

# LAPORAN AKHIR

## MAGANG & STUDI INDEPENDEN BERSERTIFIKAT

**Primary Team Academy (Produksi)**

**Magang**

**Di PT. Arai Rubber Seal Indonesia**

Mochamad Taufiq Evan Wahyudi

2102411051

Nama Dosen Pendamping Program (DPP) :

Gita Suryani Lubis, S.T., M.T.,



**JURUSAN TEKNIK MESIN  
PROGRAM STUDI D4 MANUFAKTUR  
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

**2024**



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN AKHIR MAGANG DAN STUDI INDEPENDEN BERSERTIFIKAT

PERANCANGAN ALAT BANTU KERANJANG ADHESIVE UNTUK  
PROSES AUTO SWIVEILING PADA METAL TREATMENT  
DI PT. ARAI RUBBER SEAL INDONESIA

Nama : Mochamad Taufiq Evan Wahyudi  
NIM : 2102411051  
Jurusan : Program Studi Teknologi Rekayasa Manufaktur  
Perguruan Tinggi : Politeknik Negeri Jakarta  
Tanggal Magang : 16 Feb 2024 - 30 Jun 2024


Disahkan Oleh :

Depok, 17 Juli 2024

Kepala Program Studi Teknologi Rekayasa  
Manufaktur


Dosen Pembimbing

  
Muhammad Prasha Rifsi Silitonga , M.T.  
NIP : 199403192022031006

  
Ifa Saidatuningtyas, S.Si., M.T.  
NIP : 198808272022032005



Ketua Jurusan Teknik Mesin

  
Dr. Eng. Ir. Muslimin , S.T., M.T., IWE.  
NIP : 197707142008121005



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## Kata Pengantar

Dengan penuh rasa syukur, penulis mengucapkan terima kasih kepada Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya yang selalu melimpah, sehingga penulis dapat melaksanakan magang merdeka di PT. Arai Rubber Seal Indonesia dan menyelesaikan laporan Praktik ini. Tanpa kehendak-Nya, penulis tidak mungkin dapat menyelesaikan laporan kerja praktik yang berjudul **“PERANCANGAN ALAT BANTU KERANJANG ADHESIVE UNTUK PROSES AUTO SWIVEILING PADA METAL TREATMENT”**. Shalawat dan salam semoga selalu tercurah kepada Nabi Muhammad SAW, keluarga, dan para sahabatnya. Laporan ini disusun berdasarkan pengalaman yang penulis peroleh selama mengikuti Praktik Lapangan Industri di bagian Produksi dari tanggal 17 Februari 2024 hingga 30 Juni 2024.

Laporan Praktik Lapangan Industri ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan program Kampus Merdeka dan program studi Rekayasa Teknologi Manufaktur di Politeknik Negeri Jakarta. Selain itu, laporan ini juga bertujuan untuk memperoleh pengalaman operasional secara langsung di dunia industri serta menerapkan ilmu pengetahuan dan teknologi dalam bidang yang dipelajari oleh penulis.

Selama pelaksanaan praktik lapangan industri dan penyusunan laporan kerja praktik ini, penulis memperoleh banyak ilmu pengetahuan, wawasan, serta bantuan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Allah SWT., atas limpahan berkat, Rahmat, dan karunia-Nya, penulis mampu melaksanakan serta menyelesaikan laporan magang ini.
2. Orang tua dan keluarga, atau restu dan doa yang selalu dipanjatkan, cinta dan kasih sayang yang selalu dicurahkan, serta dukungan baik dan mental.
3. Risyah Zahrotul Firdaus, S.I.Kom., M.Si. Selaku koordinator MSIB



## Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Politeknik Negeri Jakarta

4. Iwa Sudrajat, S.T., M.T. selaku wakil direktur bidang kemahasiswaan Politeknik Negeri Jakarta
5. Ifa Saidatuningtyas, S.Si., M.T. selaku pembimbing MSIB batch 6.
6. Muhammad Prasha Risfi Silitonga , M.T. selaku kepala program studi D4 Manufaktur.
7. Mardi, selaku Mentor Magang Bersertifikat PT. Arai Rubber Seal Indonesia.
8. Heri, selaku Mentor lapangan PT. Arai Rubber Seal Indonesia.
9. Anjar Kristanto, selaku Koordinator Magang Bersertifikat PT. Arai Rubber Seal Indonesia.
10. Segenap karyawan di Department Produksi di PT. Arai Rubber Seal Indonesia yang telah bersedia meluangkan waktunya untuk membimbing dan memberikan saran dan arahan dalam menyelesaikan laporan MBKM ini.
11. Teman-Teman magang MSIB batch 6 karena telah memberi support dan membantu dalam semua kegiatan di program ini.
12. Seluruh pihak yang telah membantu penulisan laporan MBKM ini yang tidak dapat penulis sebutkan satu-persatu.

