

**HASIL PENILAIAN SEJAWAT SEBIDANG ATAU PEER REVIEW
KARYA ILMIAH : JURNAL ILMIAH**

Judul karya ilmiah (paper) : Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta

Jumlah Penulis : 2 orang (Tri Wahyu Aji, **Naniek Utami Handayani**)

Status Pengusul : Penulis ke-2

Identitas Makalah : a. Judul Prosiding : The 4th International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018

b. ISBN/ISSN : 978-1-4503-6557-4

c. Tahun Terbit, Tempat Pelaksanaan : October 24-26, 2018, China

d. Penerbit/organizer : Universitas Surabaya

e. Alamat repository PT/web prosiding:
PROSIDING: <https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155>
ARTIKEL: [Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta | Proceedings of the 4th International Conference on Industrial and Business Engineering \(acm.org\)](https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155)

f. Terindeks di (jika ada) : SCOPUS

g. Turnitin Similarity : 6 %

Kategori Publikasi Makalah : **Prosiding Forum Ilmiah Internasional**
(beri ✓ pada kategori yang tepat) Prosiding Forum Ilmiah Nasional

Hasil Penilaian *Peer Review* :

| Komponen Yang Dinilai | Nilai Maksimal Jurnal Ilmiah | | Nilai Rata-rata |
|---|------------------------------|-------------|-----------------|
| | Reviewer 1 | Reviewer 2 | |
| a. Kelengkapan unsur isi jurnal (10%) | 2,5 | 3 | 2,75 |
| b. Ruang lingkup dan kedalaman pembahasan (30%) | 8,5 | 8 | 8,25 |
| c. Kecukupan dan kemutakhiran data/informasi dan metodologi (30%) | 8,5 | 8,5 | 8,5 |
| d. Kelengkapan unsur dan kualitas terbitan/jurnal (30%) | 8,5 | 8,5 | 8,5 |
| Total = (100%) | 28 | 28 | 28 |
| Nilai Pengusul = | 11,2 | 11,2 | 11,2 |

Reviewer 1,



Dr. Ir. Heru Prastawa, DEA
NIP. 196003151987031001
Unit kerja : Dept. Teknik Industri UNDIP

Semarang, 19 Mei 2023

Reviewer 2,



Dr. ref. oec. Arfan Bakhtiar, ST, MT
NIP. 197503062000121001
Unit kerja : Dept. Teknik Industri UNDIP

**LEMBAR
HASIL PENILAIAN SEJAWAT SEBIDANG ATAU PEER REVIEW
KARYA ILMIAH : PROSIDING**

C-15

Judul karya ilmiah (paper) : Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta

Jumlah Penulis : 2 orang (Tri Wahyu Aji, **Naniek Utami Handayani**)

Status Pengusul : Penulis ke-2

Identitas Makalah :

- a. Judul Prosiding : The 4th International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018
- b. ISBN/ISSN : 978-1-4503-6557-4
- c. Tahun Terbit, Tempat Pelaksanaan : October 24-26, 2018, China
- d. Penerbit/organizer : University of Macau
- e. Alamat repository PT/web prosiding:
 PROSIDING: <https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155>
 ARTIKEL: [Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta | Proceedings of the 4th International Conference on Industrial and Business Engineering \(acm.org\)](https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155)
- f. Terindeks di (jika ada) : SCOPUS
- g. Turnitin Similarity : 6 %

Kategori Publikasi Makalah : **Prosiding Forum Ilmiah Internasional**
 Prosiding Forum Ilmiah Nasional
 (beri ✓ pada kategori yang tepat)

Hasil Penilaian *Peer Review* :

| Komponen Yang Dinilai | Nilai Maksimal Prosiding | | Nilai Akhir Yang Diperoleh |
|---|--------------------------|----------|----------------------------|
| | Internasional | Nasional | |
| | 30 | | |
| a. Kelengkapan unsur isi prosiding (10%) | 3 | | 2,5 |
| b. Ruang lingkup dan kedalaman pembahasan (30%) | 9 | | 8,5 |
| c. Kecukupan dan kemutakhiran data/informasi dan metodologi (30%) | 9 | | 8,5 |
| d. Kelengkapan unsur dan kualitas terbitan/prosiding(30%) | 9 | | 8,5 |
| Total = (100%) | 30 | | 28 |
| Nilai Pengusul = 40%*28 = 11,2 | | | |

Catatan Penilaian Paper oleh Reviewer :

