisian	✓	✓	✓	
2	Pemadatan beton	✓	✓	✓	
VIII.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	= 39	12.	35	
1	Waktu penguapan	✓	✓	✓	
2	Temperatur	✓	✓	✓	
IX.	JARAK SHOULDER	N67KS8	N67KS8	N67KS8	
1	Jarak shoulder dekat	158 mm	158 mm	158 mm	
2	Jarak shoulder jauh	1303 mm	1303 mm	1303 mm	
X.	PENANGANAN PRODUK	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	Penandaan produk	✓	✓	✓	
2	Cara pengangkatan	✓	✓	✓	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	✓	✓	✓	
4	Perawatan beton dengan air	✓	✓	✓	
XI.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	= B. III	B. III.	B. III.	
1	Kebersihan lingkungan kerja	✓	✓	✓	

Realisasi

Awal	Tengah	Akhir

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu : MOH. SHOLEH
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 23 - 11 - 01
Tanda tangan :

Diperiksa oleh Teknik Mutu
Nama : SEHANA.
Tanggal : 23-11-01
Tanda tangan :

Catatan : V = Memenuhi syarat
X = Tidak memenuhi syarat

File : \Lampiran.xls\9.16

PT. Wijaya Karya Beton
PPB Boyolali

Lampiran : 9.18
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-002
No. : 04

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : BALOK JEMBATAN-I SEGMENTAL DAN BOX GIRDER POSTENSIONING

Jalur : B. IV	Shift : Malam	Tanggal : 09. 10. 2001	Jam : 19[illegible] s/d [illegible]

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN			KETERANGAN
		Awal	Tengah	Akhir	
I	SET UP DINDING CETAKAN SISI DALAM	6.05	6.06	6.06	*) Diisi identitas produk / proses
1	Panjang cetakan	V	V	V	
2	Kelurusan cetakan	V	V	V	
II.	PEMBERSIHAN DINDING DAN LANDASAN	6.05	6.06	6.06	
	CETAKAN				
1	Kebersihan dinding dan landasan cetakan	V	V	V	
2	Minyak cetak	V	V	V	
III.	PERSIAPAN TULANGAN DAN SELONGSONG	160408	160408	160408	
	/ ASSESORIES				
1	Panjang potong tulangan	V	V	V	
2	Bentuk tulangan	V	V	V	
3	Penyediaan selongsong / assesories	V	V	V	
IV.	PEMASANGAN TULANGAN DAN	160408	160408	160408	
	SELONGSONG / ASSESORIES				
1	Jarak antar tulangan	V	V	V	
2	Pengikatan tulangan	V	V	V	
3	Posisi pemasangan rakitan pada cetakan	V	V	V	
4	Pemasangan selongsong / assesories	V	V	V	
V.	PEMASANGAN DINDING SISI LUAR	6.05	6.06	6.06	
1	Kelurusan dan kekakuan	V	V	V	
2	Lubang diafragma	V	V	V	
3	Posisi rakitan tulangan di cetakan	V	V	V	
VI.	PEMBUATAN BETON	K.800	K.800	K.800	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	V	V	V	
2	Penimbangan material :	V	V	V	
	- Pasir	220 kg	220 kg	220 kg	
	- Semen	224 kg	224 kg	224 kg	
	- Split	360 kg	360 kg	360 kg	
	- Air	57 ltr	57 ltr	57 ltr	
	- Additive	2.41 ltr	2.41 ltr	2.41 ltr	
3	Lama pengadukan	2 mnt	2 mnt	2 mnt	
4	Slump	8.5 cm	8.5 cm	8.5 cm	
5	Pembuatan benda uji	V	V	V	
VII.	PENGECORAN & PEMADATAN BETON	6.05	6.06	6.06	
1	Methode pengecoran	V	V	V	
2	Tahapan pengecoran	V	V	V	
3	Pemadatan beton	V	V	V	
4	Kerataan permukaan produk	V	V	V	
5	Lubang selongsong diafragma, pipa grouting dan casting	V	V	V	
VIII.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	6.05	6.06	6.06	
	(Jika ada)				
1	Waktu penguapan	V	V	V	
2	Temperatur	V	V	V	
IX.	PENANGANAN PRODUK	170067	170068	170068	
1	Penandaan produk	V	V	V	
2	Cara pengangkatan	V	V	V	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	V	V	V	
4	Perawatan beton dengan air	V	V	V	
X.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	B IV	B IV	B IV	
1	Kebersihan lingkungan kerja	V	V	V	

Realisasi		
Awal	Tengah	Akhir

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu : MOH. SHOLEH
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 09-10-01
Tanda tangan :

Diperiksa oleh Teknik Mutu
Nama : SUHARJA
Tanggal : 09-10-01
Tanda tangan :

Catatan : V = Memenuhi syarat
X = Tidak memenuhi syarat

File : \Lampiran...ls\9.18

PT. Wijaya Karya Beton
PPB Boyolali

Lampiran : 9.18
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-002
No. : 04

PEMERIKSAAN PROSES PRODUKSI
JENIS PRODUK : BALOK JEMBATAN-I SEGMENTAL DAN BOX GIRDER POSTENSIONING

Jalur : B IV.	Shift : Malam	Tanggal : 08-10-2001	Jam : 19.00 s/d 02.00

No.	HAL YANG DIPERIKSA	PEMERIKSAAN			KETERANGAN
		Awal	Tengah	Akhir	
I	SET UP DINDING CETAKAN SISI DALAM	= 348	350	354	*) Diisi identitas produk / proses
1	Panjang cetakan	V	V	V	
2	Kelurusan cetakan	V	V	V	
II.	PEMBERSIHAN DINDING DAN LANDASAN	= 348	350	354	
	CETAKAN				
1	Kebersihan dinding dan landasan cetakan	V	V	V	
2	Minyak cetak	V	V	V	
III.	PERSIAPAN TULANGAN DAN SELONGSONG	1160-408	1160-408	1160-408	
	/ ASSESORIES				
1	Panjang potong tulangan	V	V	V	
2	Bentuk tulangan	V	V	V	
3	Penyediaan selongsong / assesories	V	V	V	
IV.	PEMASANGAN TULANGAN DAN	1160-408	1160-408	1160-408	
	SELONGSONG / ASSESORIES				
1	Jarak antar tulangan	V	V	V	
2	Pengikatan tulangan	V	V	V	
3	Posisi pemasangan rakitan pada cetakan	V	V	V	
4	Pemasangan selongsong / assesories	V	V	V	
V.	PEMASANGAN DINDING SISI LUAR	= 348	350	354	
1	Kelurusan dan kekakuan	V	V	V	
2	Lubang diafragma	—	—	—	
3	Posisi rakitan tulangan di cetakan	V	V	V	
VI.	PEMBUATAN BETON 0,350 m³	K 800	K 800	K 800	
1	Urutan pemasukan material ke mixer	V	V	V	
2	Penimbangan material :	V	V	V	
	- Pasir	220 kg	220 kg	220 kg	
	- Semen	224 kg	224 kg	224 kg	
	- Split	760 kg	760 kg	760 kg	
	- Air	57 ltr	57 ltr	57 ltr	
	- Additive	3,4 ltr	3,4 ltr	3,4 ltr	
3	Lama pengadukan	2 mnt	2 mnt	2 mnt	
4	Slump	7 cm	7 cm	7 cm	
5	Pembuatan benda uji	V	V	V	
VII.	PENGECORAN & PEMADATAN BETON	= 348	350	354	
1	Methode pengecoran	V	V	V	
2	Tahapan pengecoran	V	V	V	
3	Pemadatan beton	V	V	V	
4	Kerataan permukaan produk	V	V	V	
5	Lubang selongsong diafragma, pipa grouting	V	V	V	
	dan casting				
VIII.	PERAWATAN BETON DENGAN UAP	= 348	350	354	
	(Jika ada)				
1	Waktu penguapan	V	V	V	
2	Temperatur	V	V	V	
IX.	PENANGANAN PRODUK	1100 kg	1100 kg	1100 kg	
1	Penandaan produk	V	V	V	
2	Cara pengangkatan	V	V	V	
3	Cara penumpukan / penyimpanan di stock yard	V	V	V	
4	Perawatan beton dengan air	V	V	V	
X.	KEBERSIHAN LINGKUNGAN KERJA	= B IV	B IV	B IV	
1	Kebersihan lingkungan kerja	V	V	V	

Realisasi		
Awal	Tengah	Akhir

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu : MOH. SARYEH
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 08-10-01
Tanda tangan :

Diperiksa oleh Teknik Mutu
Nama : SUPRAPTO
Tanggal : 08-10-01
Tanda tangan :

Catatan : V = Memenuhi syarat
X = Tidak memenuhi syarat

File : \Lampiran.xls\9.18

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB. BOYOLALI

PEMERIKSAAN & KUALIFIKASI TIANG BETON

Lampiran : 9.04 No. dokumen : WIKA BETON-10-IK-004
NO rev : 03

Salinan 1 : Teknik Mutu (putih)
Salinan 2 : Produksi (merah)

Jalur : 1 Shif : Pagi

No	Tanggal Produksi	Type Produksi	No. Produksi	Kelurusan Tiang (Klt)		Lebar Srp (Lsr)		Lengkot Kkc (Lkc)		Gompal (Gpl)		Keropos (Krp)			Tanda		Burik (Brk)			Terminal Grounding (Trg)			Lubang Tembus (Ltb)		Box sekring (Bsk)		Finising Akhir		Ketebalan Beton (OVL)			Kesimpulan			Verifikasi Teknik & Mutu
				B	G	B	C	B	C	B	C	B	C	G	Ok	Tdk	B	C	G	B	C	G	B	C	B	C	Ok	Tdk	B	C	G	B	C	G	
1.	07 12 [illegible]	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
2.				✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
3.				✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
4.				✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
5.				✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
6.	7 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
7.	7 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
8	08 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
9.	08 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
10.	09 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
11.	10 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	✓	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	—	//	—	gompal
12.	10 12 07	[illegible]	[illegible]	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	✓	—	—	✓	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—	—	—			✓	—	—	✓	—	—	
13.																																		
14.																																		
15.																																		
16.																																		
17.																																		
18.																																		
19.																																		
20.																																		

Syarat Kualitas

1. Klt
   B : Klt < 2 ‰ Panjang Tiang
   G : Klt > 2 ‰ Panjang Tiang
2. Lsr
   B : Lsr < 1 mm
   C : Lsr > 1 mm
3. Lkc
   B : Lkc < 1 mm
   C : Lkc > 1 mm
4. Gpl
   B : Gpl < 10 mm
   C : Gpl > 10 mm
5. Krp
   B : Lebar Krp < 1 mm atau Krp < 30 mm
   C : 1 mm < L Krp < 30 mm atau P Krp .> 30 mm
   G : L Krp > . 30 mm dan Pc Wire tidak terbungkus beton
6. Tanda lengkap sesuai IK
7. Burik permukaan Visuil
   B : Tidak ada burik
   C : Burik tidak dominan
   G : Burik sepanjang produk
8. Ltb
   B : Lubang tembus dan lurus
   C : Lubang tidak ada
   Lubang tidak simetris dengan sisi lain
9. Bsk- Visuil
   Ketepatan posisi pada Tiang
   Finising akhir :
   Memenuhi syarat (Ok) (V)
   Topi Tiang terpasang
   Topi Tiang rapi dan bersih dari kotoran / sisa kamek beton
10. Ovl (Ktb)
    B : Ovll < 3 mm
    C : 3 mm < Ovll < 15 mm
    G : Ovll > 15 mm
    Pc Wire tidak terbungkus beton

Catatan :
B : Baik
C : Cacat
G : Gagal
d : diameter
Ok : Sesuai syarat (V)
tdk : Tidak sesuai Syarat (X)

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu
Nama : [illegible]
Tanggal
Tanda tangan

Dibuat Bersama,

Petugas Produksi
Nama
Tanggal
Tanda tangan

Petugas Teknik & Mutu
Nama
Tanggal
Tanda Tangan

Lampiran VII /

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB. BOYOLALI

PEMERIKSAAN & KUALIFIKASI TIANG BETON

Lampiran : 9.04 No. dokumen : WIKA BETON-10-IK-004
NO rev : 03

Salinan 1 : Teknik Mutu (putih)
Salinan 2 : Produksi (merah)

Jalur : Shif :

No	Tanggal Produksi	Type Produksi	No. Produksi	Kelurusan Tiang (Klt)		Lebar Sirip (Lsr)		Lengket Kulit (Lkc)		Gelembung (Gpl)		Keropos (Krp)			Tanda		Burik (Brk)			Terminal Grounding (Trg)			Lubang Tembus (Ltb)		Box se-kring (Bsk)		Finising Akhir		Ketebalan Beton (OVL)			Kesimpulan			Verifikasi Teknik & Mutu
				B	G	B	C	B	C	B	C	B	C	G	Ok	Tdk	B	C	G	B	C	G	B	C	B	C	Ok	Tdk	B	C	G	B	C	G	
1.																																		
2.																																		
3.																																		
4.																																		
5.																																		
6.																																		
7.																																		
8.																																		
9.																																		
10.																																		
11.																																		
12.																																		
13.																																		
14.																																		
15.																																		
16.																																		
17.																																		
18.																																		
19.																																		
20.																																		

Syarat Kualitas

1. Klt
   B : Klt < 2 ‰ Panjang Tiang
   G : Klt > 2 ‰ Panjang Tiang

2. Lsr
   B : Lsr < 1 mm
   C : Lsr > 1 mm

3. Lkc
   B : Lkc < 1 mm
   C : Lkc > 1 mm

4. Gpl
   B : Gpl < 10 mm
   C : Gpl > 10 mm

5. Krp
   B : Lebar Krp < 1 mm atau Krp < 30 mm
   C : 1 mm < L Krp < 30 mm atau P Krp > 30 mm
   G : L Krp > 30 mm dan Pc Wire tidak terbungkus beton

6. Tanda lengkap sesuai IK

7. Burik permukaan Visuil
   B : Tidak ada burik
   C : Burik tidak dominan
   G : Burik sepanjang produk

8. Ltb
   B : Lubang tembus dan lurus
   C : Lubang tidak ada
   Lubang tidak simetris dengan sisi lain

9. Bsk- Visuil
   Ketepatan posisi pada Tiang

   Finising akhir :
   Memenuhi syarat (Ok) (V)
   Topi Tiang terpasang
   Topi Tiang rapi dan bersih dari kotoran / sisa karak beton

10. Ovl (Ktb)
   B : Ovll < 3 mm
   C : 3 mm < Ovll < 15 mm
   G : Ovll > 15 mm
   Pc Wire tidak terbungkus beton

Catatan :
B : Baik
C : Cacat
G : Gagal
d : diameter
Ok : Sesuai syarat (V)
tdk : Tidak sesuai Syarat (X)

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu
Nama :
Tanggal :
Tanda tangan :

Dibuat Bersama,

Petugas Produksi
Nama
Tanggal
Tanda tangan

Petugas Teknik & Mutu
Nama
Tanggal
Tanda Tangan

BOYOLALI

Untuk Produksi : Tiang Listrik, Tiang Transmisi, Tiang Beton Segmental dan Tiang Pancang Beton

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Jenis Produksi : TP Jalur : I Shift : B Tanggal : 13 . 3 . 2001 Jam : 16 s/d 01

NOMOR		TYPE PRODUK	KRITERIA			COR		NOMOR PRODUK	REKAPITULASI	
URUT	CET		B	C	G	TANGGAL	SHIFT		TYPE	JUMLAH
1	511	50 BO M 167	✓	–	–	13 3 01	A	4101170		
2	600	60 A1 U 127	✓	–	–	13 3 01	A	4101171		
3	601	60 A1 U 127	✓	–	–	13 3 01	A	4101172		
4	506	50 BO M 167	✓	–	–	13. 3. 01	A	4101173		
5	503	50 BO M 167	✓	–	–	9 - 3. 01	A	4101174		
6	508	50 BO M 097	✓	–	–	13 3 . 01	A	4101175		
7	602	60 A1 M 127	✓	–	–	13-3-01	A	4101176		
8	612	60 A1 M 127	✓	–	–	13-3-01	A	4101177		
9	603	60 A1 M 127	✓	–	–	13. 3. 01	A	4101178		
10	511.	50 BO M 167	✓	–	–	13-3-01	B	4101179.		
11	613	60 A1 M 127	✓	–	–	13-3-01	B.	4101180.		
12.	606.	60 A1 B.107	✓	–	–	13-3-01	B	4101181		
						50 BO	M 167	2		
						50 BO	M 167	2		
						50 BO	M 097	1		
						60 BO	B. 107	1		
						60 BO	M 127	4		
						60 BO	U 127	2		
						Σ		12		

*** Keterangan B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Boyolali : 13 . 3 . 2001

Mengetahui

(Sumarno)
Ka Shift / Ass Ka Shift

Dibuat oleh

(Suparno)
Karu Buka

BOYOLALI

Untuk Produksi : Tiang Listrik, Tiang Transmisi, Tiang Beton Segmental dan Tiang Pancang Beton

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Jenis Produksi : TP (Tiang Pilon) Jalur : BE Shift : A Tanggal : 13-03-2001 Jam : 7 s/d 16

NOMOR		TYPE	KRITERIA			COR		NOMOR	REKAPITULASI	
URUT	CET	PRODUK	B	C	G	TANGGAL	SHIFT	PRODUK	TYPE	JUMLAH
1	507	50 BO M097	✓	–	–	12-03-01	B	4.01156		
2	610	60 M B107	✓	–	–	12-03-01	B	4.01157		
3	602	60 M M127	✓	–	–	12-03-01	B	4.01158		
4	603	60 M M127	✓	–	–	12-03-01	B	4.01159		
5	602	60 M U127	✓	–	–	12-03-01	B	4.01160		
6	601	60 M U127	✓	–	–	12-03-01	B	4.01161		
7	511	50 BO M167	✓	–	–	12-03-01	B	4.01162		
8	500	50 BO B127	✓	–	–	12-03-01	B	4.01163		
9	509	50 BO M147	✓	–	–	12-03-01	B	4.01164		
10	502	50 BO M147	–	✓	–	12-03-01	B	4.01165	KTOPOS MAP	
11	603	60 M M127	✓	–	–	13-03-01	A	4.01166		
12	602	60 M M127	✓	–	–	13-03-01	A	4.01167		
13	507	50 BO M097	✓	–	–	13-03-01	A	4.01168		
14	606	60 M B107	✓	–	–	13-03-01	A	4.01169		
								60 M B107	= 2	
								60 M M127	= 4	
								50 BO M097	= 2	
								50 BO B127	= 1	
								50 BO M167	= 1	
								50 BO M147	= 2	
								60 M U127	= 2	
									14 BE	

*** Keterangan B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Boyolali : 13-03-2001
Dibuat oleh

Mengetahui

Ka Shift / Ass Ka Shift

ATY SORI
OPE BUKA
Karu Buka

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.01
No. Dok. : WIKA BETON-13-IK-001
No. Rev : 04

PT. WIJAYA KARYA BETON

☑ CPP Intern ☐ PTKP Intern ☐ PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/PTKP 2) : 3/WB/13/PPBBYL	Nama Penemu : MARTOC
No. Kontrak :	Bagian : Teknik & mutu
Lokasi Penyimpangan : Jalur I	Tanggal : 13-03-2001
Tanggal / Jam : 13-03-2001 (1070)	Tanda tangan :

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
KROPOS SIRIP NO CET : 502 TYPE : SOBOM 1407 TGL PMD : 12-03-2001 NO PMD : 41.01165 S	- Pada saat penutupan cetakan, baut L cetakan tidak bisa rapat karena baut L tidak ada (tidak bisa rapat).

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan Jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		- Setiap ditemukan baut cetakan yang sudah tidak ada L agar diganti dengan baut L yang baik.
[✓] Diperbaiki (repair)	13/3/2001	- Produk yg kropos sirip diperbaiki dengan cara di cor dengan mutu beton K 600.
[ ] Dikerjakan ulang (rework)		
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)		
[ ] Ditolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : 16-03-01 Tanda tangan :

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan	Bagian yang bertanggung jawab	Menyetujui (pelanggan) 6)
Unit Kerja : TM	Nama : Muda S	Nama :
Nama : Purnomo	Jabatan : Ka Shift	Tanggal :
Tanggal : 13-03-2001	Bagian : Produksi	Tanda tangan :
Tanda tangan :		

No	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian
1	[illegible]	16/3-01
2	[illegible]	Verifikasi/QA
3	[illegible]	Tanggal : 16-3-01 Nama : Purnomo Tanda tangan :

Keterangan :
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Dituliskan akar permasalahan/penyebab utama
4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

No. Dok : WIKA BETON - 09 - IK - 029
No. Rev : 03

Lampiran VIII.4

FORMULIR PERBAIKAN CETAKAN

Type cetakan : TP ⌀ 40
Nomor Inventaris : -
Pabrik pembuat : ex Lahan Gambut
Asal Cetakan : plant V

Penemu kerusakan : Gambang Riyadi
Tanggal ditemukan : 13 - 3 - 2001
Jenis kerusakan : Cetakan Jepit

Tanggal mulai perbaikan : 13 - 3 - 2001

Jenis perbaikan : Roll ( ), Flens ( ), Sirip ( ), lain - lain ( ).

NO	URAIAN	KETERANGAN
01	Menambah jack brush pada dinding mati untuk mengatur gerak dari dinding tersebut	plas pada dinding dan chasis diparang jack brush sebanyak 6 set.