Tangerang, 21 Juni 2024

Mochamad Taufiq Evan W.

NIM : 2102411051



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**DAFTAR ISI**

DAFTAR ISI.....	3
DAFTAR TABEL.....	5
DAFTAR GAMBAR .....	6
I. Gambaran Umum .....	7
A. Profil Perusahaan .....	7
B. Deskripsi Kegiatan .....	8
1) Project Improvement.....	8
a) Investigasi Masalah.....	10
b) Menganalisa Penyebab.....	11
c) Merencanakan Action Improvement.....	13
d) Melaksanakan Perbaikan.....	13
e) Proses Pembuatan Alat Bantu Project.....	14
f) Melakukan Trial Project Improvement.....	16
g) Teknik Pengambilan Data .....	17
3. Check (Periksa).....	18
h) Hasil Analisa .....	18
i) Meneliti Hasil Implementasi.....	19
j) Perbandingan Before dan After Improvement.....	21
II. Aktivitas Bulanan.....	23
III. Penutup.....	27
A. Kesimpulan .....	28

B. Saran.....	29
Referensi .....	30
Lampiran .....	31



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**DAFTAR TABEL**

Tabel 1. 1 Data Trial Adhesive CLEAR W (XJ) .....	17
Tabel 1. 2 Data Trial Molding.....	17
Tabel 1. 3 Data Trial Adhesive APZ 6601.....	17
Tabel 1. 4 Tabel Time Saving.....	20





**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**DAFTAR GAMBAR**

Gambar 1. 1 Logo PT. Arai Rubber Seal Indonesia .....	7
Gambar 1. 2 Time Planning Improvement.....	8
Gambar 1. 3 Grafik Pencapaian .....	10
Gambar 1. 4 Proses Adhesive .....	11
Gambar 1. 5 Analisa Fishbone .....	11
Gambar 1. 6 Analisa 4 W .....	12
Gambar 1. 7 Proses Auto Swivieling .....	13
Gambar 1. 8 Design Project Improvement.....	13
Gambar 1. 9 Pakailah Alat Pelindung Diri.....	14
Gambar 1. 10 Mesin Las Yang Digunakan.....	14
Gambar 1. 11 Alat Yang Digunakan.....	14
Gambar 1. 12 Material Yang Digunakan .....	14
Gambar 1. 13 Proses Pengukuran .....	14
Gambar 1. 14 Proses Pemotongan .....	15
Gambar 1. 15 Proses Pengelasan .....	15
Gambar 1. 16 Hasil Keranjang Yang Sudah Dibuat .....	15
Gambar 1. 17 Proses Manual Swivieling .....	16
Gambar 1. 18 Proses Manual Swivieling .....	16
Gambar 1. 19 Proses Auto Swivieling .....	16
Gambar 1. 20 Proses Manual Swivieling .....	16
Gambar 1. 21 Tes Bounding .....	18
Gambar 1. 22 Hasil Tes Visual Molding .....	19
Gambar 1. 23 Grafik Perbandingan Pencapaian Jumlah PCS.....	21
Gambar 1. 24 Grafik Perbandingan Losstime.....	21





## © Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

### II. Penutup

Implementasi proses auto swivelling selama bulan Mei 2024 telah menunjukkan hasil yang positif berdasarkan analisis indikator QCDSM (Quality, Cost, Delivery, Safety, Morale). Peningkatan dalam kualitas produk, efisiensi biaya produksi, pemenuhan kapasitas pengiriman, peningkatan keamanan kerja, serta kepuasan dan moral operator adalah bukti keberhasilan upaya ini.