1. **Kesesuaian dan kelengkapan unsur isi paper:** Artikel ini mengikuti panduan penulisan yang meliputi judul, abstrak, pendahuluan, metode, hasil, kesimpulan, dan referensi. Isi artikel ini sesuai dengan bidang keilmuan penulis utama, yaitu Teknik Industri. Terdapat konsistensi dalam struktur penulisan yang menjalin semua bagian secara logis.
2. **Ruang lingkup dan kedalaman pembahasan:** Substansi artikel telah sesuai dengan ruang lingkup International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018. Artikel ini menjelaskan tentang produktivitas sumber daya manusia, menggunakan adalah dengan work sampling yang mengukur produktivitas bagian mekanik pada perusahaan tersebut.
3. **Kecukupan dan kemutakhiran data/informasi dan metodologi:** Penyajian metode, hasil analisis dan diskusi cukup lengkap didukung data yang memadai.
4. **Kelengkapan unsur dan kualitas terbitan:** Prosiding The 4th International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018 dipublikasikan pada Association for Computing Machinery New York NY United States, yang terindeks scopus.

Semarang, 19 Mei 2023
Reviewer 1



Dr. Ir. Heru Prastawa, DEA
NIP. 196003151987031001
Unit kerja : Dept. Teknik Industri UNDIP

**LEMBAR
HASIL PENILAIAN SEJAWAT SEBIDANG ATAU PEER REVIEW
KARYA ILMIAH : PROSIDING**

C-15

Judul karya ilmiah (paper) : Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta

Jumlah Penulis : 2 orang (Tri Wahyu Aji, **Naniek Utami Handayani**)

Status Pengusul : Penulis ke-2

Identitas Makalah : a. Judul Prosiding : The 4th International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018

b. ISBN/ISSN : 978-1-4503-6557-4

c. Tahun Terbit, Tempat Pelaksanaan : October 24-26, 2018, China

d. Penerbit/organizer : University of Macau

e. Alamat repository PT/web prosiding:
PROSIDING: <https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155>
ARTIKEL: [Optimum Lead Time Based On Productivity Rate of Workers in PT. Universal Tekno Reksajaya Plant Jakarta | Proceedings of the 4th International Conference on Industrial and Business Engineering \(acm.org\)](https://dl.acm.org/doi/proceedings/10.1145/3288155)

f. Terindeks di (jika ada) : SCOPUS

g. Turnitin Similarity : 6 %

Kategori Publikasi Makalah : **Prosiding Forum Ilmiah Internasional**
(beri \checkmark pada kategori yang tepat) Prosiding Forum Ilmiah Nasional

Hasil Penilaian *Peer Review* :

| Komponen Yang Dinilai | Nilai Maksimal Prosiding | | Nilai Akhir Yang Diperoleh |
|---|--------------------------|----------|----------------------------|
| | Internasional | Nasional | |
| | 30 | | |
| a. Kelengkapan unsur isi prosiding (10%) | 3 | | 3 |
| b. Ruang lingkup dan kedalaman pembahasan (30%) | 9 | | 8 |
| c. Kecukupan dan kemutakhiran data/informasi dan metodologi (30%) | 9 | | 8,5 |
| d. Kelengkapan unsur dan kualitas terbitan/prosiding (30%) | 9 | | 8,5 |
| Total = (100%) | 30 | | 28 |
| Nilai Pengusul = 40%*28 = 11,2 | | | |

Catatan Penilaian Paper oleh Reviewer :

1. **Kesesuaian dan kelengkapan unsur isi paper:** Penulisan artikel ini mengikuti panduan penulisan penulis (Author Guidelines) yang mencakup judul, abstrak, pendahuluan, metode, hasil, kesimpulan, dan referensi. Substansi artikel ini sesuai dengan bidang ilmu penulis pertama, yaitu Teknik Industri. Terdapat konsistensi dalam struktur penulisan yang menghubungkan semua bagian secara koheren.
2. **Ruang lingkup dan kedalaman pembahasan:** Artikel ini telah disesuaikan dengan lingkup International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018. Artikel ini menguraikan tentang efisiensi sumber daya manusia dengan menggunakan metode work sampling untuk mengukur produktivitas bagian mekanik di perusahaan tersebut.
3. **Kecukupan dan kemutakhiran data/informasi dan metodologi:** Metode penelitian, hasil analisis, dan diskusi yang disajikan dalam artikel ini cukup menyeluruh dan didukung oleh data yang memadai.
4. **Kelengkapan unsur dan kualitas terbitan:** Artikel dalam prosiding The 4th International Conference on Industrial and Business Engineering (ICIBE) 2018 dipublikasikan pada Association for Computing Machinery New York NY United States, yang terindeks scopus.

Semarang, 19 Mei 2023

Reviewer 2



Dr. rer. oec. Arfan Bakhtiar, ST, MT

NIP. 197503062000121001

Unit kerja : Dept. Teknik Industri UNDIP