Hasil Pemeriksaan

NO	URAIAN	BAIK	TIDAK
1	Sirip Cetakan	✓	
2	Sambungan antar cet	✓	
3	kondisi jepit cet	✓	
4			
5			
6			
7			
8			
9			

CATATAN
Dapat dipergunakan kembali dengan kondisi Baik.

Tanggal selesai : 13 - 3 - 2001

Seksi Peralatan
Nama : [illegible]
Tanda tangan : [illegible]
Tanggal : 14 - [illegible] 2001

Diperiksa dan Disetujui
Seksi QA
Nama :
Tanda tangan :
Tanggal :

PEMERIKSAAN & KUALIFIKASI
TIANG PANCANG SEGI EMPAT

Lampiran VIII.5

Shift : P...

No. Urut	Tanggal Cor	Type Produk	No. Produk	Gompal (gp)		Burik		Retak (pr / lr)			Kelurusan (ksp)		Tanda		Kesimpulan			Verifikasi T & M	Keterangan
				B	C	B	C	G	B	C	B	G	OK	TDK	B	C	G		
1	12 03 01	[illegible]	[illegible]	✓	–	[illegible]	[illegible]	–	✓	–	[illegible]	–	[illegible]	–	✓	–	–	[illegible]	
2		[illegible]	[illegible]	✓	–	[illegible]	[illegible]	–	✓	–	[illegible]	[illegible]	✓	–	✓	–	–	[illegible]	
3		[illegible]	[illegible]	✓	–	[illegible]	[illegible]	–	✓	–	✓	–	✓	–	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	12 03 01	[illegible]	[illegible]	✓	–	[illegible]	[illegible]	✓	[illegible]	–	✓	–	–	✓	–	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			
27																			
28																			
29																			
30																			
31																			
32																			
33																			
34																			
35																			
36																			
37																			
38																			
39																			
40																			
41																			
42																			
43																			
44																			

syarat kualitas :

1. ksp - B : < 0,2 % (untuk bertulang)
   - G : > 0,2 % (untuk bertulang)
   - B : < 0,1 % (untuk prategang)
   - G : > 0,1 % (untuk prategang)
2. gp - B : gp < 10 mm
   - C : 10 mm < gp < 150 mm
   - G : gp > 150 mm
3. pr -> : pr < 40mm atau lr < 0,25 mm
   lr -> : 40 mm < pr < 200 mm atau
   : 0,25 mm < lr < 3 mm
   -> : pr > 200 mm atau lr > 3 mm
4. Burik - visuil
5. Tanda - Lengkap sesuai IK

Catatan :

B : Baik
C : Cacat
G : Gagal
OK : Sesuai syarat
TDK : Tidak Sesuai Yang Disyaratkan

Mengetahui :
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Purnomo , ST
Tanggal :
Tanda tangan :

Dibuat bersama :

Petugas Produksi ,
Nama : [illegible]
Tanggal : 12-03-01
Tanda tangan :

Petugas Teknik & Mutu ,
Nama : [illegible]
Tanggal : 12-03-01
Tanda tangan :

...RYA BETON
...I

Lampiran : 2
No. DOK. : WIKA BETON-9-IK-103
No. Rev. : 00

PEMERIKSAAN & KUALIFIKASI
TIANG PANCANG SEGI EMPAT

Lampiran VIII.6

B V . Shift : A/Pagi

No. Urut	Tanggal Cor	Type Produk	No. Produk	Gompal (gp)		Burik		Retak (pr / lr)			Kelurusan (ksp)		Tanda		Kesimpulan			Verifikasi T & M	Keterangan
				B	C	B	C	G	B	C	B	G	OK	TDK	B	C	G		
1	12.03.01	D40S11 12,7	4500119	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–	15/.01	
2	12.03.01	D40S11.12,7	4500120	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–	/03	
3	12.03.01	D40S13.12,7	4500121	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
4	12.03.01	D40S13.12,7	4500122	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
5	12.03.01	D40S13.12,7	4500123	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
6	12.03.01	D40S13.12,7	4500124	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
7	12.03.01	D40S11.12,7	4500125	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
8	12.03.01	D40S11.12,7	4500126	✓	–	✓	–	–	✓	–	✓	–	✓	–	✓	–	–		
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			
27																			
28																			
29																			
30																			
31																			
32																			
33																			
34																			
35																			
36																			
37																			
38																			
39																			
40																			
41																			
42																			
43																			
44																			

syarat kualitas :

1. ksp
   - B : < 0,2 % (untuk bertulang)
   - G : > 0,2 % (untuk bertulang)
   - B : < 0,1 % (untuk prategang)
   - G : > 0,1 % (untuk prategang)
2. gp
   - B : gp < 10 mm
   - C : 10 mm < gp < 150 mm
   - G : gp > 150 mm
3. pr -> : pr < 40mm atau lr < 0,25 mm
   lr -> : 40 mm < pr < 200 mm atau
   : 0,25 mm < lr < 3 mm
   -> : pr > 200 mm atau lr > 3 mm
4. Burik - visuil
5. Tanda - Lengkap sesuai IK

Catatan :
B : Baik
C : Cacat
G : Gagal
OK : Sesuai syarat
TDK : Tidak Sesuai Yang Disyaratkan

Mengetahui :
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Purnomo , ST
Tanggal : 18-03-01.
Tanda tangan :

Dibuat bersama :

Petugas Produksi ,
Nama : Bambang.
Tanggal : 13-03-01.
Tanda tangan :

Petugas Teknik & Mutu ,
Nama : SEHANA.
Tanggal : 13-03-01.
Tanda tangan :

PT. WIJAYA KARYA BETON

☑ CPP Intern ☐ PTKP Intern ☐ PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/~~PTKP~~ 2)	: 2/WK/	Nama Penemu	: SEMARA
No. Kontrak	:	Bagian	: Staf Kendali Mutu
Lokasi Penyimpangan	: Stock Yard	Tanggal	: 12-03-2001
Tanggal / Jam	: 12-03-01	Tanda tangan	:

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
2 Bh TpLT 40 SII-12-7 No. Kndk = 4500117 dan 48 Cacat: Kondisi Retak hair dekat sepasi Retak ½ lebar.	Kondisi Spun, area sekitar 50 cm dari ujung yang dikeluarkan dari cetakan - Mutu beton kurang masuk dalam area Spun tersebut sehingga slump terlalu tinggi ± 12 cm.

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan Jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)	
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :	
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		ad 1. - Potokan yg menyebabkan sepit, agar diperbaiki - Sistem pengecoran produk dari atasan harus hati-hati.	
[V] Diperbaiki (repair)	15/3/01	ad 2. - Slump harus dimonitor saat pengiriman, maksimal 5 cm.	
[ ] Dikerjakan ulang (rework)			
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)..			
[ ] Ditolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : 15/3/01	Tanda tangan :

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan		Bagian yang bertanggung jawab		Menyetujui (pelanggan) 6)	
Unit Kerja	: PPB	Nama	: Yosep Purnomo	Nama	:
Nama	: Purnomo	Jabatan	: KaUP	Tanggal	:
Tanggal	: 12-3-01	Bagian	:	Tanda tangan	:
Tanda tangan	:	TT	:		

No	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian
1.		15/3/01

Verifikasi/QA

Tanggal : 15/3/01
Nama : Purnomo
Tanda tangan :

Keterangan :
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Dituliskan akar permasalahan/penyebab utama

4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

PT WIJAYA KARYA BETON
P P B BOYOLALI

Lampiran VIII.8

BERITA ACARA PENYIMPANGAN PRODUK

Pada hari ini, **S e n i n** Tanggal, **Dua belas** Bulan, **M a r e t** Tahun, **Dua ribu satu** Kami yang bertanda tangan dibawah ini telah mengadakan Pemeriksaan penyimpangan Produksi dan menemukan penyimpangan Produk sebagai berikut :

NO	TYPE	SATUAN	VOL	NO PROD	KONDISI
	T. Pancang segi empat				CACAT
1	40 A0 S 11 12.7	BATANG	2	1. 45 00117	Sepatu pecah / Retak.
					Prod tgl 12 / 03 / 01
				2. 45 00118	Sudut terkelupas
					Prod tgl 12 / 03 / 01
	JUMLAH		2		

Diterima Oleh

SYARIFUDIN S.
Ka Sie P. E. P.

Diperiksa

PURNOMO, S.T.
Ka Tek Mut.

Boyolali, 12 Maret 2001
Dibuat oleh,

YOSEP SUTOMO, B.E.
Ka Unit Produksi

Lampiran VIII.9

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lamp : 9.05
WIKA BETON - 10 - IK - 004
No Rev : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

Periode Tanggal , 08. Maret. s/d 21. Maret 2001.
MG: 11. / 12.

Asli : KUP
Tembusan : QA

NO	Tanggal	Type Prod No Prod / Cet	Lokasi / Jalur	Bentuk Penyimpangan	Peyebab	Tindak lanjut Perbaikan	Verifikasi QA Paraf	Verifikasi QA Tanggal	Keterangan
1.	12/03/01.	40 Ao. S 11, 12.7 45. 00117/. A.	B. V.	- Sepatu. pecah/ Retak.	- Produk saat di angkat dari Cetakan terjepit pada dinding Cetakan.	- [illegible]uk di servise [illegible] bagian yang [illegible] di Groting dengan Sikadur 752.			
	12/03/01.	40 Ao S-11. 12.7 45. 00118 / A.	B. V.	- Sudut terkelupas/sumpal.	- Cetakan jepit Produk saat di keluarkan terjepit dinding Cetakan.	- Produk di Servise Bagian yang sumpal di tambal beton dengan mutu yang sama.			

Mengetahui ;
Ka Si : ~~QA~~ Tek Mut.
Nama : Purnomo ST
Tanggal :
Tanda Tangan :

Dibuat Oleh :
Ka Shift / KKRS / KKR
Nama : Indratmoko
Tanggal : 17. Maret. 200
Tanda Tangan :

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.05
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-004
No. Rev : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

PERIODE : 08 MARET S/D 21 MARET 2011

Asli : KUP
Tembusan : TM

No	Tanggal	Type produk/ No.Seri/ No.Cet	Lokasi/ Jalur	Bentuk Penyimpangan	Penyebab	Tindak Lanjut Perbaikan	Verifikasi TM		Keterangan
							Paraf	Tanggal	
31	13/03/11	50BOM14.07 410.116.5/502	I	Kropos sirip	- Pengerahan Pant pada - cetakan kurang keras/ tidak - dihang sehingga kencer pada saat proses spinning	- Diketrik pd bag - yg kropos dan - dipoles dng bahan perekat. - Bagian yg kropos dicor dan pulperan sesuai mutu beton	Br	14/03/11	OK

Mengetahui :
Kasi Teknik dan Mutu
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 14/03/11
Tanda tangan :

Dibuat oleh :
Kashift/ KKRS/ KKR,
Nama : Indra Ismoko
Tanggal : 14/03/11
Tanda tangan :

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

Lampiran VIII.11

Untuk Produksi : Tiang Listrik, Tiang Transmisi, Tiang Beton Segi ...

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Jenis Produksi : [illegible] Jalur : [illegible] s/d [illegible] Tanggal : [illegible] s/d [illegible]

NOMOR URUT	NOMOR CET	TYPE PRODUK	KRITERIA B	KRITERIA C	KRITERIA G	COR TANGGAL	COR SHIFT	NOMOR PRODUK	REKAPITULASI TYPE	REKAPITULASI JUMLAH
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

*** Keterangan : B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Boyolali : [illegible]

Mengetahui

Dibuat oleh

( ) Ka Shift / Ass Ka Shift

Karu Buka

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.01
No. Dok : WIJA BETON-13-IK-001
No. Rev : 04

PT. WIJAYA KARYA BETON

[✓] CPP Intern [ ] PTKP Intern [ ] PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/PTKP 2)	07/WB/13/BYL	Nama Penemu	: MARMO
No. Kontrak		Bagian	: T&M
Lokasi Penyimpangan	Jalur I	Tanggal	: 07-08-01
Tanggal / Jam	07-08-01 . 10.00	Tanda tangan	:

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
Retak melengkar. MO CST : 716 TYPE : 7 100 E Tgl Prod : 06-08-01 MO PROD : 11 03735.	NB CST 716 [illegible] produk. [illegible] GEJOK. [illegible] BERFUNGSI

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan Jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		⇒ Cetakan yang menyebabkan jepit agar di perbaiki
[ ] Diperbaiki (repair)		⇒ Sistem pengeluaran produk dari cetakan harus hati-hati sesuai dg instruksi kerja.
[ ] Dikerjakan ulang (rework)		⇒
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)		
[ ] Ditolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : Tanda tangan :

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan	Bagian yang bertanggung jawab	Menyetujui (pelanggan) 6)
Unit Kerja : MPPB	Nama : Yosef Sutomo . BE.	Nama :
Nama : TRISNO	Jabatan : K.U.P.	Tanggal :
Tanggal	~~Bagian~~ :	Tanda tangan :
Tanda tangan	TTD	

No	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian

Verifikasi / TM

Tanggal :
Nama :
Tanda tangan :

Keterangan
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Dituliskan akar permasalahan/penyebab utama

4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

TIANG BETON

Jam: PL

Shift: A

Salinan 1 : Teknik Mutu (Putih)

Salinan 2 : Produksi (Merah)

No.	Tanggal	Type Produksi	No. Produksi	Kerucutan Tiang	Lebar Sirip	Tempat Kuat	Gumpil	Retak	Tanda	Pemoh	Terminal Grounding	Lubang Tembus	Box Sekring	Finishing Akhir	Kesimpulan	Verifikasi QA	Keterangan
				A B	C D	E F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
22																	
23																	
24																	
25																	

Syarat-syarat:

1. Kerucutan Tiang: A, B = ... ; C, D = ...
2. Lebar Sirip: E, F = ... ; G = ...
3. Tempat Kuat: E, F = ... ; G = ...
4. Gompil: B = gpl ≤ 2 mm; C = 2 mm < gpl ≤ 30 mm; G = gpl > 30 mm
5. Retak: B = Retak tambah jika dibiarkan; C = Retak tambah pada kondisi kering rk < 0,25 mm; G = Retak tambah pada kondisi kering rk > 0,25 mm
6. Tanda tangan petugas QA
7. Prop: B = Prop ≤ 1,5 % d kang; G = Prop > 1,5 % d kang
8. Trg: Visual (Kondisi baik)
9. Lbg: B = Lubang tembus; C = Lubang tidak tembus; Lubang tidak simetris dengan sisi lainnya
10. Bsk: Visual (Kelepasan posisi pada tiang)

Finishing Akhir: Memenuhi syarat bila (Pilih OK): Tidak Tiang berpasangan; Tidak Tiang kotor dan berair; dan kotoran - sisa kerak beton

CATATAN:

- B = Baik
- C = Cacat
- G = Gagal
- d = Diameter
- Ok = Sesuai Syarat
- Tdk = Tidak sesuai syarat yang ditentukan

Mengetahui:

Kasi. Teknik & Mutu

Nama : Ponnome, ST

Tanggal : 27-08-01

Dibuat bersama,

Petugas Produksi

Nama : ADIANI

Tanggal : 02-08-01

Tanda Tangan

Petugas Teknik Mutu

Nama :

Tanggal : 27-08-01

Tanda Tangan

UNIVERSITAS ... MUHAMMADIYAH ...

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran VIII.14

Untuk Produksi : Tiang Listrik, Tiang Transmisi, Tiang Beton Segmental dan Tiang Pancang Beton

LAPORAN PROSES PRODUKSI
(Stressing Pengecoran & Monitoring Spinning)

Jenis Produksi : TL Jalur : 2 & 3 Shift : I Tanggal : 29-08-01 Jam : 07.30 sd 16.00

Nomor		TYPE	Gaya Stressing & Elongasi		Pemadatan / Pengecoran		Tahapan Spinning					
							I		II		III	
Urut	Cet	Produk	Single Strand Ton / Psi / Bar	Elongasi (Cm)	Mulai	Selesai	Menit	RPM	Menit	RPM	Menit	RPM
1	207	11			08.00	08.30	2	350	7.5	500	4.5	1200
2	206	9			08.10	08.30	2	350	7.5	500	4.5	1200
3	210	5			08.20	08.55	2	350	7.5	500	4.5	1200
4	204	2			08.40	08.55	2	350	7.5	500	4.5	1200
5	209	11			08.55	09.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
6	205	11			09.00	09.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
7	215	11			09.20	09.40	2	350	7.5	500	4.5	1200
8	95	11			10.25	10.45	2	350	7.5	500	4.5	1200
9	202	11			11.05	11.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
10	213	4			11.10	11.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
11	196	4			11.15	11.25	2	350	7.5	500	4.5	1200
12	197	11			11.20	11.30	2	350	7.5	500	4.5	1200
13	208	11			13.15	13.40	2	350	7.5	500	4.5	1200
14	214	9			13.20	13.40	2	350	7.5	500	4.5	1200
15	200	7			13.35	14.00	2	350	7.5	500	4.5	1200
16	207	9			13.40	14.00	2	350	7.5	500	4.5	1200
17	185	2			13.50	14.10	2	350	7.5	500	4.5	1200
18	217	2			14.00	14.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
19	208	1			14.13	14.33	2	350	7.5	500	4.5	1200
20	206	1			14.25	14.45	2	350	7.5	500	4.5	1200
21	222	1			14.45	15.05	2	350	7.5	500	4.5	1200
22	203	1			14.50	15.10	2	350	7.5	500	4.5	1200
23	190	1			15.00	15.35	2	350	7.5	500	4.5	1200
24	226	4			15.45	16.20	2	350	7.5	500	4.5	1200
25	228	3			16.00	16.30	2	350	7.5	500	4.5	1200
		2										
		7										

** Coret yang tidak perlu

CATATAN : - Helper Pindah Jalur jam 13.00
- Jam Pemadatan Pindah ke Jalur 2 & 3

PERHATIAN : Setelah Form ini ... DI ADMINISTRASI PRODUKSI

MENGETAHUI :	DIBUAT BERSAMA OLEH					
		Nama	Paraf		Nama	Paraf
	Foreman Spinning	[illegible]	[illegible]	Petugas Spinning	[illegible]	[illegible]
	Foreman Pengecoran	Dalem				

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.01
No. Dok. : WIKA BETON-13-IK-001
No. Rev. : 04

PT. WIJAYA KARYA BETON

[X] CPP Intern [ ] PTKP intern [ ] PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/PTKP 2)	[illegible]/BYL	Nama Penemu	: HELI T
No. Kontrak		Bagian	: TM
Lokasi Penyimpangan	[illegible]	Tanggal	: 30-8-01
Tanggal / Jam	[illegible]-8-01	Tanda tangan	: [signature]

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
[illegible]	[illegible] MELUSUT / [illegible] SAAT [illegible]

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		[illegible]
[ ] Diperbaiki (repair)		
[ ] Dikerjakan ulang (rework)		
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)		
[ ] Dirolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : Tanda tangan : [signature]

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan	Bagian yang bertanggung jawab	Menyetujui (pelanggan) 6)
Unit Kerja :	Nama : [illegible]	Nama :
Nama :	Jabatan : [illegible]	Tanggal :
Tanggal :	Bagian : [illegible]	Tanda tangan :
Tanda tangan :		

No.	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian
		Verifikasi / TM
		Tanggal :
		Nama :
		Tanda tangan :

Keterangan
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Dituliskan akar permasalahan/penyebab utama

4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

ARYA BETON

PEMERIKSAAN & KUALIFIKASI TIANG BETON

Shif : I / C

Lampiran : 9.04 No. dokumen : WIKA BETON-10-IK-004
NO rev : 03

Salinan 1 : Teknik Mutu (putih)
Salinan 2 : Produksi (merah)

Tgl Produksi	No. Produksi	Kelurusan Tiang (Kln) B	G	Lebar Slip (Lsl) B	C	Lengket Kulit (Lkc) B	C	Gumpil (Gpl) B	C	Keropos (Krp) B	C	G	Tanda Ok	Tak	Buruk (Brk) B	C	G	Terminal Grounding (Trg) B	C	G	Lubang Tembus (Ltb) B	C	Box sekring (Bsx) B	C	Finising Akhir Ok	Tak	Ketebalan Beton (OVL) B	C	G	Kesimetrisan B	C	G	Verifikasi Teknik & Mutu
[illegible]	4 [illegible]	✓		✓		✓		✓		✓			✓		✓						✓						✓			✓			
[illegible]	[illegible]	✓		✓		✓		✓		✓			✓		✓						✓						✓			✓			
[illegible]	369	✓		✓		✓		✓		✓			✓		✓						✓						✓			✓			
[illegible]	[illegible]		✓	✓		✓		✓		✓																	✓						
[illegible]	[illegible]	[illegible]																															

B : Panjang Tiang
Panjang Tiang
mm
mm
mm
mm

4. Gpl   B : Gpl < 10 mm
C : Gpl > 10 mm

5. Krp   B : Lebar Krp < 1 mm atau Krp < 30 mm
C : 1 mm < L Krp < 30 mm atau P Krp > 30 mm
G : L Krp > 30 mm dan Pc Wire tidak terbungkus beton

6. Tanda lengkap sesuai IK

7. Buruk permukaan Visual
B : Tidak ada buruk
C : Buruk tidak dominan
G : Buruk sepanjang produk

8. Ltb
B : Lubang tembus dan lurus
C : Lubang tidak ada
Lubang tidak simetris dengan sisi lain

9. Box Visual
Ketepatan posisi pada Tiang

Finising akhir :
Memenuhi syarat (Ok) (V)
Topi Tiang terpasang
Topi Tiang rapi dan bersih
dari kotoran / sisa kerak beton

10. Ovl (Ktb)
B : Ovl < 3 mm
C : 3 mm < Ovl < 15 mm
G : Ovl > 15 mm
Pc Wire tidak terbungkus beton

Catatan :
B : Baik
C : Cacat
G : Gagal
D : Diameter
Ok : Sesuai syarat (V)
Tak : Tidak sesuai syarat (X)

Dibuat Bersama

Petugas Produksi
Nama
Tanggal
Tanda tangan

Petugas Teknik & Mutu
Nama
Tanggal
Tanda tangan

Untuk Produksi ... Tiang Pancang Beton

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Lampiran VIII.17

Jenis Produksi: Jalur: Shift: Tanggal: Jam: s/d

NOMOR URUT	NOMOR CET	TYPE PRODUK	KRITERIA B	KRITERIA C	KRITERIA G	COR TANGGAL	COR SHIFT	NOMOR PRODUK	REKAPITULASI TYPE	REKAPITULASI JUMLAH
1	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217467		
2	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217468		
3	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217469		
4	[illegible]	[illegible]			X	29-08-01	C	7217470	→ Pi Spire	[illegible]
5	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217471	(Bengkok,	[illegible])
6	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217472		
7	211	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217473		
8	212	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217474	✓	
9	213	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217475		
10	700	7100 E	✓			29-08-01	C	7217476	✓	
11	190	7100 E	✓			29-08-01	C	7217477		
12	[illegible]	9200 E	✓			29-08-01	C	7217478		
13	[illegible]	[illegible] E	✓			29-08-01	C	7217479		
14	901	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217480	✓	
15	912	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217481	✓	
16	901	9200 E	✓			29-08-01	C	7217482		
17	709	7100 E	✓			29-08-01	C	7217483	✓	
18	717	7100 E	✓			29-08-01	C	7217484		
19	916	9200 E	✓			29-08-01	C	7217485		
20	916	9200 E	✓			29-08-01	C	7217486	✓	
21	939	[illegible] E	✓			29-08-01	C	7217487		
22	916	[illegible] E	✓			29-08-01	C	7217488	✓	
23	[illegible]	[illegible] E	✓			29-08-01	C	7217489		
24	[illegible]	[illegible]	✓			29-08-01	C	7217490	✓	
25	216	11200	✓			30-08-01	C	7217491	✓	
26	221	11200	✓			30-08-01	C	7217492		
27	222	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217493	✓	
28	213	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217494		
29	207	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217495		
30	220	11200	✓			30-08-01	C	7217496	✓	
31	203	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217497		
32	207	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217498		
33	208	[illegible]	✓			30-08-01	C	7217499		
34										
								7100 E	6 BT	
								9200 E	8 BT	
								11200 E	1 BT	
								11200	18 BT	
									33	

*** Keterangan B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Mengetahui

Ka Shift / Ass Ka Shift

Boyolali : 30-08-01
Dibuat oleh

Karu Buka

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran VIII. 10

Untuk Produksi : Tiang Listrik, Tiang Transmisi, Tiang Beton Segmental dan Tiang Pancang Beton

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Jenis Produksi : [illegible] Jalur : [illegible] Shift : [illegible] Tanggal : [illegible] Jam : [illegible] s/d [illegible]

NOMOR		TYPE	KRITERIA			COR		NOMOR	REKAPITULASI	
URUT	CET	PRODUK	B	C	G	TANGGAL	SHIFT	PRODUK	TYPE	JUMLAH
121	19	N67K58			U	29-05-01	D	4206613		
122	19							4206614		
123	66							4206615		
124	66							4206616		
125	52							4206617		
126	52				U			4206618		
127	41				U			4206619		
128	41							4206620		
129	79							4206621		
130	79	N67K58				29-05-01	D	4206622		
131	77							4206623		
132	77							4206624		
133	61							4206625		
134	61							4206626		
135	85							4206627		
136	85							4206628		
137	21							4206629		
138	21							4206630		
139	28							4206631		
140	28	N67K58				29-05-01	D	4206632		
141	20							4206633		
142	20							4206634		
143	01							4206635		
144	01							4206636		
145	22							4206637		
146	22							4206638		
147	102							4206639		
148	102							4206640		
149	08							4206641		
150	08	N67K58				29-05-01	D	4206642		
151	55							4206643		
152	55							4206644		
153	012							4206645		
154	012							4206646		
155	154							4206647		
156	154							4206648		
157	32							4206649		
158	[illegible]							4206650		
159	[illegible]							4206651		
160	[illegible]	N67K58				29-05-01	D	4206652		

*** Keterangan B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Boyolali : [illegible] 2001
Dibuat oleh

Mengetahui

Ka Shift / Ass Ka Shift

Karu Buka

PPB BOYOLALI Untuk Produksi Tiang Pancang Tiang Transmisi Tiang Beton Segmental dan Tiang Pancang Beton Lampiran VIII.19

LAPORAN PENGELUARAN PRODUK DARI CETAKAN

Jenis Produksi: MTK Jalur: II Shift: D Tanggal: 22 05 2021 Jam: 1 sd 02

NOMOR		TYPE	KRITERIA			COR		NOMOR	REKAPITULASI	
URUT	SET	PRODUK	B	C	G	TANGGAL	SHIFT	PRODUK	TYPE	JUMLAH
1	06	N 67 K 58	✓	—		42501	D	4204229		
2	06							4204230		
3	90							4204231		
4	90							4204232		
5	75							4204233		
6	75							4204234		
7	76							4204235		
8	76							4204236		
9	65							4204237		
10	65							4204238		
11	89							4204239		
12	89							4204240		
13	70							4204241		
14	70							4204242		
15	02							4204243		
16	02							4204244		
17	73							4204245		
18	73							4204246		
19	91							4204247		
20	91							4204248		
21	74							4204249		
22	74							4204250		
23	07							4204251		
24	07							4204252		
25	15							4204253		
26	15							4204254		
27	81							4204255		
28	81							4204256		
29	61							4204257		
30	61							4204258		
31	27							4204259		
32	27							4204260		

*** Keterangan B = Baik
C = Cacat
G = Gagal

Boyolali : 22-05-2021

Mengetahui

( )
Ka Shift / Ass Ka Shift

Dibuat oleh

(Sepakar)
Karu Buka

PT WIJAYA KARYA BETON
P P B BOYOLALI

BERITA ACARA PENYIMPANGAN PRODUK

Pada hari ini, Selasa Tanggal, Dua puluh sembilan Bulan, Mei Tahun, Dua ribu satu Kami yang bertanda tangan dibawah ini telah mengadakan Pemeriksaan penyimpangan Produksi dan menemukan penyimpangan Produk sebagai berikut :

NO	TYPE	SATUAN	VOL	KONDISI	KETERANGAN
	B J R				
1	N 67 , F 158	Batang	4	Gagal	1. No Prod : 42 06613
					2. No Prod : 42 06618
					3. No Prod : 42 06619
					4. No Prod : 42 06692
					Beton retak akibat uap
					belun cukup
	JUMLAH		4		

Diterima Oleh

SYARIFUDIN S.
Ka Sie P.E.P.

Diperiksa

PURNOMO, S.T.
Ka Tek Mu

Boyolali, 29 Mei 2001
Dibuat oleh,

YOSEP SUTOMO, B.E.
Ka Unit Produksi

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB Boyolali

LAPORAN BULANAN
CATATAN PENYIMPANGAN PRODUK

Bulan : September 2001.
Kategori : Intern

File : 413 a#.WK1

URAIAN	TAHUN 2001											
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
CPP sisa bulan lalu	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
CPP bulan ini	1	0	2	0	3	0	0	1	2			
Total CPP s/d bulan ini	1	1	3	3	6	6	6	7	9			
CPP yang dibatalkan	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
CPP selesai	1	1	3	3	6	6	6	7	9			
CPP akhir bulan ini	0	0	0	0	0	0	0	0	0			

DAFTAR CPP
(Untuk yang sudah diselesaikan dan yang belum)

NO	No /Tgl CPP	Isi CPP	Penemu	Penyebab Utama	Rekomendasi Tindak Lanjut	Waktu Penyelesaian	Status
1	08/WB/13/Byl/01 Tanggal 30–08–01	Tiang Listrik Gagal 1 Btg Type 11.100 Tanggal Prod 29–08–01 No Prod 42017470 Retak melingkar pada beberapa tempat.	Heri P	–Pc wire putus pada saat proses spinning	– Periksa Pc Wire sebelum dirakit. a) Terjadi luka cacat atau baika. b) Heading sesuai harus sesuai dengan stadart.	10 –09–01	Closed
2	09/WB/13/Byl/01 Tanggal 11–09–01	Tiang Pancang Cacat 5 bh Type : 45A1M97 /No 4105260 /Tgl 7–9–01 Keropos sirip pada sambungan cetakan.	Harso .yo	–Cetakan mukul bagian ujung Cetakan No 4531 –Sirip cetakan retak / pecah Cet No 458 – Bibir cetakan sompel – Impack tool lemahdisebabkan compresor tidak kuat untuk produksi 2 jalur dengan 2 compre–sor.	– Cetakan yang rusak diparkir untuk diperbaiki. – Pengimpekan dilakukan dengan 2 kali. – Dipakai 3 compresor sekaligus.	18–09–01	Closed

Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 28 September 2001

Tanda tangan :

Lampiran IX.1

PPB Boyolali

LAPORAN BULANAN
CATATAN PENYIMPANGAN PRODUK

Bulan : September 2001.
Kategori : Intern

File : 01.14.W21

URAIAN	TAHUN 2001											
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
CPP sisa bulan lalu	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
CPP bulan ini	1	0	2	0	3	0	0	1	2			
Total CPP s/d bulan ini	1	1	3	3	6	6	6	7	9			
CPP yang dibatalkan	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
CPP selesai	1	1	3	3	6	6	6	7	9			
CPP akhir bulan ini	0	0	0	0	0	0	0	0	0			

DAFTAR CPP
(Untuk yang sudah diselesaikan dan yang belum)

NO	No /Tgl CPP	Isi CPP	Penemu	Penyebab Utama	Rekomendasi Tindak Lanjut	Waktu Penyelesaian	Status
1	08/WB/13/Byl/01 Tanggal 30–08–01	Tiang Listrik Gagal 1 Btg Type 11.100 Tanggal Prod 29–08–01 No Prod 42017470 Retak melingkar pada beberapa tempat	Heri P	–Pc wire putus pada saat proses spinning	– Periksa Pc Wire sebelum dirakit. a) Terjadi luka cacat atau baika. b) Heading sesuai harus sesuai dengan stadart.	10 –09–01	Closed
2	09/WB/13/Byl/01 Tanggal 11–09–01	Tiang Pancang Cacat 5 bh Type : 45A1M37 No 4105260 /Tgl 7–9–01 Keropos sirip pada sambungan cetakan.	Harso yo	–Cetakan mukul bagian ujung Cetakan No 4531 –Sirip cetakan retak / pecah Cet No 458 – Bibir cetakan sompel – Impack tool lemahdisebabkan compresor tidak kuat untuk produksi 2 jalur dengan 2 compre–sor.	– Cetakan yang rusak diparkir untuk diperbaiki. – Pengimpekan dilakukan dengan 2 kali. – Dipakai 3 compresor sekaligus.	18–09–01	Closed

Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 28 September 2001

Tanda tangan :

Lampiran IX.2

PPB Boyolali

LAPORAN BULANAN
CATATAN PENYIMPANGAN PRODUK

Bulan : Agustus 2001.
Kategori : Intern

File : 413 stg.WK1

URAIAN	TAHUN 2001											
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Agust	Sep	Okt	Nop	Des
CPP sisa bulan lalu	0	0	0	0	0	0	0	0				
CPP bulan ini	1	0	2	0	3	0	0	1				
Total CPP s/d bulan ini	1	1	3	3	6	6	6	7				
CPP yang dibatalkan	0	0	0	0	0	0	0	0				
CPP selesai	1	1	3	3	6	6	6	7				
CPP akhir bulan ini	0	0	0	0	0	0	0	0				

DAFTAR CPP
(Untuk yang sudah diselesaikan dan yang belum)

NO	No /Tgl CPP	Isi CPP	Penemu	Penyebab Utama	Rekomendasi Tindak Lanjut	Waktu Penyelesaian	Status
1	07/WB/13/Byl	Tiang Listrik Gagal 1 Btg Type 9.100 Tanggal Prod 06–08–01 No Prod 41.03735 Retak melingkar pada beberapa tempat	Marno C	–Cetakan jepit sehingga pada waktu buka produk ,cetakan di gedor. –Baut dorong cetakan tidak berfungsi	– Cetakan yang jepit diperbaiki – sistem pengeluaran produk harus hati hati dan tidak boleh di gedor (lihat IK) – Produk yang gagal dibuang dan diidentifikasi	16–08–01	Closed

Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 21 Agustus 2001

Tanda tangan :

Lampiran IX.3

Lampiran IX.4

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.01
No. Dok. : WIKA BETON-13-IK-001
No. Rev : 04

PT. WIJAYA KARYA BETON

☑ CPP Intern ☐ PTKP Intern ☐ PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/PTKP 2)	: 10/WB/B/Cyl	Nama Penemu	: Hartoyo.
No. Kontrak	:	Bagian	: TIM
Lokasi Penyimpangan	: BII	Tanggal	: 26/09/01.
Tanggal / Jam	: 26/09/01.	Tanda tangan	: [signature]

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
Trang listrik 11.200 ⊖ no prod : 42 18519 Tgl prod : 26-09-01. Beton Bengkok karena pc wire meiutut 1 Btg.	- pc wire putus pada saat posses pemadatan beton di spining. -

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan Jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		- Dilakukan selesai pada pc wire yg mau di pakai produksi. - Terdapat luka ⊖ tidak. - Heding sesuai standart atau tidak.
[ ] Diperbaiki (repair)		
[ ] Dikerjakan ulang (rework)		
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)		
[ ] Ditolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : 26/09/01 — Tanda tangan :

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan	Bagian yang bertanggung jawab	Menyetujui (pelanggan) 6)
Unit Kerja : [illegible]	Nama : Yosep. Sifrono.	Nama :
Nama : Trisno.	Jabatan : Kerja.	Tanggal :
Tanggal :	Bagian : [signature]	Tanda tangan :
Tanda tangan :		

No	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian

Verifikasi / TM

Tanggal :
Nama :
Tanda tangan :

Keterangan :
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Dituliskan akar permasalahan/penyebab utama

4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.01
No. Dok. : WIKA BETON-13-IK-001
No. Rev : 04

PT. WIJAYA KARYA BETON

☑ CPP Intern ☐ PTKP Intern ☐ PTKP Keluhan Pelanggan 1)

No. CPP/PTKP 2)	: B/ [illegible]/3/PVC	Nama Penemu	: Hartoyo.
No. Kontrak	:	Bagian	: Talud 2 mtr
Lokasi Penyimpangan	: Proll	Tanggal	: 29-10-21
Tanggal / Jam	: 29-10-21	Tanda tangan	:

Bentuk Penyimpangan	Penyebab Utama Penyimpangan (CPP/PTKP) 3)
BJR N67 K-42 Dimensi 2 Potong Ukuran - A= 191 cm B= 129 cm Posisi Ompak pada ujung. ± 30 cm. (Asbuilt).	Kurang tahan jatuh pada saat proses pengangkatan Posisi angkur pada saat proses pengangkatan.

Keputusan jangka Pendek 4)		Keputusan Jangka Panjang (CPP/PTKP) 5)	
Keputusan CPP	Target Waktu	Tindakan perbaikan yang diambil untuk mencegah timbulnya masalah yang sama :	
[ ] Digunakan sebagaimana adanya (use as is)		- Melakukan pengecekan kuat tarik beton sebelum di pakai	
[ ] Diperbaiki (repair)		- Melakukan pengecekan posisi angkur sebelum di pakai	
[ ] Dikerjakan ulang (rework)			
[ ] Pemakaian alternatif (down grade)			
[ ] Ditolak/dibuang (scrap)		Target tgl. Selesai : 29-10-21	Tanda tangan :

[ ] Tidak diperlukan tindakan korektif (jelaskan sebabnya) :

Pembuatan Keputusan	Bagian yang bertanggung jawab	Menyetujui (pelanggan) 6)
Unit Kerja : MPPB. Nama : Tatang. Tanggal : Tanda tangan :	Nama : Yokas Cahyo Jabatan : KUP. Bagian :	Nama : Tanggal : Tanda tangan :

No	Hasil Pencegahan & Perbaikan	Tanggal Penyelesaian
		Verifikasi / TM Tanggal : Nama : Tanda tangan :

Keterangan :
1) Diisi salah satu
2) Dicoret yang tidak perlu
3) Ditulisskan akar permasalahan/penyebab utama

4) Diisi untuk CPP atau PTKP (bila relevan)
5) Diisi untuk PTKP atau CPP (bila relevan)
6) Diisi untuk PTKP Keluhan Pelanggan atau penyimpangan yang merubah spesifikasi.

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.05
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-004
No. [illegible] : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

PERIODE : ..... S/D .....

Asli : KUP
Tembusan : TM

No	Tanggal	Type produk/ No Seri/ No Cet	Lokasi/ Jalur	Bentuk Penyimpangan	Penyebab	Tindak Lanjut Perbaikan	Verifikasi TM Parat	Verifikasi TM Tanggal	Keterangan
01	1/11/00	45 Ai M107 4203739	BII	Keropos Bagian Pandan Plat - Sambung.	Slump terlalu - rendah sehingga pada saat diputar Beton tidak bisa membisi di bagian 46 sempit (jarak spiral - sempit).	* Berfikkan - rongga TP dari kotoran hingga bersih	Bar	12/02/01	OK
02	4/10/00	45 Ai M107 4204524	BII			* Rongga tiang di sekat dng - triplek sesuai dng (rongga TP	Bar	12/02/01	OK
03	8/10/00	60 Ai M127 4108431	BII			* Lakukan pengecoran PD rongga TP dng mutu kota dan dipadatkan dng interval [illegible]	Bar	14/02/01	OK
04	8/10/00	60 Ai M127 4108878	BII				Bar	14/02/01	OK
05	26/10/00	50 Ai M127 4203580	BII				Bar	16/02/01	OK
06	31/10/00	60 Ai M127 [illegible]	BII				Bar	[illegible]	OK

Mengetahui
Kasi Teknik Ass. Mutu
Nama : PURNOMO.ST
Tanggal : 18/2/01
Tanda tangan :

Dibuat oleh
Kashift/ KKRS/ KKR.
Nama : [illegible]
Tanggal : 18/02/01
Tanda tangan :

Lampiran IX.6

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.05
No. Dok. : WIKA BETON-10-IX-004
No. es : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

PERIODE : ..... S/D .....

Asli : KUP
Tembusan : TM

No	Tanggal	Type produk/ No Seri/ No.Cet	Lokasi/ Jalur	Bentuk Penyimpangan	Penyebab	Tindak Lanjut Perbaikan	Verifikasi TM Parat	Verifikasi TM Tanggal	Keterangan
01	[illegible]	45 A1 M147 A107052	BI	Keropos Bagian Bawah Plat Dan Bumb	Slump terbalu Rendah Sehingga Pasir Kasar Dipakai Beton Tidak Baik Mendadi Dibagi Anyak Lempit Jarak Spiral Lempit	Perbaikan Rongga TP Dari Ketoran Lingga Bertiat. Rongga Tiang Ditekat Dan Tripleks Sebuah Dan Rongga TP Lakukan Pendeloran Pada Rongga TP Dengan Mutu Beton Sama Kbo Dan Dipakai Kan Dan Material Laboratory	BR	15/02/01	OK
02	[illegible]	45 A1 M87 A1100716	BI				BR	15/02/01	OK
03	[illegible]	45 A1 M147 A107108	BI				BR	15/02/01	OK
04	[illegible]	45 A1 M147 A107110	BI				BR	17/02/01	OK
05	[illegible]	45 A1 M147 A107093	BI				BR	17/02/01	OK
06	[illegible]	45 A1 M147 A107274	BI				BR	17/02/01	OK
07	[illegible]	45 A1 M147 A107[illegible]	BI				BR	18/02/01	OK

Mengetahui
Kasi Teknik Jan Mutu
Nama : PURNOMO, ST
Tanggal : 18/2/01
Tanda tangan :

Dibuat oleh
Kashift KKRS/KKR
Nama : [illegible]
Tanggal : [illegible]
Tanda tangan : [illegible]

Lampiran IX.7

Lampiran IX. 8

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.05
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-004
No. ev : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

PERIODE : [illegible] S/D [illegible]

Asli : [illegible]
Tembusan : [illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible] Penyimpangan	Penyebab	[illegible] Perbaikan	Verifikasi TM		Keterangan
						Parat	Tanggal	
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Menyetahui
Kasi Teknik Jan Mutu
Nama : Purnomo, ST.
Tanggal : 18/12/00
Tanda tangan :

Dibuat oleh
Kashift/ KKRS/ KKR
Nama : [illegible]
Tanggal : 18/12/00
Tanda tangan :

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

WIJAYA KARYA BETON
PPS SOYOLALI

Lamp : 9.05
WIKA BETON - 10 - IK - 004
No Rev : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

Periode Tanggal , 08. Maret. s/d 21. Maret 2001.
MG : 11. / 12.

Asli : KUP
Tembusan : QA

NO	Tanggal	Type Prod No Prod / Cet	Lokasi / Jalur	Bentuk Penyimpangan	Peyebab	Tindak lanjut Perbaikan	Verifikasi QA Paraf	Verifikasi QA Tanggal	Keterangan
1.	12/03/01.	40 Ao. S 11, 12.7 45. 00117/. A.	B. V.	- Sepatu. pecah / Retak.	- Produk saat di angkat dari Cetakan terjepit pada dinding Cetakan.	- [illegible]uk di Servise [illegible] bagian yang [illegible] di Groting dengan Sikadur 752.	[illegible]	[illegible]	OK
2.	12/03/01.	40 Ao S-11. 12.7 45. 00118 / A.	B. V.	- Sudut terkelupai / sumpal.	- Cetakan jepit Produk saat di keluarkan terjepit dinding Cetakan.	- Produk di Servise Bagian yang Sumpal di tambal beton dengan mutu yang Sama.	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Mengetahui ;
Ka Si : ~~QA~~ Tek Mut
Nama : Purnomo ST
Tanggal :
Tanda Tangan :

Dibuat Oleh :
Ka Shift / KKRS / KKR
Nama : Indratmoko
Tanggal : 17. Maret. 2001
Tanda Tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PPB : BOYOLALI
Jalur : I, II, III, IV & V
Jenis Produk : **Ilang Pancang**
Minggu ke : 01 s/d 04
Periode : Januari 2001

Perkiraan Lokasi Penyimpangan

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stok yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi QA
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi
T Seksi Teknik

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 1	VOLUME JALUR 2	TYPE PRODUK JALUR 1 9/200	TYPE PRODUK JALUR 1 Ø 45	TYPE PRODUK JALUR 2 7/100	TYPE PRODUK JALUR 2 Ø 60	ANALISA PENYIMPANGAN
1	Plat sambung penyok	1			1			Plat sambung penyok karena baut tahan sudah aus masih di pakai shg lepas waktu distressing akhir.
	TOTAL	1	0	0	1	0	0	

ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

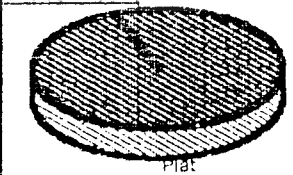
	JALUR 1					JALUR 2					JALUR -				
	F	G	H	I	J	F	G	H	I	J	F	G	H	I	J
		1													
TOTAL	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

MATRIKS PENYEBAB PENYIMPANGAN

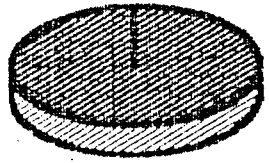
	JALUR 1					JALUR 2					JALUR		
	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C
	1												
TOTAL	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	496	496
Jumlah produk Cacat	1	1
Prosentase produk cacat	0.20	0.20
Standart prod. TP cacat 1,00 %	Dibawah STD	Dibawah STD

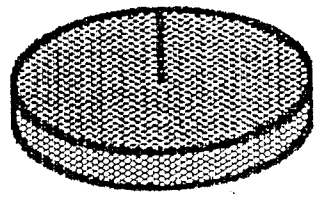
Jalur - 1&2
Jenis Cacat



Jalur - 1&2
Type produk Cacat



Jalur - 1&2
Lokasi Cacat



Jalur - 1&2
Penyebab Cacat

Usulan Lang
Perbaikan :
Ø1 :
- Perlu
(selek
band
tekan
sambu
(preve

- Plat sambung yg penyok di pot
dan di ganti
(Korektif)

Tanggapan MPPB :

Langsung Sepakat Untuk Perbaikan

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 02 Februari 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : **Tigor P.H.Tampubolon**
Tanggal : 02 Februari 2001
Tanda tangan :

Lampiran X.1

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

RANGKUMAN HASIL PRODUKSI CACAT & GAGAL

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Minggu ke : 01 s/d 04
Periode : Januari 2001

cetak: jam 10.57 AM 6/12/01 PANG G&G

NO	JENIS PENYIMPANGAN	CACAT Ø 45	CACAT BJR	CACAT TL	CACAT Total	GAGAL Ø 30	GAGAL BJR	GAGAL TL	GAGAL Total	GAGAL CACAT F	GAGAL CACAT G	GAGAL CACAT R	GAGAL CACAT K	GAGAL GAGAL F	GAGAL GAGAL H	GAGAL GAGAL J	GAGAL GAGAL K	PENYEBAB PENYIMPANGAN CACAT A	CACAT B	CACAT C	CACAT D	CACAT E	GAGAL A	GAGAL B	GAGAL C	GAGAL D	GAGAL E
1	Plat sambung penyok	1									1							1									
	TOTAL	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0

PROSENTASE PENYIMPANGAN (%)		Standar	Periode Ini	s/d Periode Ini	Status
TB	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*
TP	C	1.00	0.20	0.20	*
	G	0.20	0.00	0.00	*
TP □	C	1.00	0.00	0.00	*
	G	0.40	0.00	0.00	*
BJR	C	0.50	0.00	0.00	*
	G	0.15	0.00	0.00	*
BEAM	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*

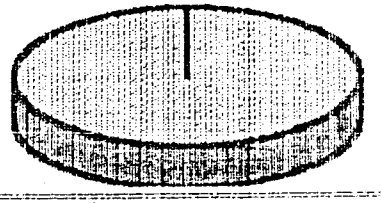
* dibawah standard ** diatas standar

Mengetahui,
Kasi Teknik
Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 02 Februari 2001
Tanda tangan

Dibuat oleh,
Staf Teknik
Nama : Tigor P.H.T
Tanggal : 02 Februari 2001
Tanda tangan

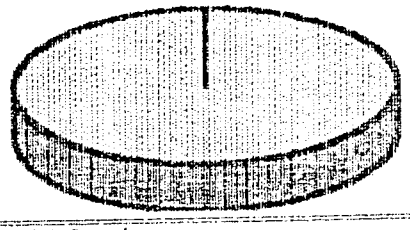
Jenis Cacat

pil snb penyok 100%



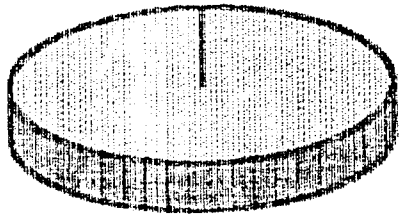
Type produk cacat

Ø45 100%



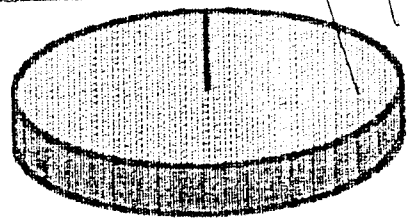
Lokasi Cacat

C 100%



Penyebab Cacat

0 100%



Jenis Gagal

Type produk Gagal

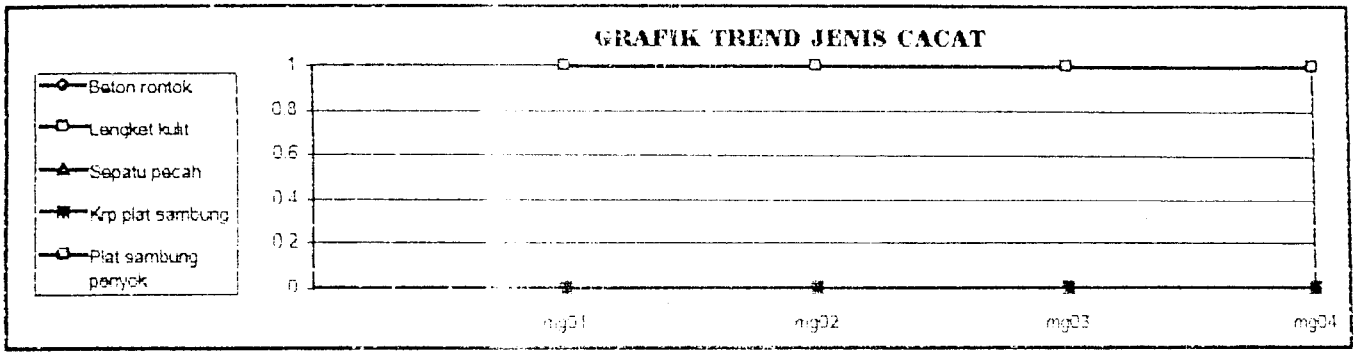
Lokasi Gagal

Penyebab Gagal

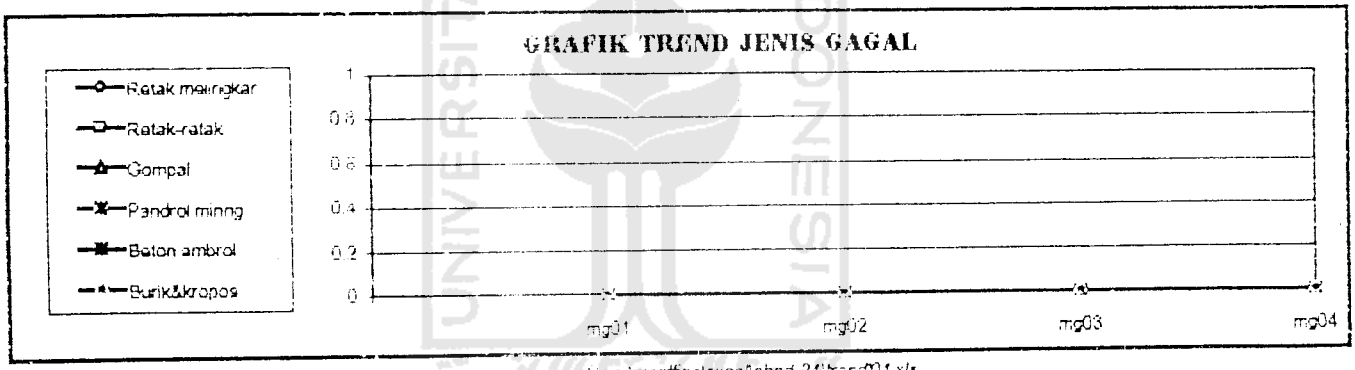
Lampiran X.2

PPB : BOYOLALI
MINGGU : 01 s/d 04
PERIODE : Januari 2001

Lampiran X.3



NO	JENIS CACAT		MG 1	MG 2	MG 3	MG 4
1	Beton rontok	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
2	Lengket kulit	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
3	Sepatu pecah	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
4	Keropos pada plat sambung	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
5	Plat sambung penyok	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	1	1	1



NO	JENIS GAGAL		MG 1	MG 2	MG 3	MG 4
1	Retak melingkar	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
2	Retak-retak	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
3	Gompal	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
4	Pandrol miring	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
5	Beton ambrol	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
6	Burik & keropos	*Mg ini*	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu.

Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 02 Februari 2001

T. tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu.

Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanggal : 02 Februari 2001

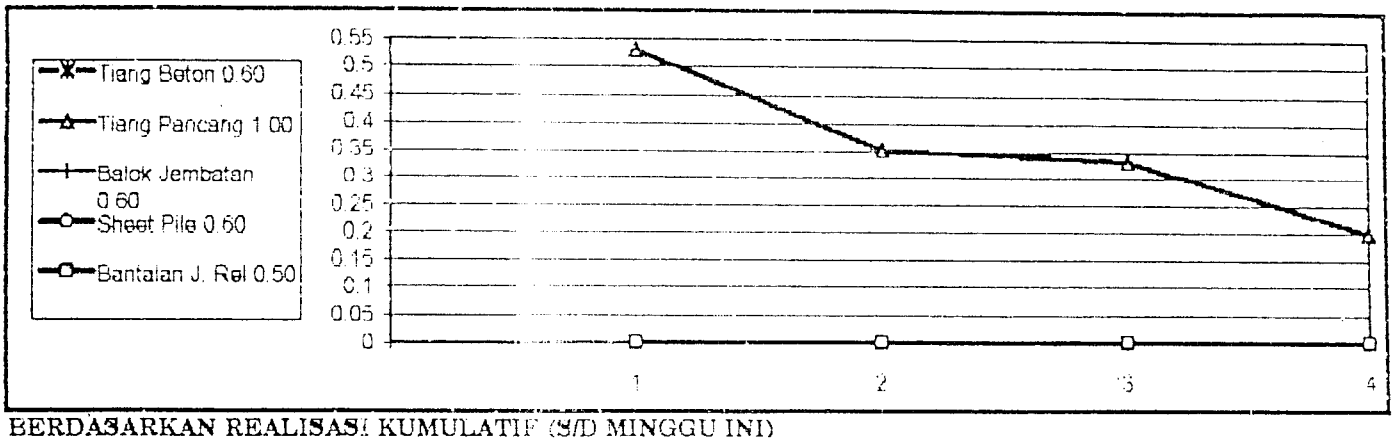
T. tangan :

GRAFIK CACAT DAN GAGAL HASIL PRODUKSI

PPB : BOYOLALI
S/D Bulan : Januari 2001

Lampiran X.4

PROSENTASE PRODUK CACAT (%)



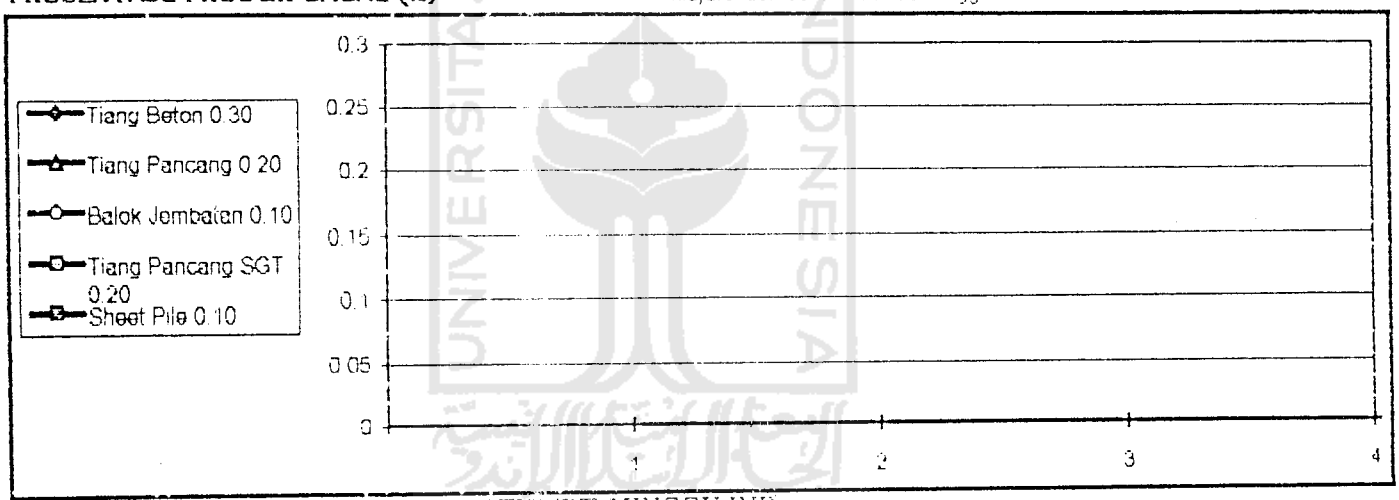
BERDASARKAN REALISASI KUMULATIF (S/D MINGGU INI)

Minggu ke	Standar (*)	1	2	3	4
	(%)	%	%	%	%
Tiang Beton	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
Tiang Pancang	1.00	0.53	0.35	0.33	0.20
Balok Jembatan	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
Sheet Pile	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
Bantalan J. Rel	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00

(*) Standar kebijakan ini sesuai RKAP 1999

PROSENTASE PRODUK GAGAL (%)

file,c:\msoffice\excel\abad-21\ggicat00.xls



BERDASARKAN REALISASI KUMULATIF (S/D MINGGU INI)

Minggu ke	Standar (*)	1	2	3	4
	(%)	%	%	%	%
Tiang Beton	0.30	0.00	0.00	0.00	0.00
Tiang Pancang	0.20	0.00	0.00	0.00	0.00
Balok Jembatan	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00
Tiang Pancang Δ	0.20	0.00	0.00	0.00	0.00
Sheet Pile	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00
Bantalan J. Rel	0.15	0.00	0.00	0.00	0.00

(*) Standar kebijakan ini sesuai RKAP 1999

Mengetahui
Kasi Teknik & Mutu

Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 02 Februari 2001

Tanda tangan :

Dibuat oleh.
Staf Teknik & Mutu

Nama : Tigor P.H. Tampubolon
Tanggal : 02 Februari 2001

Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

RANGKUMAN HASIL PRODUKSI CACAT & GAGAL

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Minggu ke : 09 s/d 12
Periode : Maret 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

cetak jam 9.12 AM 6/13/01 P

NO	JENIS PENYIMPANGAN	CACAT Ø 45	CACAT BJR	CACAT TP □	CACAT Total	GAGAL Ø 30	GAGAL BJR	GAGAL TL	GAGAL Total	CACAT F	CACAT G	CACAT H	CACAT K	GAGAL F	GAGAL H	GAGAL J	GAGAL K	PENYEBAB CACAT A	PENYEBAB CACAT B	PENYEBAB CACAT C	PENYEBAB CACAT D	PENYEBAB CACAT E	PENYEBAB GAGAL A	PENYEBAB GAGAL B	PENYEBAB GAGAL C	PENYEBAB GAGAL D	PENYEBAB GAGAL E
1	Kropos sirip	1									1								1								
2	Retak dekat sepatu			2								2									2						
	TOTAL	1	0	2	0	0	0	0	0	0	1	2	0	0	0	0	0	0	1	0	2	0	0	0	0	0	0

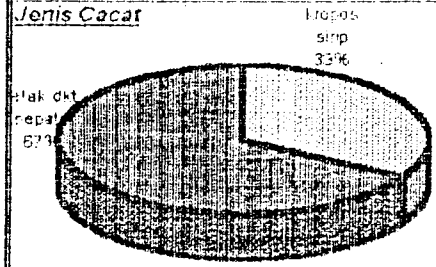
PROSENTASE PENYIMPANGAN (%)		Standar	Periode Ini	s/d Periode Ini	Status
TB	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*
TP	C	1.00	0.21	0.12	*
	G	0.20	0.00	0.00	*
TP □	C	1.00	1.08	1.04	**
	G	0.40	0.00	0.00	*
BJR	C	0.50	0.00	0.00	*
	G	0.15	0.00	0.00	
BEAM	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*

* dibawah standart
** diatas standart

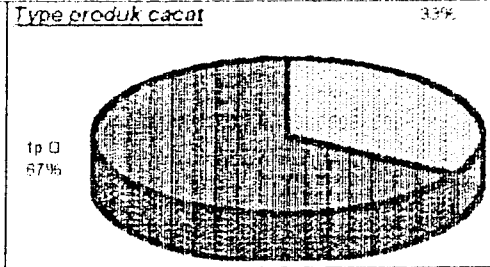
Mengetahui
Kasi Teknik
Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan

Dibuat oleh,
Staf Teknik
Nama : Tigor P.H.T
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan

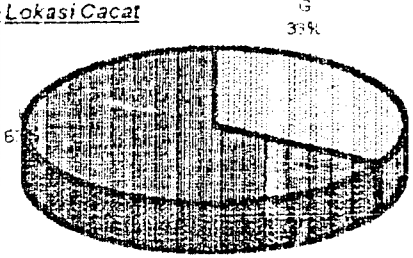
Jenis Cacat



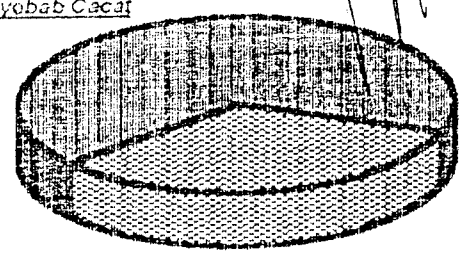
Type produk cacat



Lokasi Cacat



Penyebab Cacat



Jenis Gagal

Type produk Gagal

Lokasi Gagal

Penyebab Gagal

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *TIANG PANCANG*
Minggu ke : 09 s/d 12
Periode : Maret 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard

J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan

N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi QA

R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi
T Seksi Teknik

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 1	VOLUME JALUR 2	TYPE PRODUK JALUR 1 Ø 60	TYPE PRODUK JALUR 1 Ø 50	TYPE PRODUK JALUR 2 12/350	TYPE PRODUK JALUR 2 Ø 50	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1 F	G	R	H	K	JALUR 2 F	H	G	J	K	JALUR - F	G	H	J	K	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1 A	B	C	D	E	JALUR 2 A	B	C	D	E	JALUR - A	B	C	D	E
1	kropos sirip	1			1			pada saat penutupan cetakan baut L cetakan tidak bisa rapat karena baut L tidak ada		1																												
								TOTAL	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

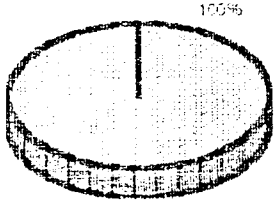
	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	475	1628
Jumlah produk cacat	1	2
Prosentase produk cacat	0.21	0.12
Standart prod. TP cct 1.00	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

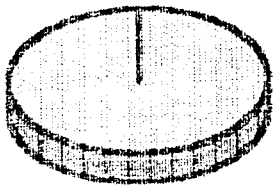
Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

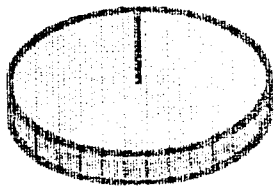
Jalur 1
Jenis cacat
kropos sirip 100%



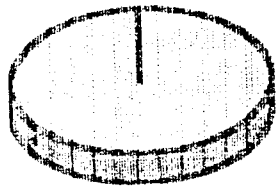
Jalur 1
Type produk cacat
350 100%



Jalur 1
Lokasi cacat
100%



Jalur 1
Penyebab cacat
8 100%



Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama **Purnomo, ST**
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan

1. Setiap di temukan baut cetakan sudah tidak ada L agar di ganti dengan baut L yang baik
2. Produk yang kropos sirip diperbaiki dengan cara di cor dengan mutu beton K-600

cetak jam 10

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *TIANG LISTRIK*
Minggu ke : 09 s/d 12
Periode : Maret 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu bekal
I Regu stockyard

J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan

N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu

R Seksi Perabitan
S Seksi Produksi

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 1	VOLUME JALUR 2	TYPE PRODUK JALUR 1 9/200	TYPE PRODUK JALUR 1 11/200	TYPE PRODUK JALUR 2 12/350	TYPE PRODUK JALUR 2 Ø 50	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1 F	G	R	H	K	JALUR 2 F	H	G	J	K	JALUR - F	G	H	J	K	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1 A	B	C	D	E	JALUR 2 A	B	C	D	E	JALUR - A	B	C	D	E
								TOTAL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	0	15
Jumlah produk cacat	0	0
Prosentase produk cacat	#DIV/0!	0
Standart prod. TL cct 0.60	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 1
Jenis cacat

Jalur 1
Type produk cacat

Jalur 1
Lokasi cacat

Jalur 1
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh
Staf Teknik & Mutu
Nama : **Tigor P.R. Tampubolon**
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 7

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : [illegible]
Jenis Produk : *TIANG PANCANG* [ ]
Minggu ke : 09 s/d 1[illegible]
Periode : Maret 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stressing yard

J Regu radius
K Regu pipe testing
L Regu [illegible] coating
M Regu [illegible] tulangan

N Regu cor setelah
O Regu [illegible]
P Regu [illegible]
Q Seksi QA

R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi
T Seksi Teknik

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 5	VOLUME JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN
		5	5	Ø40 S11 12,7	Ø40 S13 12,7		
1	Retak besar [illegible]					Produk [illegible] saat [illegible] keluarkan dari [illegible] [illegible] belum [illegible] 50 % [illegible]	

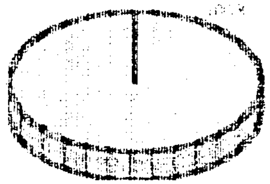
Jumlah produk	[illegible]	132
Jumlah produk cacat	[illegible]	2
Prosentase produk cacat	[illegible]	1,54
Standart prod. [illegible]	[illegible] STD	diatas STD

Tanggapan MPPB

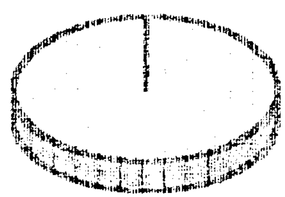
Tanggapan Manajer Teknik

Tanggapan MP kepada MPPB

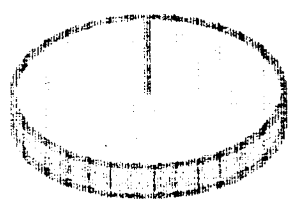
Jalur 5
Jenis cacat



Jalur 5
Type produk cacat



Jalur 5
Lokasi cacat



Jalur 5
Penyebab cacat

Usulan tindakan perbaikan
[illegible]

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 11 April 2001
Tanda tangan

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Tiger P/M. [illegible]
Tanggal : 11 [illegible]
Tanda tangan

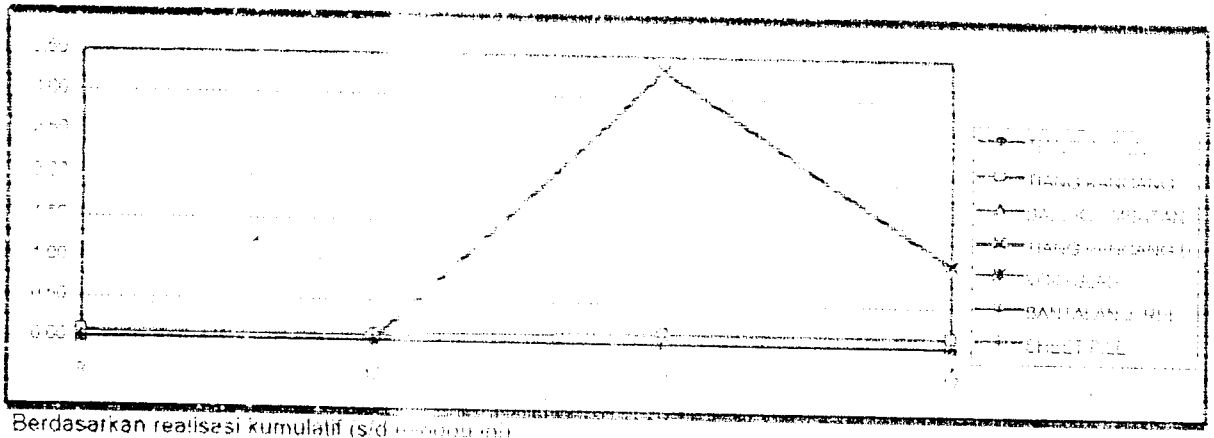
GRAFIK CACAT & GAGAL HASIL PRODUKSI

PPB : BOYOLALI

Bulan : MARET 2001

Lampiran X. 9

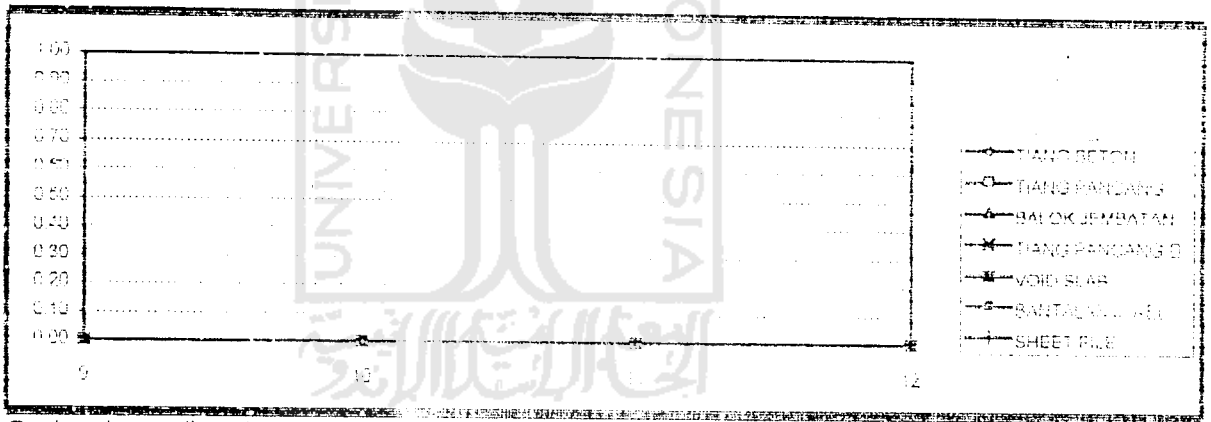
GRAFIK CACAT



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK	STANDARD	MINGGU KE			
		9	10	11	12
	%	%	%	%	%
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	1.00	0.08	0.07	0.13	0.12
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG D	0.60	0.00	0.00	3.33	1.03
VOID SLAB	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00

GRAFIK GAGAL



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK	STANDARD	MINGGU KE			
		9	10	11	12
	%	%	%	%	%
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG D	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
VOID SLAB	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu,

Nama : ***PURNOMO, ST***

Tanggal : 12 April 2001

Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : ***TIGOR P.H. TAMPUBOLON***

Tanggal : 12 April 2001

Tanda tangan :

Bp. Basuki P.H
di tempat.

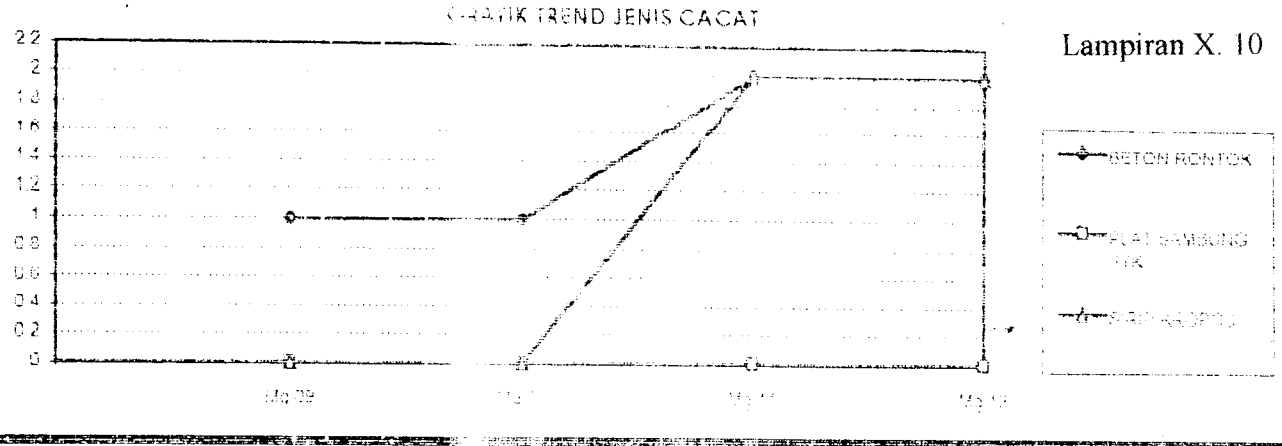
* Mutu Beton Menyusul.

GRAFIK TREND JENIS CACAT & GAGAL

PPB : BOYOLALI
MINGGU : 09 s/d 12
PERIODE : MARET 2001

Lampiran X. 10

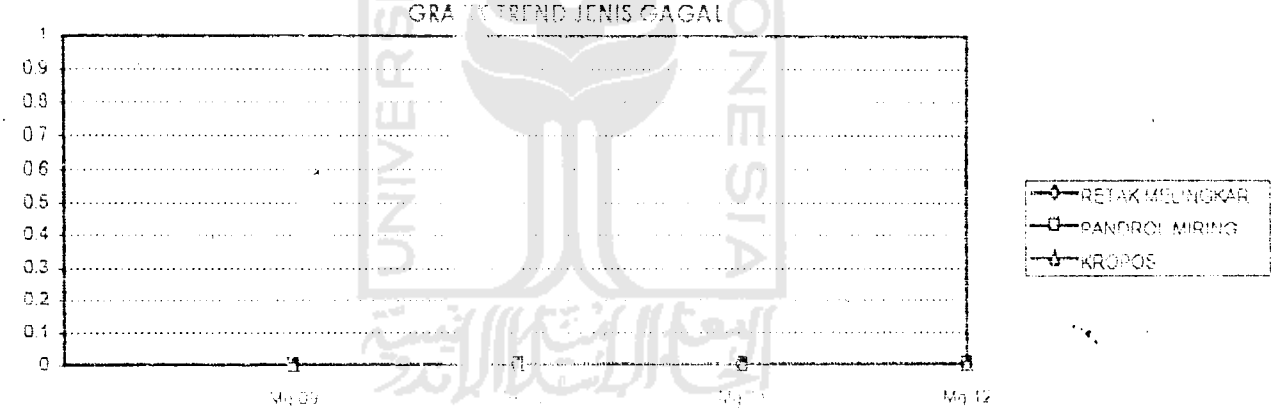
GRAFIK TREND JENIS CACAT



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

	JENIS CACAT		MG 9	MG 10	MG 11	MG 12
1	PLAT SAMBUNG PENYOK	Mg ini	0	0	1	0
		s/d Mg ini	1	1	2	2
2	KROPOS SIRIP	Mg ini	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
3	RETAK DEKAT SEPATU	Mg ini	0	0	2	0
		s/d Mg ini	0	0	2	2

GRAFIK TREND JENIS GAGAL



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

	JENIS GAGAL		MG 9	MG 10	MG 11	MG 12
1	RETAK MELINGKAR	Mg ini	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
2	PANDROL MIRING	Mg ini	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0
3	KROPOS	Mg ini	0	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu,

Nama : **PURNOMO, ST**
Tanggal : 12 April 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : **TIGOR P.H. TAMPUBOLON**
Tanggal : 12 April 2001
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : TIANG PANCANG □
Minggu ke : 17 s/d 22
Periode : Mei 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi QA
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi
T Seksi Teknik

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 5	VOLUME JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5 Ø40 S11 12,7	TYPE PRODUK JALUR 5 Ø40 S13 12,7	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 5 F	C	R	H	K	JALUR 4 F	H	G	J	K	JALUR - F	G	H	J	K	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 5 A	B	C	D	E	JALUR 2 A	B	C	D	E	JALUR - A	B	C	D	E
						Tidak ada																													
	TOTAL						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	95	515
Jumlah produk cacat	0	2
Prosentase produk cacat	0.00	0.39
Standart prod.TPD cct 1 %	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 5
Jenis cacat

Jalur 5
Type produk cacat

Jalur 5
Lokasi cacat

Jalur 5
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :
Tidak ada

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

cetak jam 2:46 PM 6/5/01 ANA-0

Lampiran IX.10

PT. WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran : 9.05
No. Dok. : WIKA BETON-10-IK-004
No. [illegible] : 03

LAPORAN HASIL PERBAIKAN PRODUK CACAT

PERIODE : [illegible] S/D [illegible]

Asli : KUP
Tembusan : T M

No	Tanggal	Type produk/ No Seri/ No Cet	Kasi/ Jalur	Bentuk Penyimpangan	Penyebab	Tindak Lanjut Perbaikan	Verifikasi T M		Keterangan
							Paraf	Tanggal	
[illegible]	13/03/[illegible]	[illegible]	I	[illegible]	[illegible] Proses Spinning	[illegible]	[illegible]	[illegible]	OK

Mengetahui
Kasi Teknik dan Mutu
Nama
Tanggal
Tanda tangan

Dibuat oleh
Kasubsi KKRS / KKR
Nama : [illegible]
Tanggal : [illegible]
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : BEAM
Minggu ke : 17 s/d 22
Periode : Mei 2001

A	Manusia	F	Regu tulangan	J	Regu radial	N	Regu cor sepatu	R	Seksi Peralatan
B	Alat	G	Regu cor	K	Regu pipe testing	O	Regu cor kep. masif	S	Seksi Produksi
C	Material	H	Regu buka	L	Regu concrete coating	P	Regu W. shop cetakan	T	Seksi Teknik
D	Metode	I	Regu stock yard	M	Regu W. shop tulangan	Q	Seksi QA		
E	Lingkungan								

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 4	VOLUME JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5 L:30.6	TYPE PRODUK JALUR 5 L:13.6	TYPE PRODUK JALUR 4 L:30.6	TYPE PRODUK JALUR 4 L:13.6	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4					JALUR 5					JALUR -					ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4					JALUR 5					JALUR -				
									F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
	TOTAL								0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jlh produk,diafragma,p.deck	56	806
Jumlah produk cacat	0	0
Prosentase produk cacat	0	0
Standart prod.Beam cct 0.00	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manaler Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 4 — Jenis cacat

Jalur 4 — Type produk cacat

Jalur 4 — Lokasi cacat

Jalur 4 — Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 12

cetak: jam 2.51 PM ANA CCT.XLS

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *TIANG LISTRIK*
Minggu ke : 17 s/d 22
Periode : Mei 2001

A	Manusia	F	Regu tulangan	J	Regu radial	N	Regu cor sepatu	R	Seksi Peralatan
B	Alat	G	Regu cor	K	Regu pipe testing	O	Regu cor kep. masif	S	Seksi Produksi
C	Material	H	Regu buka	L	Regu concrete coating	P	Regu W. shop cetakan		
D	Metode	I	Regu stock yard	M	Regu W. shop tulangan	Q	Seksi Teknik & Mutu		
E	Lingkungan								

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 1	VOLUME JALUR 2	TYPE PRODUK JALUR 1		TYPE PRODUK JALUR 2		ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1					JALUR 2					JALUR -					ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1					JALUR 2					JALUR -				
				9/200	11/200	12/350	Ø 50		F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
	TOTAL								0	0		0	0	0	0		0	0	0	0		0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	74	109
Jumlah produk cacat	0	0
Prosentase produk cacat	0	0
Standart prod. TL cct 0.60	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 1
Jenis cacat

Jalur 1
Type produk cacat

Jalur 1
Lokasi cacat

Jalur 1
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : **Purnomo, ST**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 13

cetak jam 2.27 PM ANA-CCT.XLS

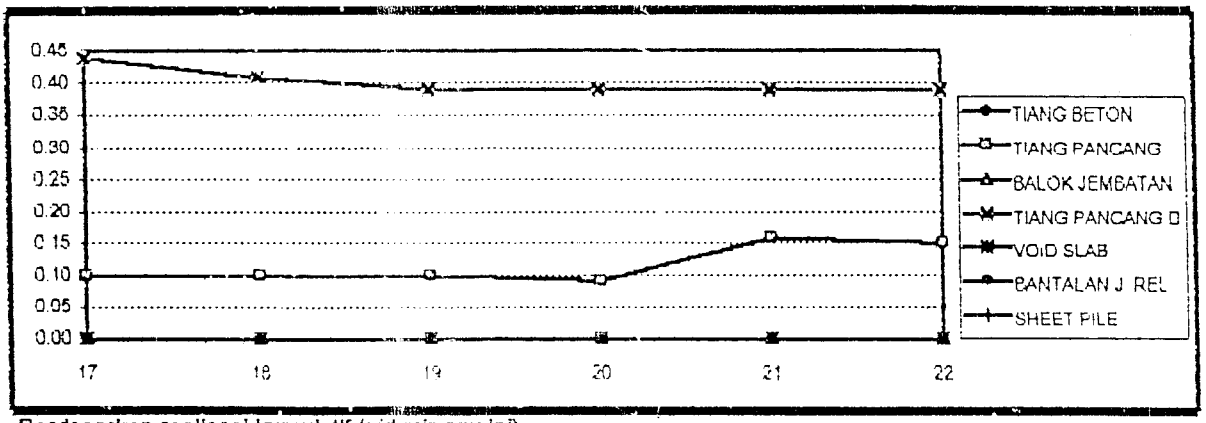
PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

GRAFIK CACAT & GAGAL HASIL PRODUKSI

PPB : BOYOLALI
s/d bulan : MEI 2001

Lampiran X. 14

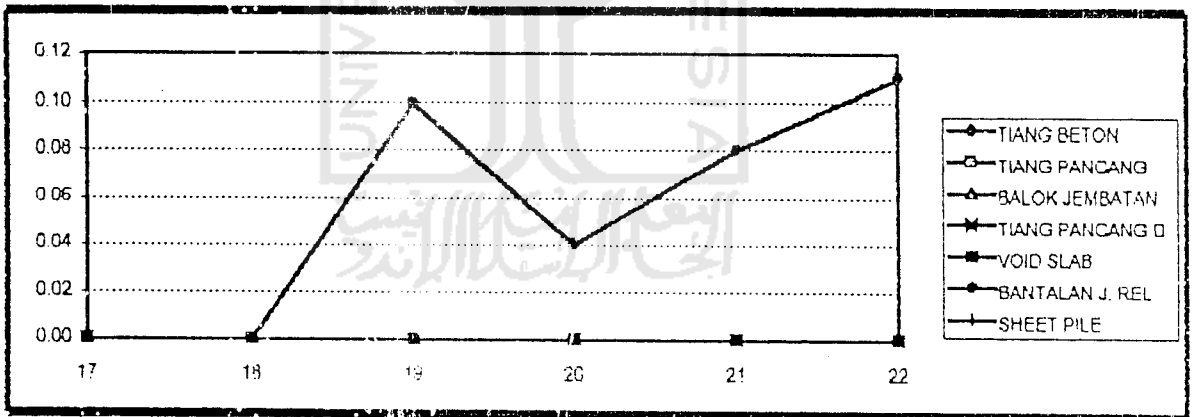
GRAFIK CACAT



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK	STANDART	MINGGU KE					
	%	17 %	18 %	19 %	20 %	21 %	22 %
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	1.00	0.10	0.10	0.10	0.09	0.16	0.15
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	1.00	0.44	0.41	0.39	0.39	0.39	0.39
VOID SLAB	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

GRAFIK GAGAL



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

6/5/01GRF-PROD.XLS cetak jam 10:48 AM

PRODUK	STANDART	MINGGU KE					
	%	17 %	18 %	19 %	20 %	21 %	22 %
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TIANG PANCANG	0.40	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
VOID SLAB	0.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00	0.10	0.04	0.08	0.11
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu,

Nama : PURNOMO, ST

Tanggal : 05 Juni 2001

Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : TIGOR P.H. TAMPUBOLON

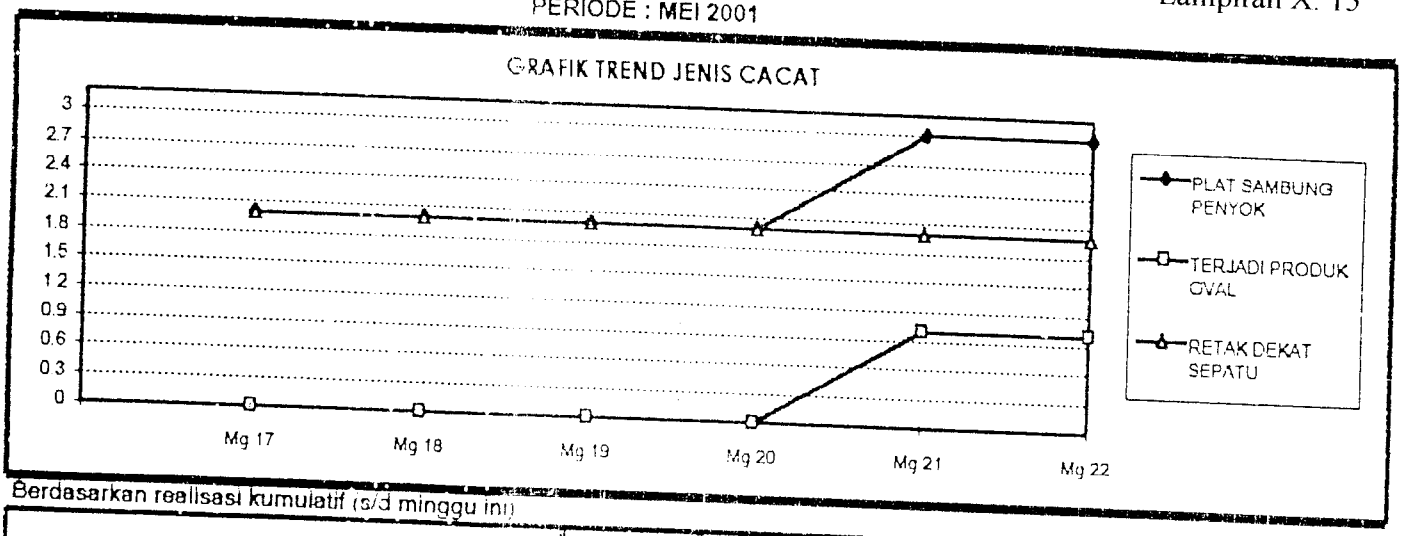
Tanggal : 05 Juni 2001

Tanda tangan :

GRAFIK TREND JENIS CACAT & GAGAL

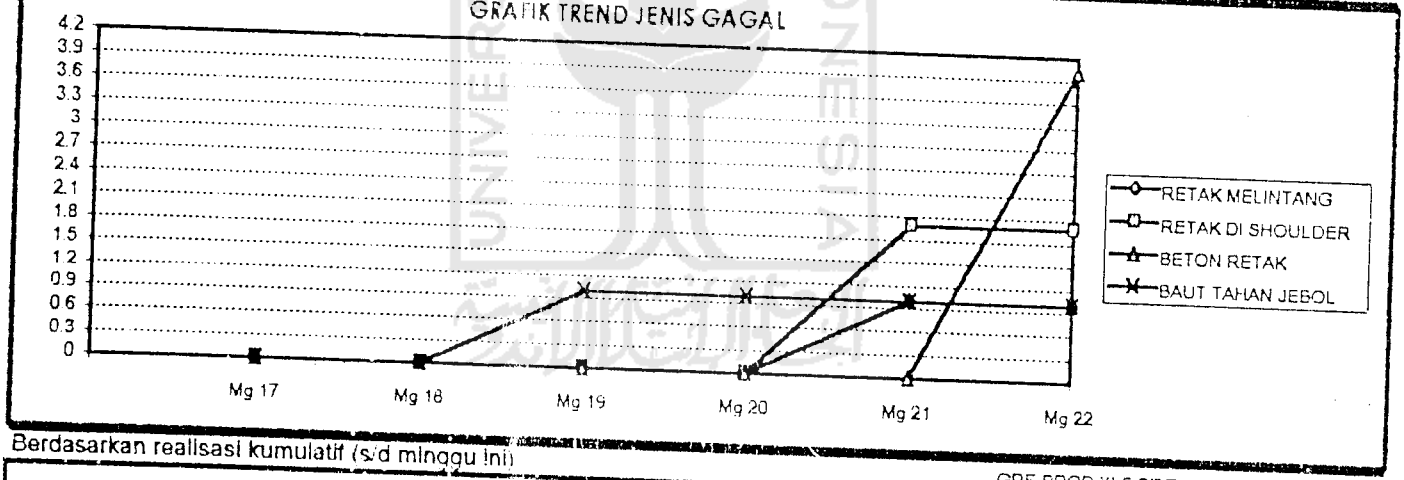
PPB : BOYOLALI
MINGGU : 17 s/d 22
PERIODE : MEI 2001

Lampiran X. 15



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

	JENIS CACAT		MG 17	MG 18	MG 19	MG 20	MG 21	MG 22
1	PLAT SAMBUNG PENYOK	Mg ini	0	0	0	0	1	0
		s/d Mg ini	2	2	2	2	3	3
2	TERJADI PRODUK OVAL	Mg ini	0	0	0	0	1	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0	1	1
3	RETAK DEKAT SEPATU	Mg ini	0	0	0	0	0	0
		s/d Mg ini	2	2	2	2	2	2



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

GRF-PROD.XLS 6/6/01, cetak jam 3:15 PM

	JENIS GAGAL		MG 17	MG 18	MG 19	MG 20	MG 21	MG 22
1	RETAK MELINTANG	Mg ini	0	0	0	0	1	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0	1	1
2	RETAK DI SHOULDER	Mg ini	0	0	0	0	2	0
		s/d Mg ini	0	0	0	0	2	2
3	BETON RETAK	Mg ini	0	0	0	0	0	4
		s/d Mg ini	0	0	0	0	0	4
4	BAUT TAHAN JEBOL	Mg ini	0	0	1	0	0	0
		s/d Mg ini	0	0	1	1	1	1

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu.

Nama : **PURNOMO, ST**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : **TIGOR P.H. TAMPUBOLON**
Tanggal : 05 Juni 2001
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

RANGKUMAN HASIL PRODUKSI CACAT & GAGAL

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Minggu ke : 17 s/d 22
Periode : Mei 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

cetak jam 8:31 AM 6/13/01

NO	JENIS PENYIMPANGAN	CACAT Ø 40	CACAT BJR	CACAT TP D	CACAT Total	GAGAL Ø 30	GAGAL BJR	GAGAL TL	GAGAL Total	PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN CACAT F	G	H	K	GAGAL F	H	J	K	PENYEBAB PENYIMPANGAN CACAT A	B	C	D	E	GAGAL A	B	C	D	E
1	produk oval	1									1								1									
2	kropos plat sambung	1									1								1									
3	retak memanjang						4								4			4										
4	retak melintang di						2								2			2										
5	produk cacat						1								1													
	TOTAL	2	0	0	0	0	8	0	0	0	2	0	0	1	7	0	0	4	2	1	3	0	0	0	0	0	0	

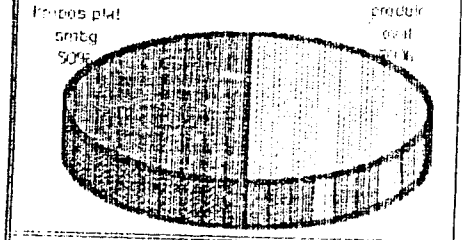
PROSENTASE PENYIMPANGAN (%)		Standar	Periode ini	s/d Periode ini	Status
TB	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*
TP	C	1.00	0.25	0.15	*
	G	0.20	0.00	0.00	*
TP D	C	1.00	0.00	0.39	*
	G	0.40	0.00	0.00	*
BJR	C	0.50	0.00	0.00	*
	G	0.15	0.00	0.00	*
BEAM	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*

* dibawah standard
** diatas standard

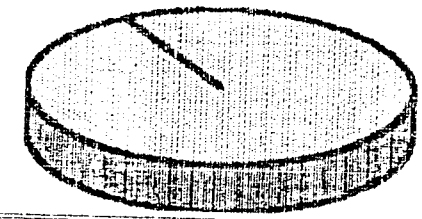
Mengetahui,
Kasi Teknik
Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 06 Juni 2001
Tanda tangan

Dibuat oleh,
Staf Teknik
Nama : Tigor P.H.T
Tanggal : 06 Juni 2001
Tanda tangan

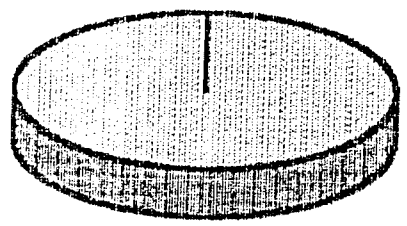
Jenis Cacat



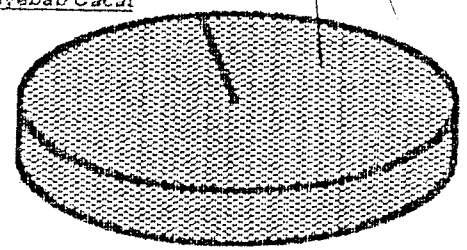
Type produk cacat



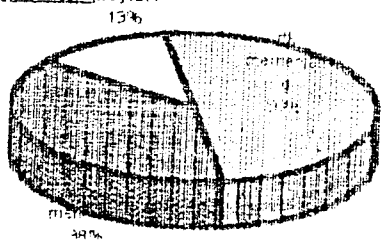
Lokasi Cacat



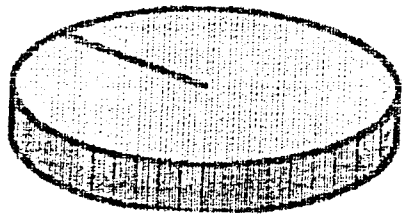
Penyebab Cacat



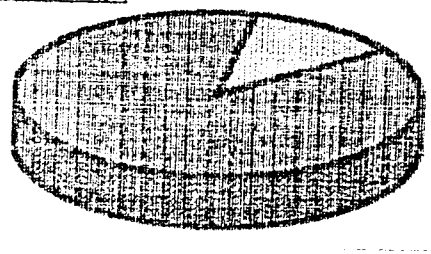
Jenis Gagal



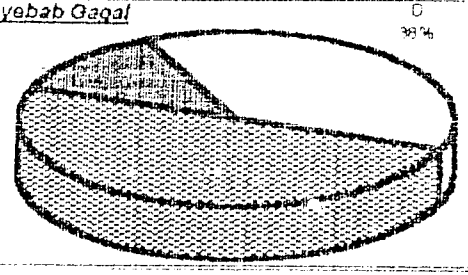
Type produk Gagal



Lokasi Gagal



Penyebab Gagal



Lampiran X. 16

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

RANGKUMAN HASIL PRODUKSI CACAT & GAGAL

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Minggu ke : 01 s/d 26
Periode : Januari s/d Juni 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

cetak jam 1.32 PM 7/10/01 PAI

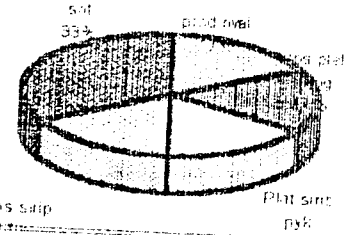
NO	JENIS PENYIMPANGAN	CACAT Ø 40	CACAT BJR	CACAT TP D	CACAT Total	GAGAL Ø 30	GAGAL BJR	GAGAL TL	GAGAL Total	CACAT F	CACAT G	CACAT H	CACAT K	GAGAL F	GAGAL H	GAGAL J	GAGAL K	PENYEBAB PENYIMPANGAN CACAT A	CACAT B	CACAT C	CACAT D	CACAT E	GAGAL A	GAGAL B	GAGAL C	GAGAL D	GAGAL E
1	produk oval	1																									
2	kropos plat sambung	1																									
3	retak memanjang						4																				
4	retak melintang di daerah KA clip						3																				
5	produk jebol																										
6	Plat sambung	1					1																				
7	kropos [illegible]	1																									
8	[illegible]																										
	TOTAL	4	0	2	0	0	8	0	0	0	4	2	0	1	7	0	0	1	3	0	4	0	4	0	1	3	0

PROSENTASE PENYIMPANGAN (%)		Standar	Periode Ini	s/d Periode Ini	Status
TB	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*
TP	C	1.00	0.00	0.13	*
	G	0.20	0.00	0.00	*
TP D	C	1.00	0.00	0.39	*
	G	0.40	0.00	0.00	*
BJR	C	0.50	0.00	0.00	*
	G	[illegible]	[illegible]		
BEAM	C	0.60	0.00	0.00	*
	G	0.30	0.00	0.00	*

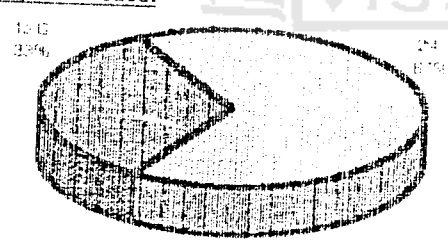
* dibawah standard
Mengetahui,
Kasi Teknik
Nama : Purnomo, ST
Tanggal : 10 [illegible] 2001
Tanda tangan

** diatas standar
Dibuat oleh,
Staf Teknik
Nama : Tigor P.H.T
Tanggal : 10 [illegible] 2001
Tanda tangan

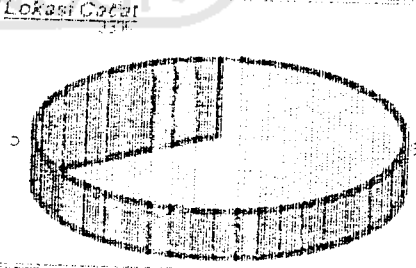
Jenis Cacat



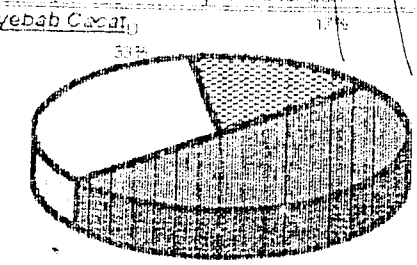
Type produk cacat



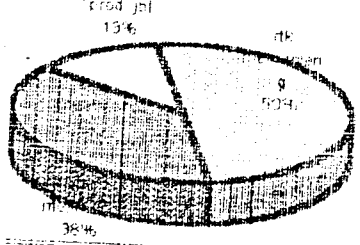
Lokasi Cacat



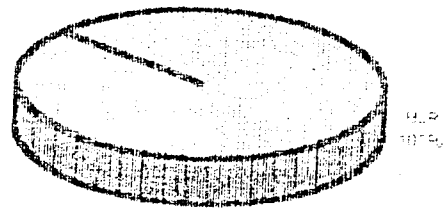
Penyebab Cacat



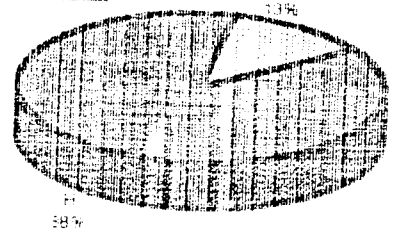
Jenis Gagal



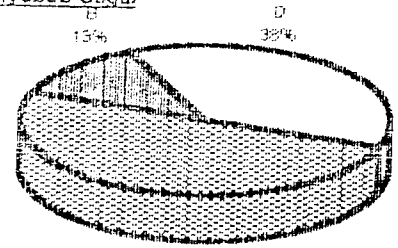
Type produk Gagal



Lokasi Gagal



Penyebab Gagal



UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA GAGAL HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *C C S P*
Minggu ke : 49 s/d 50
Periode : Desmber 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

NO	JENIS GAGAL	VOLUME JALUR		TYPE PRODUK JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN																			
							JALUR 5					JALUR 3					JALUR -					JALUR 5					JALUR 3					JALUR -			
		5	5	W325A100012	W325A100012		F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D
						TOTAL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Juml. prod CCSP	84	948
Jumlah produk gagal	0	0
Prosentase produk gagal	0	0
Stand. prod.CCSP ggl 0.10	dibawah STD	dibawah STD

Jalur 5
Jenis Gagal

Jalur 5
Type produk gagal

Jalur 5
Lokasi gagal

Jalur 5
Penyebab gagal

Usulan langkah perbaikan :

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh. Sholeh
Tanggal : 14Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14Desember 2001
Tanda tangan :

Lampiran X.18

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

ANALISA GAGAL HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *C C S P*
Minggu ke : 49 s/d 50
Periode : Desmber 2001

A	Manusia	F	Regu tulangan	J	Regu radial	N	Regu cor sepatu	R	Seksi Peralatan
B	Alat	G	Regu cor	K	Regu pipe testing	O	Regu cor kep. masif	S	Seksi Produksi
C	Material	H	Regu buka	L	Regu concrete coating	P	Regu W. shop cetakan		
D	Metode	I	Regu stock yard	M	Regu W. shop tulangan	Q	Seksi Teknik & Mutu		
E	Lingkungan								

NO	JENIS GAGAL	VOLUME JALUR 5	VOLUME JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5 W325A100012	TYPE PRODUK JALUR 5 W325A100012	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 5 F	G	R	H	K	JALUR 3 F	H	G	J	K	JALUR - F	G	H	J	K	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 5 A	B	C	D	E	JALUR 3 A	B	C	D	E	JALUR - A	B	C	D
	TOTAL						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Juml. prod CCSP	84	948
Jumlah produk gagal	0	0
Prosentase produk gagal	0	0
Stand. prod.CCSP ggl 0.10	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 5
Jenis Gagal

Jalur 5
Type produk gagal

Jalur 5
Lokasi gagal

Jalur 5
Penyebab gagal

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh. Sholeh
Tanggal : 14Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14Desember 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 19

A KARYA BETON
OYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *TIANG LISTRIK*
Minggu ke.: 49 s/d 50
Periode : Desember 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 1	VOLUME JALUR 2	TYPE PRODUK JALUR 1 9/200	TYPE PRODUK JALUR 1 11/20	TYPE PRODUK JALUR 2 12/350	TYPE PRODUK JALUR 2 Ø 50	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1					JALUR 2					JALUR -					ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 1					JALUR 2					JALUR -			
									F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D
	TOTAL								0	0		0	0	0		0	0	0	0		0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	58	4220
Jumlah produk cacat	0	6
Prosentase produk cacat	0	0.14
Standart prod. TL cct 0.60	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 1
Jenis cacat

Jalur 1
Type produk cacat

Jalur 1
Lokasi cacat

Jalur 1
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 20

cetak jam 1:49 AM Ana-cct 12/13/01

A KARYA BETON
BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *TIANG LISTRIK*
Minggu ke. : 49 s/d 50
Periode : Desember 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR		TYPE PRODUK				ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN																					
				JALUR 1		JALUR 2			JALUR 1					JALUR 2					JALUR -					JALUR 1					JALUR 2					JALUR -				
		1	2	9/200	11/20	12/350	Ø 50		F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
								TOTAL	0	0		0	0	0		0	0	0	0		0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	58	4220
Jumlah produk cacat	0	6
Prosentase produk cacat	0	0.14
Standart prod. TL cct 0.60	dibawah STD	dibawah STD

Jalur 1
Jenis cacat

Jalur 1
Type produk cacat

Jalur 1
Lokasi cacat

Jalur 1
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Lampiran X. 21

cetak jam 1:49 AM Ana-cct 12/13.01

JAYA KARYA BETON
a BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I, II, III, IV, V
Jenis Produk : *B E A M*
Minggu ke : 49 s/d 50
Periode : Desember 2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan

F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi QA
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi
T Seksi Teknik

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR 4	VOLUME JALUR 5	TYPE PRODUK JALUR 5 L:30.6	TYPE PRODUK JALUR 5 L:13.6	TYPE PRODUK JALUR 4 L:30.6	TYPE PRODUK JALUR 4 L:13.6	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4					JALUR 5					JALUR -					ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4					JALUR 5					JALUR -				
									F	G	R	H	K	F	H	G	J	K	F	G	H	J	K	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
	TOTAL								0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jlh produk,diafragma,p.deck	19	1955
Jumlah produk cacat	0	0
Prosentase produk cacat	0	0
Standart prod.Beam cct 0.0	dibawah ST	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur 4
Jenis cacat

Jalur 4
Type produk cacat

Jalur 4
Lokasi cacat

Jalur 4
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh Sholeh
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

cetak jam 1:51 AM Jan-oct 1:51 AM

UNIVERSITAS SEBELAS MARET

...JAYA KARYA BETON
...B BOYOLALI

ANALISA CACAT HASIL PRODUKSI

PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN

PPB : BOYOLALI
JALUR : I,II,III, III, IV, V
Jenis Produk : BJR
Minggu ke : 49s/d50
Periode : Desember2001

A Manusia
B Alat
C Material
D Metode
E Lingkungan
F Regu tulangan
G Regu cor
H Regu buka
I Regu stock yard
J Regu radial
K Regu pipe testing
L Regu concrete coating
M Regu W. shop tulangan
N Regu cor sepatu
O Regu cor kep. masif
P Regu W. shop cetakan
Q Seksi Teknik & Mutu
R Seksi Peralatan
S Seksi Produksi

NO	JENIS CACAT	VOLUME JALUR	TYPE PRODUK JALUR II	TYPE PRODUK JALUR III	ANALISA PENYIMPANGAN	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4	JALUR 5	JALUR -	ANALISA PERKIRAAN LOKASI PENYIMPANGAN JALUR 4	JALUR 5	JALUR -
		2	5	N.67.K.158		F G R H K	F H G J K	F G H J K	A B C D E	A B C D E	A B C D E
					TOTAL	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0

	Periode ini	s/d Periode ini
Jumlah produk	348	26325
Jumlah produk cacat	0	0
Prosentase produk cacat	0	0
Standart prod. Bjr cct 0.60	dibawah STD	dibawah STD

Tanggapan MPPB :

Tanggapan Manajer Teknik :

Tanggapan MPr kepada MPPB :

Jalur II
Jenis cacat

Jalur II
Type produk cacat

Jalur II
Lokasi cacat

Jalur II
Penyebab cacat

Usulan langkah perbaikan :

Mengetahui,
Kasi Teknik & Mutu
Nama : Moh Soleh
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu
Nama : Harsoyo
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

cetak jam 1:51 AM

Lampiran X. 23

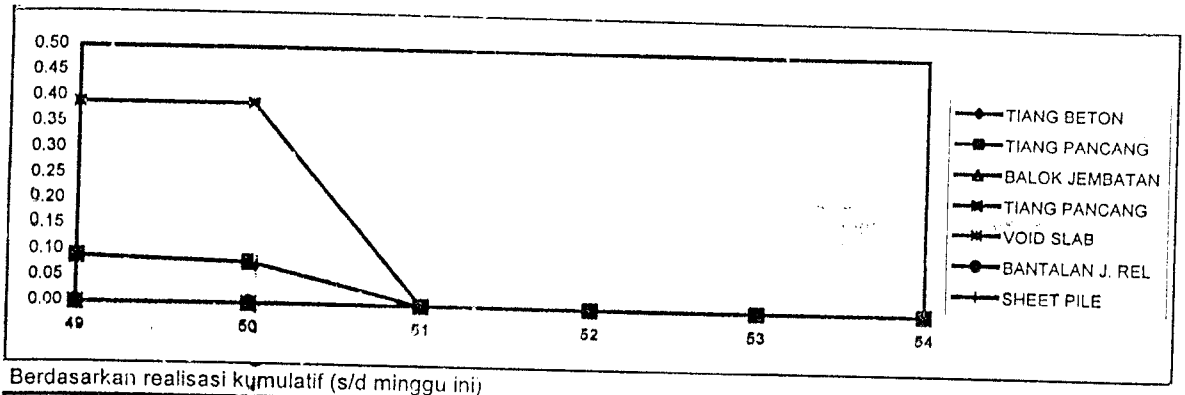
PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

GRAFIK CACAT & GAGAL HASIL PRODUKSI

PPB : BOYOLALI
s/d bulan : DESEMBER 2001

Lampiran X. 24

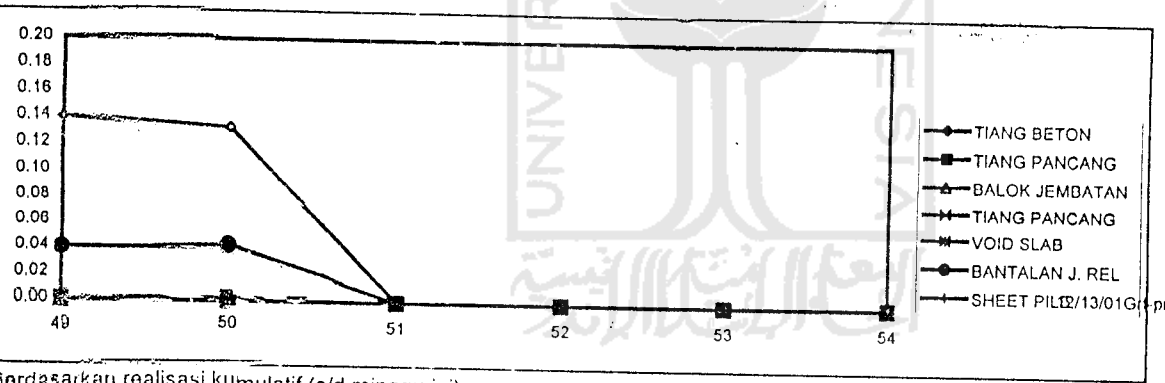
GRAFIK CACAT



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK CACAT	STANDART %	MINGGU KE 49 %	50 %	51	52	53
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00			
TIANG PANCANG	1.00	0.09	0.08			
BALOK JEMBATAN	0.00	0.00	0.00			
TIANG PANCANG	1.00	0.39	0.39			
VOID SLAB	0.60	0.00	0.00			
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00			
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00			

GRAFIK GAGAL



12/13/01G:\prod cetak Jam 2:22 AM

Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK GAGAL	STANDART %	MINGGU KE 49 %	50 %	51	52	53	54
TIANG BETON	0.30	0.14	0.13				
TIANG PANCANG	0.20	0.00	0.00				
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00				
TIANG PANCANG	0.40	0.00	0.00				
VOID SLAB	0.10	0.00	0.00				
BANTALAN J. REL	0.15	0.04	0.04				
SHEET PILE	0.10	0.00	0.00				

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu,

Nama : **Moh. Sholeh**
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : **Harsoyo**
Tanggal : 14 Desember 2001
Tanda tangan :

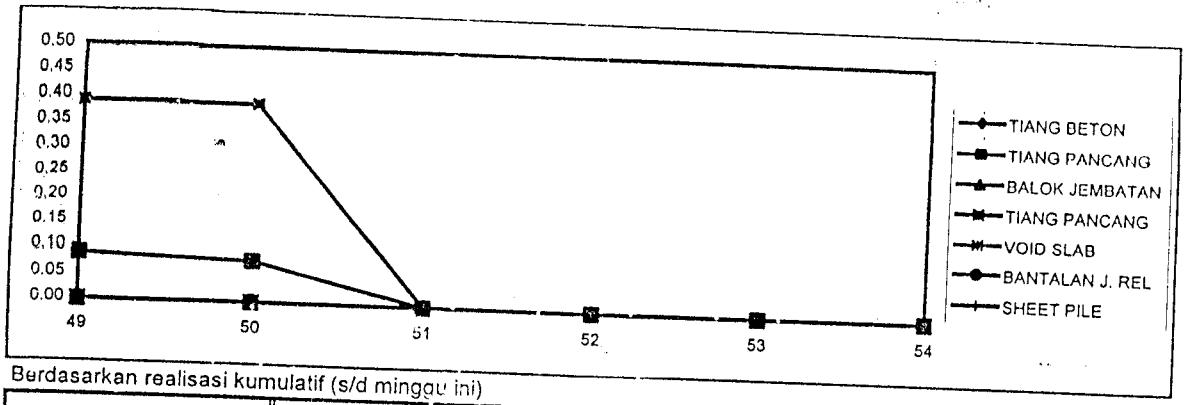
PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

GRAFIK CACAT & GAGAL HASIL PRODUKSI

Lampiran X. 25

PPB : BOYOLALI
s/d bulan : DESEMBER 2001

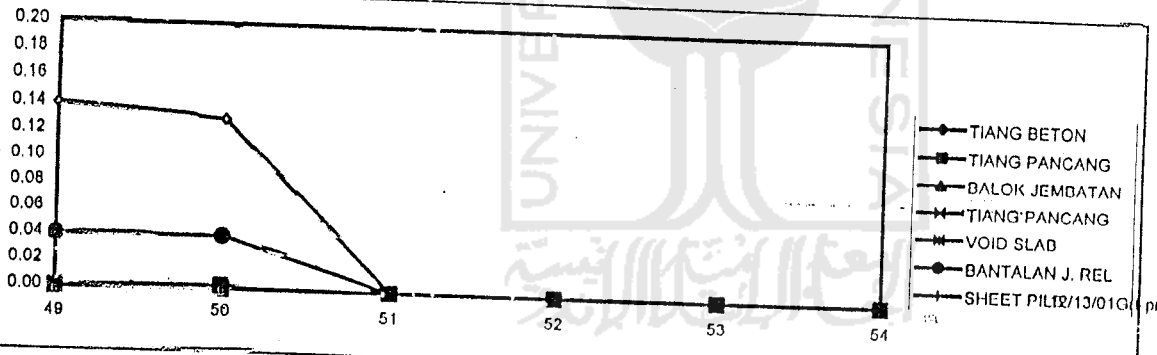
GRAFIK CACAT



Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK CACAT	STANDART	MINGGU KE				
		49	50	51	52	53
	%	%	%			
TIANG BETON	0.60	0.00	0.00			
TIANG PANCANG	1.00	0.09	0.08			
BALOK JEMBATAN	0.00	0.00	0.00			
TIANG PANCANG	1.00	0.39	0.39			
VOID SLAB	0.60	0.00	0.00			
BANTALAN J. REL	0.50	0.00	0.00			
SHEET PILE	0.60	0.00	0.00			

GRAFIK GAGAL



prod cetak jam 2:20 AM

Berdasarkan realisasi kumulatif (s/d minggu ini)

PRODUK GAGAL	STANDART	MINGGU KE					
		49	50	51	52	53	54
	%	%	%				
TIANG BETON	0.30	0.14	0.13				
TIANG PANCANG	0.20	0.00	0.00				
BALOK JEMBATAN	0.10	0.00	0.00				
TIANG PANCANG	0.40	0.00	0.00				
VOID SLAB	0.10	0.00	0.00				
BANTALAN J. REL	0.15	0.04	0.04				
SHEET PILE	0.10	0.00	0.00				

Mengetahui Kasi Teknik & Mutu,

Nama : **Moh. Sholeh**
Tanggal : 14 Desember 2001

Tanda tangan :

Dibuat oleh staf Teknik & Mutu,

Nama : **Harsoyo**
Tanggal : 14 Desember 2001

Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran XI.1

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 14 Desember s/d 20 Desember 2000

Minggu : 01

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gaga
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]	[8] QC Material	[9] Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07.100 P	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09.100 E	Btg	0	0	1	4		
4	11.350 E	Btg	0	0	8	8	SPLIT	
5	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN & CLERENG	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	12	12	mengandung lumpur	
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	dicuci setiap kedatangannya	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	12	12		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	PASIR	
B	Tiang Pancang						Dari PROGO	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
2	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
3	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
4	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 A1 M 10 07	Btg	0	0	48	48		
6	45 A1 M 14 07	Btg	0	1	74	75		
7	45 A1 U 14 07	Btg	0	0	70	70		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
10	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
11	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	1	192	193		
Minggu ini		%	0.00	0.52	99.48	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	1	192	193		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.52	99.48	100.00		

A KARYA BETON
YOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 14 Desember s/d 20 Desember 2000

Minggu : 01

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control QC Material	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7=4+5+6)	(8)	(9)
C	**BJR**							
1	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
2	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
3	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
4	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
5	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total BJR		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif BJR		Btg	0	0	0	0		
s/d Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
D	**BEAM**							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	18	18		
	H : 170 L : 29,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	16	16		
2	Segmen II	Btg	0	0	16	16		
3	Segmen III	Btg	0	0	16	16		
4	Segmen IV	Btg	0	0	16	16		
5	Segmen V	Btg	0	0	16	16		
Total Beam		Btg	0	0	98	98		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	98	98		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cybor-21\aprod.xls (cyber one)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 21 Desember 2000
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 21 Desember 2000
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 21 Desember 2000
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran XI.3

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 21 Desember 2000 s/d 10 Januari 2001

Minggu : 02

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan / Penyebab Ga
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7=4+5+6]	[8] QC Material	[9] Penyebab Gag
A	**Tiang Listrik**							
1	07.100 P	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09.100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11.350 E	Btg	0	0	0	0		
5	07.100 P	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
Total Tiang Listrik Minggu ini		Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN & CLERENG	
		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik s/d Minggu ini		Btg	0	0	12	12	dicuci setiap kedatangannya	
		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
B	**Tiang Pancang**						**PASIR**	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
4	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 A1 M 10 07	Btg	0	0	0	0		
6	45 A1 M 14 07	Btg	0	0	60	60		
7	45 A1 U 14 07	Btg	0	0	9	9		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	23	23		
9	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
10	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
11	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang Minggu ini		Btg	0	0	92	92		
		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang s/d Minggu ini		Btg	0	1	284	285		
		%	0.00	0.35	99.65	100.00		

...YA KARYA BETON
...OYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 21 Desember 2000 s/d 10 Januari 2001
Minggu : 02
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan / Penyebab Ga
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]=4+5+6	[8]	[9]
C	**BJR**						QC Material	Penyebab Gag
1	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
2	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
3	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
4	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
5	N 82 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total BJR		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif BJR		Btg	0	0	0	0		
s/d Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
D	**BEAM**							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Dlaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Dlaf. Tengah	Btg	0	0	6	6		
	H : 170 L : 29,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	7	7		
2	Segmen II	Btg	0	0	7	7		
3	Segmen III	Btg	0	0	7	7		
4	Segmen IV	Btg	0	0	7	7		
5	Segmen V	Btg	0	0	7	7		
Total Beam		Btg	0	0	41	41		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	139	139		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file;C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber two)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 11 Januari 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 11 Januari 2001
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 11 Januari 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB.BOYOLALI

Lampiran XI.5

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 11 s/d 17 Januari 2001

Minggu : 03

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]	[8]	[9]
							QC Material	Penyebab Gagal
A	**Tiang Listrik**							
1	07.100 P	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09.100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11.350 E	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
5	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN & CLERENG	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	mengandung lumpur	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	dicuci setiap kedatangannya	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	12	12		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	**PASIR**	
B	**Tiang Pancang**						Dari PROGO	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
2	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
3	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
4	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 A1 M 10 07	Btg	0	0	0	0		
6	45 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
7	45 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo M 12 07	Btg	0	0	16	16		
10	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
11	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	16	16		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	1	300	301		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.33	99.67	100.00		

A KARYA BETON
YOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 11 s/d 17 Januari 2001

Minggu : 03

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G	C	B			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6 = 7)	(8)	(9)
C	**Void Slab**							
1	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
3	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
4	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
5	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	0	0		
s/d Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
D	**BEAM**							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	27	27		
	H : 170 L : 29,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	9	9		
2	Segmen II	Btg	0	0	9	9		
3	Segmen III	Btg	0	0	9	9		
4	Segmen IV	Btg	0	0	9	9		
5	Segmen V	Btg	0	0	9	9		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	1	1		
2	Segmen II	Btg	0	0	1	1		
3	Segmen III	Btg	0	0	1	1		
4	Segmen IV	Btg	0	0	1	1		
5	Segmen V	Btg	0	0	1	1		
6	Segmen VI	Btg	0	0	1	1		
7	Segmen VII	Btg	0	0	1	1		
Total Beam		Btg	0	0	79	79		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	218	218		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file;C:\msoffice\excel\cyber-21\aprod.xls (cyber three)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 18 Januari 2001
Nama : **Purnomo, ST**

Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 18 Januari 2001
Nama : **Yosep S, BE**

Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 18 Januari 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**

Tanda tangan :

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 18 s/d 24 Januari 2001

Minggu : 04

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gaga
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]=[4]+[5]+[6]	[8] QC Material	[9] Penyebab Gaga
A	Tiang Listrik							
1	07.100 P	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09.100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11.350 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
5	07.100 P	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN & CLERENG	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	mengandung lumpur	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	dicuci setiap kedatangannya	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	12	12		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	PASIR	
B	Tiang Pancang						Dari PROGO	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
2	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
3	45 A1 B 08 07	Btg	0	0	66	66		
4	45 A1 M 08 07	Btg	0	0	37	37		
5	45 C0 S 09 09	Btg	0	0	5	5		
6	45 C0 S 11 09	Btg	0	0	4	4		
7	45 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo M 12 07	Btg	0	0	84	84		
10	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
11	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	196	196		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	1	496	497		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.20	99.80	100.00		

Lampiran X1.8

JAYA KARYA BETON
BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 18 s/d 24 Januari 2001

Minggu : 04

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gag
			G	C	B			
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]=[4]+[5]+[6]	[8]	[9]
C	**Void Slab**							
1	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
3	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
4	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
5	L:10,6 M H:570 mm	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	0	0		
s/d Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
D	**BEAM**							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	39	39		
	H : 170 L : 29.6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	5	5		
2	Segmen II	Btg	0	0	5	5		
3	Segmen III	Btg	0	0	5	5		
4	Segmen IV	Btg	0	0	5	5		
5	Segmen V	Btg	0	0	5	5		
	H : 170 L : 35.6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	5	5		
2	Segmen II	Btg	0	0	5	5		
3	Segmen III	Btg	0	0	5	5		
4	Segmen IV	Btg	0	0	5	5		
5	Segmen V	Btg	0	0	5	5		
6	Segmen VI	Btg	0	0	5	5		
7	Segmen VII	Btg	0	0	5	5		
Total Beam		Btg	0	0	99	99		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	317	317		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber four)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu	Kepala Unit Produksi	Dibuat oleh,
Tanggal : 25 Januari 2001	Tanggal : 25 Januari 2001	Staf Teknik & Mutu,
Nama : **Purnomo, ST**	Nama : **Yosep S, Ir**	Tanggal : 25 Januari 2001
		Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :	Tanda tangan :	Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 22 s/d 28 Februari 2001
Minggu : 09
PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7=4+5+6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
A	**Tiang Listrik**							
1	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	& CLERENG	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	15	15	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	**Tiang Pancang**						**PASIR**	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	45 A1 B 13 07	Btg	0	0	0	0		
4	45 A1 M 08 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 C0 U 07 09	Btg	0	0	0	0		
6	45 C0 S 09 09	Btg	0	0	0	0		
7	45 C0 S 11 09	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo M 14 07	Btg	0	0	28	28		
10	50 Bo M 15 07	Btg	0	0	63	63		
11	50 Bo M 16 07	Btg	0	0	4	4		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	95	95		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	1	1248	1249		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.08	99.92	100.00		

WIJAYA KARYA BETON
PB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 22 s/d 28 Februari 2001
Minggu : 09
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6)	(8)	(9)
C	T. Pancang □						QC Material	Penyebab Gagal
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	10	10		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	10	10		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	20	20		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	0	26	26		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
D	Void Slab							
1	L:10,6MH:57cm tgh	Btg	0	0	14	14		
2	L:10,6MH:57cm tpi	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	14	14		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	20	20		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	36	36		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
6	Segmen VI	Btg	0	0	0	0		
7	Segmen VII	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	36	36		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	640	640		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file;C:\msoffice\excel\cyber-21\aprod.xls (cyber refin)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu	Kepala Unit Produksi	Dibuat oleh,
Tanggal : 01 Maret 2001	Tanggal : 01 Maret 2001	Staf Teknik & Mutu,
Nama : **Purnomo, ST**	Nama : **Yosep S, BE.**	Tanggal : 01 Maret 2001
Tanda tangan :	Tanda tangan :	Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
		Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 01 s/d 07 Maret 2001
Minggu : 10
PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	& CLERENG	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	15	15	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	45 A1 B 13 07	Btg	0	0	0	0		
4	45 A1 M 08 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 C0 U 07 09	Btg	0	0	0	0		
6	45 C0 S 09 09	Btg	0	0	0	0		
7	45 C0 S 11 09	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo M 14 07	Btg	0	0	31	31		
10	50 Bo M 15 07	Btg	0	0	75	75		
11	50 Bo M 16 07	Btg	0	0	11	11		
12	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	5	5		
15	60 A1 M 12 07	Btg	0	0	2	2		
16	60 A1 U 07 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 U 07 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	124	124		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	1	1372	1373		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.07	99.93	100.00		

T WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 01 s/d 07 Maret 2001
Minggu : 10
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12.7	Btg	0	0	18	18		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	18	18		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	36	36		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	0	62	62		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
D	Void Slab							
1	L:10,6MH:57cm tgh	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6MH:57cm tpi	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	20	20		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	28	28		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
6	Segmen VI	Btg	0	0	0	0		
7	Segmen VII	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	28	28		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	668	668		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber ten)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 08 Maret 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 08 Maret 2001
Nama : **Yosep S, B...**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 08 Maret 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 08 s/d 14 Maret 2001

Minggu : 1

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G		B		(8)	(9)
1	2	3				5=6+7	QC Material	Penyebab Gagal
A	**Tiang Listrik**							
1	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	& CLERENG	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	15	15	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	**Tiang Pancang**						**PASIR**	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	45 A1 B 13 07	Btg	0	0	0	0		
4	45 A1 M 08 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 C0 U 07 09	Btg	0	0	0	0		
6	45 C0 S 09 09	Btg	0	0	0	0		
7	45 C0 S 11 09	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo B 12 07	Btg	0	0	1	1		
10	50 Bo U 14 07	Btg	0	0	1	1		
11	50 Bo M 09 07	Btg	0	0	9	9		
12	50 Bo M 14 07	Btg	0	1	19	20		
13	50 Bo M 15 07	Btg	0	0	13	13		
14	50 Bo M 16 07	Btg	0	0	10	10		
15	60 A1 B 12 07	Btg	0	0	8	8		
16	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	21	21		
17	60 A1 M 12 07	Btg	0	0	28	28		
Total Tiang Pancang		Btg	0	1	110	111		
Minggu ini		%	0.00	0.90	99.10	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	2	182	184		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.13	99.07	100.00		

JAYA KARYA BETON
BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 08 s/d 14 Maret 2001
Minggu : 11
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7=5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	2	30	32		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	28	28		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	2	58	60		
Minggu ini		%	0.00	3.33	96.67	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	120	122		
s/d Minggu ini		%	0.00	1.64	98.36	100.00		
D	Void Slab							
1	L:10,6MH:57cm tgh	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6MH:57cm tpi	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	20	20		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	40	40		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
6	Segmen VI	Btg	0	0	0	0		
7	Segmen VII	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	40	40		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	708	708		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber oleven)

Mengetahui,		Dibuat oleh,
Kasi Teknik & Mutu	Kepala Unit Produksi	Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 15 Maret 2001	Tanggal : 15 Maret 2001	Tanggal : 15 Maret 2001
Nama : **Purnomo, ST**	Nama : **Yosep S, [illegible]**	Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :	Tanda tangan :	Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 15 s/d 21 Maret 2001
Minggu : 12
PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)			(7)	(8)	(9)
A	Tiang Listrik						QC Material	Penyebab Gagal
1	07. 100 P	Btg	0	0		0	SEMEN	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 100 F	Btg	0	0	0	0		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	& CLERENG	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	15	15	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	45 A1 B 08 07	Btg	0	0	20	20		
4	45 A1 B 13 07	Btg	0	0	0	0		
5	45 A1 U 08 07	Btg	0	0	19	19		
6	45 C0 S 09 09	Btg	0	0	0	0		
7	45 C0 S 11 09	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
9	50 Bo B 12 07	Btg	0	0	0	0		
10	50 Bo U 14 07	Btg	0	0	0	0		
11	50 Bo M 09 07	Btg	0	0	0	0		
12	50 Bo M 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	50 Bo M 15 07	Btg	0	0	0	0		
14	50 Bo M 16 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 B 10 07	Btg	0	0	22	22		
16	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	7	7		
17	60 A1 M 12 07	Btg	0	0	78	78		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	146	146		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	3	2	1625	1630		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.12	99.75	100.00		

A KARYA BETON
OYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 15 s/d 21 Maret 2001

Minggu : 12

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)		(5)	(6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	36	36		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	36	36		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	72	72		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	192	194		
s/d Minggu ini		%	0.00	1.03	98.97	100.00		
D	Void Slab							
1	L:10,6MH:57cm tgh	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6MH:57cm tpi	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	20	20		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	30	30		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
6	Segmen VI	Btg	0	0	0	0		
7	Segmen VII	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	30	30		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	738	738		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file C:\Msoffice\Indoffice\Cyber-21\Laporan xls [Cyber Indoney]

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 22 Maret 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 22 Maret 2001
Nama : **Yosep S, Ir.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 22 Maret 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 19 s/d 25 April 2001

Minggu ke : 17

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			I	II	III		QC Material	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07 100 B	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	07 100 C	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09 100 E	Btg	1	0	0	1		
4	11 200 E	Btg	0	0	13	13	SPLIT	
5	13 300 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	14	14	& CLERENG	
Minggu ini		%	0,00	0,00	100,00	0,00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	49	49	diteliti setiap	
s/d Minggu ini		%	0,00	0,00	100,00	0,00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	30 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
4	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
5	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
6	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 B 09 07	Btg	0	0	0	0		
9	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
10	45 A1 S 13 07	Btg	0	0	0	0		
11	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
12	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
12	60 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 M 15 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	0,00	0,00	0,00	0,00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	0	134	134		
s/d Minggu ini		%	0,00	0,00	100,00	0,00		

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 19 s/d 25 April 2001

Minggu : 17

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	14	14		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	15	15		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	23	23		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	52	52		
Minggu Ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	448	450		
s/d Minggu Ini		%	0.00	0.44	99.56	100.00		
D	Void Slab							
1	L:10,6MH:57cm tghi	Btg	0	0	0	0		
2	L:10,6MH:57cm tpi	Btg	0	0	0	0		
Total Void Slab		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Void Slab		Btg	0	0	20	20		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	0	0		
Minggu Ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	750	750		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file;C:\msoffice\excel\cyber-21\aprod.xls (cyber seventyn) CETAK JAM 10:11 AM LAPROD.XLS 8/1/01

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 26 April 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 26 April 2001
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 26 April 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

KARYA BETON
YOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 26 April s/d 02 Mei 2001
Minggu : 18
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7=5+6=7)	(8) QC Material	(9) Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	0	0		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	14	14		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	28	28		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	42	42		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	490	492		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.41	99.59	100.00		
D	Bantalan Jalan Rel							
1	N 67 K 58	Btg	0	0	192	192		
2	N 67 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total Bantalan Jalan Rel		Btg	0	0	192	192		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif B J R		Btg	0	0	192	192		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	750	750		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber eighty)

CETAK JAM 10:16 AM LAPROD.XLS 6/1/01

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu	Kepala Unit Produksi	Dibuat oleh,
Tanggal : 03 Mei 2001	Tanggal : 03 Mei 2001	Staf Teknik & Mutu,
Nama : **Purnomo, ST**	Nama : **Yosep S, BE.**	Tanggal : 03 Mei 2001
Tanda tangan :	Tanda tangan :	Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
		Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 03 s/d 09 Mei 2001

Minggu : 19

PPB BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G	C	B			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	12	12	SEMEN	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 100 E	Btg	0	0	0	0		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	12	12	& CLERENG	
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	61	61	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	30 A2 S 10 07	Btg	0	0	22	22	Dari PROGO	
							Kadar lumpur < 5 %	
2	40 A2 B 15 07	Btg	0	0	12	12		
3	40 A2 U 11 07	Btg	0	0	9	9		
4	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	9	9		
5	40 A2 B 12 07	Btg	0	0	24	24		
6	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 B 08 07	Btg	0	0	5	5		
9	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
10	45 A1 S 12 07	Btg	0	0	4	4		
11	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
12	45 A1 U 08 07	Btg	0	0	3	3		
12	60 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 M 15 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	88	88		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	2	2054	2056		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.10	99.90	100.00		

CETAK JAM 9:19 AM LAPROD.XLS 6/1/01

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 03 s/d 09 Mei 2001

Minggu : 19

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	0	0		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	10	10		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	14	14		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	24	24		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	514	516		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.39	99.61	100.00		
D	Bantalan Jalan Rel							
1	N 67 K 58	Btg	1	0	803	804		
2	N 67 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total Bantalan Jalan Rel		Btg	1	0	803	804		
Minggu ini		%	0.12	0.00	99.88	100.00		
Kumulatif B J R		Btg	1	0	995	996		
s/d Minggu ini		%	0.10	0.00	99.90	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Dlaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Dlaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 170 L : 35,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	750	750		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber neintyn) CETAK JAM 10:20 AM LAPROD.XLS 6/1/01

Mengetahui.

Kasi Teknik & Mutu	Kepala Unit Produksi	Dibuat oleh. Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 10 Mei 2001	Tanggal : 10 Mei 2001	Tanggal : 10 Mei 2001
Nama : **Purnomo, ST**	Nama : **Yosep S, BE.**	Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :	Tanda tangan :	Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 10 s/d 16 Mei 2001
Minggu : 20
PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan
			G	C	B			Penyebab Gag
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gag
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	3	3	SEMEN	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	14	14		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	17	17	& CLERENG	
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	78	78	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	30 A2 S 10 07	Btg	0	0	80	80	Dari PROGO	
							Kadar lumpur < 5 %	
2	40 A2 B 12 07	Btg	0	0	28	28		
3	40 A2 M 09 09	Btg	0	0	23	23		
4	40 A2 M 12 07	Btg	0	0	6	6		
5	40 A2 U 12 07	Btg	0	0	25	25		
6	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	3	3		
7	40 A1 S 12 07	Btg	0	0	3	3		
8	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
9	45 A1 S 12 07	Btg	0	0	26	26		
10	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
11	45 A1 U 08 07	Btg	0	0	0	0		
12	60 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 M 15 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	194	194		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	2	2248	2250		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.09	99.91	100.00		

CETAK JAM 9:24 AM LAPROD.XLS 6/1/01

ON

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 10 s/d 16 Mei 2001

Minggu : 20

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan
			G	C	B			Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	0	0		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	1	1		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	1	1		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	515	517		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.39	99.61	100.00		
D	Bantalan Jalan Rel							
1	N 67 K 58	Btg	0	0	1602	1602		
2	N 67 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total Bantalan Jalan Rel		Btg	0	0	1602	1602		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif B J R		Btg	1	0	2597	2598		
s/d Minggu ini		%	0.04	0.00	99.96	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 125 L : 22,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	1	1		
2	Segmen II	Btg	0	0	1	1		
3	Segmen III	Btg	0	0	1	1		
4	Segmen IV	Btg	0	0	1	1		
5	Segmen V	Btg	0	0	1	1		
Total Beam		Btg	0	0	5	5		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	755	755		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file:C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber twenty) CETAK JAM 10:24 AM LAPROD.XLS 6/1/01

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 17 Mei 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 17 Mei 2001
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 17 Mei 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 17 s/d 23 Mei 2001

Minggu : 21

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan
			G	C	B			Penyebab Gag:
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gaga
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	17	17		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	17	17	& CLERENG	
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	0	0	95	95	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						**PASIR**	
1	30 A2 S 10 07	Btg	0	0	121	121	Dari PROGO	
							Kadar lumpur < 5 %	
2	40 A2 B 12 07	Btg	0	0	23	23		
3	40 A2 M 09 09	Btg	0	0	29	29		
4	40 A2 M 12 07	Btg	0	2	18	20		
5	40 A2 U 12 07	Btg	0	0	38	38		
6	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	8	8		
7	40 A1 S 12 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
9	45 A1 S 12 07	Btg	0	0	0	0		
10	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
11	45 A1 U 08 07	Btg	0	0	0	0		
12	60 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 M 15 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	2	237	239		
Minggu ini		%	0.00	0.84	99.16	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	4	2485	2489		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.16	99.84	100.00		

CETAK JAM 9:34 AM LAPROD.XLS 6/1/01

A BETON
ALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 17 s/d 23 Mei 2001

Minggu : 21

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4)+(5)+(6)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	0	0		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	0	0		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	515	517		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.39	99.61	100.00		
D	Bantalan Jalan Rel							
1	N 67 K 58	Btg	3	0	2111	2114		
2	N 67 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total Bantalan Jalan Rel		Btg	3	0	2111	2114		
Minggu ini		%	0.14	0.00	99.86	100.00		
Kumulatif B J R		Btg	4	0	4708	4712		
s/d Minggu ini		%	0.08	0.00	99.92	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 125 L : 22,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	6	6		
2	Segmen II	Btg	0	0	6	6		
3	Segmen III	Btg	0	0	6	6		
4	Segmen IV	Btg	0	0	6	6		
5	Segmen V	Btg	0	0	6	6		
Total Beam		Btg	0	0	30	30		
Minggu Ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	785	785		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file,C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod.xls (cyber twenty one) CETAK JAM 10:31 AM LAPROD.XLS 6/1/01

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 24 Mei 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 24 Mei 2001
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 24 Mei 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

PT WIJAYA KARYA BETON
PPB BOYOLALI

Lampiran XI. 26

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 24 s/d 30 Mei 2001

Minggu : 22

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(4+5+6)	(8) QC Material	(9) Penyebab Gagal
A	**Tiang Listrik**							
1	07. 100 E	Btg	0	0	0	0	**SEMEN**	
2	07. 100 P	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	14	14		
4	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	**SPLIT**	
5	13. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik Minggu ini		Btg	0	0	14	14	& CLERENG	
		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik s/d Minggu ini		Btg	0	0	109	109	dicuci setiap	
		%	0.00	0.00	100.00	100.00	kedatangannya	
B	**Tiang Pancang**						**PASIR**	
1	30 A2 S 10 07	Btg	0	0	144	144	Dari PROGO	
2	40 A2 B 12 07	Btg	0	0	30	30	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 A2 M 09 09	Btg	0	0	0	0		
4	40 A2 M 12 07	Btg	0	0	41	41		
5	40 A2 U 12 07	Btg	0	0	38	38		
6	40 A2 S 09 07	Btg	0	0	0	0		
7	40 A1 S 12 07	Btg	0	0	0	0		
8	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
9	45 A1 S 12 07	Btg	0	0	0	0		
10	45 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
11	45 A1 U 08 07	Btg	0	0	0	0		
12	60 A1 B 14 07	Btg	0	0	0	0		
13	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	0		
14	60 A1 U 14 07	Btg	0	0	0	0		
15	60 A1 M 11 07	Btg	0	0	0	0		
16	60 A1 M 14 07	Btg	0	0	0	0		
17	60 A1 M 15 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang Minggu ini		Btg	0	0	253	253		
		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang s/d Minggu ini		Btg	0	4	2738	2742		
		%	0.00	0.15	99.85	100.00		

CETAK JAM 9:38 AM LAPROD.XLS 6/1/01

KARYA BETON
YOLALI

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 24 s/d 30 Mei 2001
Minggu : 22
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang □							
1	□ 40 S 11 12,7	Btg	0	0	0	0		
2	□ 40 S 13 12,7	Btg	0	0	0	0		
3	□ 40 S 15 12,7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang □		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif T. Pancang □		Btg	0	2	515	517		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.39	99.61	100.00		
D	Bantalan Jalan Rel							
1	N 67 K 58	Btg	4	0	2374	2378		
2	N 67 K 58	Btg	0	0	0	0		
Total Bantalan Jalan Rel		Btg	4	0	2374	2378		
Minggu ini		%	0.17	0.00	99.83	100.00		
Kumulatif B J R		Btg	8	0	7082	7090		
s/d Minggu ini		%	0.11	0.00	99.89	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 90 L : 13,6 M							
1	Non segmental	Btg	0	0	1	1		
	H : 125 L : 22,6 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	4	4		
2	Segmen II	Btg	0	0	4	4		
3	Segmen III	Btg	0	0	4	4		
4	Segmen IV	Btg	0	0	4	4		
5	Segmen V	Btg	0	0	4	4		
Total Beam		Btg	0	0	21	21		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	806	806		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

file;C:\msoffice\excel cyber-21\laprod.xls (cyber twenty two)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 31 Mei 2001
Nama : **Purnomo, ST**
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 31 Mei 2001
Nama : **Yosep S, BE.**
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 31 Mei 2001
Nama : **Tigor P.H. Tampubolon**
Tanda tangan :

CETAK JAM 10:55 AM LAPROD.XLS 6/1/01

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 22 Nop s/d 28 Nop 2001

Minggu : 48

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G	C	B			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	09. 100 E	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	0	0		
4	09. 200 P	Btg	0	0	0	0		
5	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
6	11. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	0	0	& CLERENG	
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	6	0	3764	3770	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.16	0.00	99.84	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	40 Co B 09 09	Btg	0	0	28	28	Dari PROGO	
2	40 Co B 12 09	Btg	0	0	16	16	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 Co U 06 09	Btg	0	0	21	21		
4	40 Co U 09 09	Btg	0	0	18	18		
5	40 Co U 12 09	Btg	0	0	5	5		
6	45 A2 B 14 07	Btg	0	0	59	59		
7	45 A2 M 14 07	Btg	0	0	70	70		
8	50 A1 B 15 07	Btg	0	0	11	11		
9	50 A1 U 15 07	Btg	0	0	9	9		
10	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	34	34		
11	60 A1 U 13 07	Btg	0	0	45	45		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	316	316		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	4	5178	5182		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.08	99.92	100.00		

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 29 Nop s/d 05 Des 2001

Minggu : 49

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	Hasil Produksi C	Hasil Produksi B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	0	0	SEMEN	
2	09. 100 E	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	0	0		
4	09. 200 P	Btg	0	0	0	0		
5	11. 200 E	Btg	0	0	13	13	SPLIT	
6	11. 350 E	Btg	0	0	493	493	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	16	4 496	& CLERENG	
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	6	0	4178	4184	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.14	0.00	99.86	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	40 A2 S 14 07	Btg	0	0	33	33	Dari PROGO	
2	40 A2 S 11 07	Btg	0	0	11	11	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 Co U 06 09	Btg	0	0	0	0		
4	40 Co U 09 09	Btg	0	0	0	0		
5	40 Co U 12 09	Btg	0	0	0	0		
6	45 A2 B 14 07	Btg	0	0	111	111		
7	45 A2 M 14 07	Btg	0	0	110	110		
8	50 A1 B 15 07	Btg	0	0	3	3		
9	50 A1 U 15 07	Btg	0	0	12	12		
10	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	0	10		
11	60 A1 U 13 07	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	280	280		
Minggu Ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	4	6678	6682		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.06	99.94	100.00		

CETAK JAM 2:15 AM Laprod-3 12/13/01

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 29 Nop s/d 05 Des 2001
Minggu : 49
PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi G	C	B	Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang Δ							
1	28 Ao S 05.7	Btg	0	0	0	0		
2	30 Ao B 09.7	Btg	0	0	0	0		
3	30 Ao U 06.7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang Δ		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif T. Pancang Δ		Btg	0	0	260	260		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
D	CCSP							
1	W.325.B.1000.12M	Btg	0	0	0	0		
2	W.325.B.1000.15M	Btg	0	0	60	60		
Total CCSP		Btg	0	0	60	60		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif CCSP		Btg	0	0	937	937		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	3	3		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	16	16		
	H : 160 L : 40,8 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
4	Segmen IV	Btg	0	0	0	0		
5	Segmen V	Btg	0	0	0	0		
6	Segmen VI	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	19	19		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	1934	1934		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
F	BJR							
1	N 67 K 158	Btg	0	0	152	152		
2								
Total BJR		Btg	0	0	152	152		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif BJR		Btg	11	0	26129	26140		
s/d Minggu ini		%	0.04	0.00	99.96	100.00		

CETAK JAM 2.16 AM Laprod-2 12/13/01

file;C:\msoffice\excel\cyber-2\laprod-2.xls (cyber fourtytwo)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Moh. Sholeh
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Yosep S, BE.
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Harsoyo
Tanda tangan :

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 06 Des s/d 12 Des 2001

Minggu : 50

PPB : BOYOLALI

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G	C	B			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Materlal	Penyebab Gagal
A	Tiang Listrik							
1	07. 100 E	Btg	0	0	42	42	SEMEN	
2	09. 100 E	Btg	0	0	0	0	Dari GRESIK	
3	09. 200 E	Btg	0	0	0	0		
4	09. 200 P	Btg	0	0	0	0		
5	11. 200 E	Btg	0	0	0	0	SPLIT	
6	11. 350 E	Btg	0	0	0	0	Dari UNGARAN	
Total Tiang Listrik		Btg	0	0	42	42	& CLERENG	
Minggu Ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00	mengandung lumpur	
Kumulatif T. Listrik		Btg	6	0	4220	4226	dicuci setiap	
s/d Minggu ini		%	0.14	0.00	99.86	100.00	kedatangannya	
B	Tiang Pancang						PASIR	
1	40 A2 S 14 07	Btg	0	0	0	0	Dari PROGO	
2	40 A2 S 11 07	Btg	0	0	0	0	Kadar lumpur < 5 %	
3	40 Co U 06 09	Btg	0	0	0	0		
4	40 Co U 09 09	Btg	0	0	0	0		
5	45 A1 B 14 07	Btg	0	0	98	98		
6	45 A2 B 14 07	Btg	0	0	84	84		
7	45 B0 M 14 07	Btg	0	0	12	12		
8	50 A1 B 15 07	Btg	0	0	0	0		
9	60 A1 U 15 07	Btg	0	0	4	4		
10	60 A1 U 12 07	Btg	0	0	6	6		
11	60 A1 U 13 07	Btg	0	0	3	3		
Total Tiang Pancang		Btg	0	0	207	207		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif T. Pancang		Btg	0	4	6885	6889		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.06	99.94	100.00		

CETAK JAM 2:17 AM Laprod-2 12/13/01

LAPORAN HASIL dan MUTU PRODUKSI

Periode : 06 Des s/d 12 Des 2001

Minggu : 50

PPB : Boyolali

No.	Type Produk	Sat.	Hasil Produksi			Jumlah	Quality Control	Keterangan Penyebab Gagal
			G	C	B			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(4+5+6=7)	(8)	(9)
							QC Material	Penyebab Gagal
C	T. Pancang Δ							
1	28 Ao S 05.7	Btg	0	0	0	0		
2	30 Ao B 09.7	Btg	0	0	0	0		
3	30 Ao U 06.7	Btg	0	0	0	0		
Total Tiang Pancang Δ		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif T. Pancang Δ		Btg	0	0	260	260		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
D	C C S P							
1	W.325.B.1000.12M	Btg	0	0	0	0		
2	W.325.B.1000.16M	Btg	0	0	9	9		
Total CCSP		Btg	0	0	9	9		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif CCSP		Btg	0	0	946	946		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
E	BEAM							
1	Plat Deck A	Btg	0	0	0	0		
2	Plat Deck B	Btg	0	0	0	0		
3	Diaf. Tepi	Btg	0	0	0	0		
4	Diaf. Tengah	Btg	0	0	0	0		
	H : 160 L : 40,8 M							
1	Segmen I	Btg	0	0	0	0		
2	Segmen II	Btg	0	0	0	0		
3	Segmen III	Btg	0	0	0	0		
Total Beam		Btg	0	0	0	0		
Minggu ini		%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!		
Kumulatif Beam		Btg	0	0	1934	1934		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
F	BJR							
1	N 67 K 158	Btg	0	0	196	196		
2								
Total BJR		Btg	0	0	196	196		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif BJR		Btg	11	0	26325	26336		
s/d Minggu ini		%	0.04	0.00	99.96	100.00		
G	Sheet Pile							
1	RS 22 L 3	Btg	0	0	24	24		
Total Sheet Pile		Btg	0	0	24	24		
Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		
Kumulatif Sheet Pile		Btg	0	0	32	32		
s/d Minggu ini		%	0.00	0.00	100.00	100.00		

CETAK JAM 2:18 AM Laprod-2 12/13/01

file;C:\msoffice\excel\cyber-21\laprod-2.xls (cyber fourtytwo)

Mengetahui,

Kasi Teknik & Mutu
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Moh. Sholeh
Tanda tangan :

Kepala Unit Produksi
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Yosep S, BE.
Tanda tangan :

Dibuat oleh,
Staf Teknik & Mutu,
Tanggal : 14 Desember 2001
Nama : Harsoyo
Tanda tangan :