Namun, untuk mempertahankan dan meningkatkan hasil ini, perlu adanya komitmen terhadap perbaikan berkelanjutan. Melalui evaluasi rutin, pemeliharaan standar yang tinggi, dan pelatihan berkelanjutan, Penulis dapat memastikan bahwa semua aspek dari proses ini tetap optimal. Dengan demikian, perusahaan dapat terus berkembang dan mencapai tujuan-tujuan strategisnya dengan lebih efektif dan efisien.

Penulis berharap bahwa hasil ini dapat menjadi dasar bagi implementasi inovasi serupa di masa depan, membawa perusahaan menuju kesuksesan yang lebih besar. Terima kasih kepada semua pihak yang telah berkontribusi dalam pencapaian ini. Mari kita lanjutkan kerja keras dan dedikasi untuk meraih keberhasilan bersama.

#### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**A. Kesimpulan**

Program Magang Bersertifikat merupakan kegiatan Merdeka Belajar Kampus Merdeka yang sangat berguna bagi mahasiswa. Program yang ada sangat menarik dan relevan dengan kebutuhan mahasiswa. Pengalaman dan ilmu yang didapatkan dari program ini benar-benar berbeda dan menjadi sangat berharga. Kolaborasi yang terbentuk antara Kemdikbud Dikti, Mitra, dan Universitas mampu menjadi solusi kesengangan kompetensi yang dimiliki mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja kedepannya.

Untuk project “PERANCANGAN ALAT BANTU KERANJANG ADHESIVE UNTUK PROSES AUTO SWIVEILING PADA METAL TREATMENT”

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari penelitian di PT. Arai Rubber Seal Indonesia, sebagai berikut :

1. Implementasi proses auto swivelling telah menghasilkan peningkatan efisiensi dalam waktu pengerjaan. Penggunaan adhesive APZ 6601 dan CLEAR W (XJ) membantu mengurangi waktu pengerjaan per lot, memungkinkan produksi yang lebih cepat dan efisien.
2. Kapasitas produksi meningkat secara signifikan setelah implementasi proses auto swivelling. Dengan kemampuan memproses 135 pcs metal per satu kali proses.
3. Efisiensi waktu dan pengurangan losstime telah berkontribusi pada penghematan biaya operasional secara signifikan. Proses auto swivelling telah membantu mengurangi biaya tenaga kerja dan meningkatkan efisiensi produksi.
4. Proses Auto Swevelling, di mana 1 lot memerlukan waktu 4 menit untuk menggunakan adhesive APZ 6601 dan sekitar 6 menit untuk menggunakan adhesive CLEAR W (XJ). dan juga untuk 1 kali proses auto swevelling bisa 135 pcs metal dengan frekuensi proses hanya 2 kali.



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**B. Saran**

Setelah melihat hasil dari project improvement yang telah dilakukan, penulis memberikan beberapa saran untuk memperkuat dan memaksimalkan manfaat dari perubahan yang telah dicapai, yaitu sebagai berikut:

1. Untuk dapat mengatasi *problem* utama area molding yang seringkali terjadi keterlambatan, maka pihak perusahaan sebaiknya menerapkan beberapa rekomendasi yang diberikan oleh peneliti, minimal menggunakan 4 rekomendasi perbaikan, yaitu:
  - a) Lakukan pemantauan dan evaluasi secara teratur terhadap hasil improvement yang telah diterapkan. Hal ini penting untuk memastikan keberlanjutan perubahan dan menanggapi perubahan yang dibutuhkan.
  - b) Berikan pelatihan tambahan kepada karyawan untuk meningkatkan keterampilan mereka dalam menjalankan proses baru atau menggunakan teknologi baru yang diterapkan.
  - c) Memperhatikan kesejahteraan karyawan, agar meningkatkan produktivitas kerja para karyawan.
2. Setelah identifikasi area perbaikan, lakukan perbaikan atau penyesuaian proses produksi secara berkala. dan Libatkan tim terkait dalam proses identifikasi dan perbaikan untuk memastikan implementasi yang tepat dan efektif.
3. Dengan fokus pada analisa losstime untuk item RD073N2, PT. Arai Rubber Seal Indonesia dapat meningkatkan efisiensi, kualitas, dan produktivitas dalam proses produksi.



## © Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

### Referensi

(Pemanfaatan Diagram Fishbone Untuk Mendukung Kebutuhan Proses Bisnis, n.d.)

Patel, P. M., & Deshpande, V. A. (2017). *Application Of Plan-Do-Check-Act Cycle For Quality And Productivity Improvement-A Review*. [www.ijraset.com](http://www.ijraset.com)  
*Pemanfaatan Diagram Fishbone untuk Mendukung Kebutuhan Proses Bisnis.* (n.d.).





Lampiran

Berikut adalah Evidence Before dan After persentase NG :

Persentase NG Reject Pada Proses Adhesive Item RD073N2					
April 2024 ( Before Improve )			Mei 2024 ( After Improve )		
Keterangan	RD073N2-1	RD073N2-2	Grand Total	% Reject	
Sum of Total Lot	26,938	12,126	39,064	-	
Sum of Adhesive Kasar	0	0	0	0	
Sum of Adhesive NG	20	3	23	6%	
Sum of Metal Karat	0	0	0	0	
Sum of Metal Kusam	0	0	0	0	
Sum of Stuck Adhesive	47	26	73	19%	

Note: Berdasarkan analisa pada bulan April dan Mei untuk persentase NG pada item RD073N2 mengalami penurunan setelah dilakukan Improvement, ini berdampak positif untuk perusahaan karena dapat mengurangi NG dalam produksi item tersebut.

Berikut adalah Evidence Pencapaian Hasil After Improvement :

Pencapaian Metal Treatment Item RD073N2 Mei 2024							
No	Item	Order PPIC (PCS)	Pencapaian			Total Pencapaian	Selisih Pencapaian
			1 hari	1 Minggu	1 Bulan		
1	RD073N2	118,096	9,585	32,670	133,920	133,920	15,824

Production Dept.		
Diketahui	Diperiksa	Dibuat
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
Wiwid	Heri	Evan

Berikut adalah Evidence Hasil Pengesahan Trail Improvement :

No	Keterangan	Meneliti Hasil	Data Trial
1	RD073N2		Tanggal Trial: 19-04-24 Team Engineering: Pak Ebiet Team Production: Pak Heri Qty Metal: 270 Pcs Temperatur Ruangan: 32.3°C Bome Adhesive AP2 6601: 0.790 Bome Adhesive CLEAR W (XJ): 0.810
2	RD073N2		Total Waktu Proses Adhesive: 10 Menit Total Cavity: 16 Actual Pressure: 19.4 Top Plate Temperature: 172°C Bottom Plate Temperature: 172°C Surface Temperature: 37°C Total Waktu 1x Short: 3 Menit
3	Hasil Trial	1. Untuk Tes Bounding hasil nya sangat baik, Rubber dan metal merexak dengan baik lebih dari 85%, oleh karena itu di nyatakan "OK" 2. Untuk hasil Tes visual Molding hasil nya juga baik, hasil pemeriksaannya adalah OK tanpa masalah. Baik dari segi rubber maupun metal, tidak ditemukan produk NG.	
4	Kesimpulan	Setelah trial di nyatakan "OK" Proses Auto swelleving sudah berjalan dari tanggal 1 Mei, dan dari hasil trial ini berdampak positif untuk perusahaan karena dapat mempercepat waktu proses produksi dalam metal treatment	

Part Name		RD073N2	
Drawing No		270	
No Lot		494-240419-J	
Keterangan			
Trial Adhesive			
QC Dept	Engineering Dept	Production Dept	
Diketahui	Diketahui	Diketahui	Diketahui
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
Salyanto	Ari P.	Ebiet	Mardi
		Wiwid	Heri

Hak Cipta :

- Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
- Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



## Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Berikut adalah Evidence Pembuatan Petunjuk Kerja Untuk A :



Berikut adalah Evidence Pembuatan Petunjuk Kerja Untuk Adhesive C :



Berikut adalah Evidence Revisi Tabel Engineering:

No	No. Drawing	Part Name	Adhesive Type	Qty / Dipping (pcs)	P/W	Qty / Lot (pcs)	Process Time (Sec)	Setting Inverter (Hertz)	Dipping Time 1 (Sec)	Dipping Time 2 (Sec)	Aging (Minutes)	Baking (Temp. x minutes)	Remarks
1	I22140-2	RD073H2	APZ 6601 Clear W(X)	70	2	135	60	1.3	30	7	-	100°C x 6	No Baking
2	I22136-2	RD083N2	APZ 6601 Clear W(X)	70	2	135	60	1.3	30	7	15-30	100°C x 6	No Baking

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA