

**PROSES PRODUKSI V-BELT PADA DEPARTEMEN RAW EDGE DI PT.
BANDO INDONESIA**



UNIVERSITAS
MERCU BUANA



TRI PRASETIYA
NIM: 41312110025

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA 2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PROSES PRODUKSI V-BELT PADA DEPARTEMEN RAW EDGE
DI PT. BANDO INDONESIA**



Disusun Oleh:

Nama : TRI PRASETIYA
NIM : 41312110025
Program Studi : Teknik Mesin

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PRAKTEK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)
JANUARI 2017**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Tri Prasetya

NIM : 41312110025

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Proses Produksi V-Belt Pada Departemen Raw Edge Di
PT.Bando Indonesia

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan Kerja Praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Jakarta, 14 Januari 2017



Tri Prasetya

LEMBAR PENGESAHAN

**PROSES PRODUKSI V-BELT PADA DEPARTEMEN RAW EDGE
DI PT. BANDO INDONESIA**



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Disusun Oleh:

Nama : TRI PRASETIYA
NIM : 41312110025
Program Studi : Teknik Mesin

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pada Tanggal: 14 Januari 2017

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

(Sagir Alva, S.Si, M.Sc, Ph.D)

Koordinator Kerja Praktik

(Haris Wahyudi, ST,M.Sc)

PENGHARGAAN

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas selesainya makalah Laporan Kerja Praktik (KP) yang berjudul “**PROSES PRODUKSI V-BELT PADA DEPARTEMEN RAW EDGE DI PT. BANDO INDONESIA**”. Atas dukungan moral dan materi yang diberikan saya sehingga dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktik, walaupun saya tahu laporan Kerja Praktik ini masih jauh dari kata sempurna. Laporan Kerja Praktik ini saya kerjakan karena tercantum dalam kurikulum Universitas Mercu Buana yang wajib dipenuhi sebagai salah satu syarat untuk mencapai gelar sarjana strata satu (S1).

Pembuatan laporan Kerja Praktek ini dimulai dengan melakukan Pengamatan di area produksi pada departemen *Raw Edge* yang sudah ditentukan, melakukan pengamatan pada proses pembuatan *V-belt*, data-data yang di ambil untuk penulisan ini diperoleh dari standar operasi produksi. Kemudian data ini dikonsultasikan dengan dosen pembimbing untuk proses pembuatan laporan Kerja Praktik.

Dalam pembuatan laporan Kerja Praktik ini saya dibimbing dan dibantu oleh Bapak Sagir Alva, S.Si, M.Sc, Ph.D, yang telah mengarahkan dalam penyelesaian tugas ini. Arahan yang telah diberikan berupa pengarahan pada cara penulisan dan penyusunan.

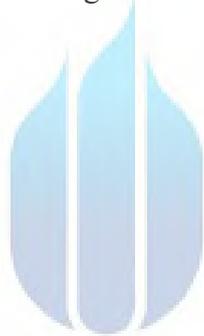
Dalam kesempatan ini saya ingin menyampaikan banyak terima kasih dan penghargaan khusus kepada:

1. Bapak Dr. Ir. Arisetyanto Nugroho, MM., selaku Rektor Universitas Mercu Buana.
2. Bapak Prof. Dr. Chandrasa, selaku Dekan fakultas Teknik Universitas Mercu Buana.
3. Bapak Sagir Alva, S.Si, M.Sc, Ph.D, selaku ketua program studi teknik mesin Universitas Mercu Buana Jakarta.
4. Bapak Sagir Alva, S.Si, M.Sc, Ph.D , selaku dosen pembimbing.

5. Bapak Juleni selaku pembimbing kerja praktek di PT. BANDO INDONESIA.
6. Seluruh karyawan dan rekan rekan kerja PT. BANDO INDONESIA.
7. Kedua orang tua, beserta keluarga yang telah memberikan dukungan moral maupun material.
8. Rekan-rekan teknik mesin angkatan XXI Universitas Mercu Buana Jakarta.
9. Beserta semua pihak yang telah membantu dalam menyusun tugas ini hingga selesai yang tidak bisa disebutkan satu-persatu.

Semoga segala amal dan ibadah serta segala bantuan yang diberikan tersebut mendapatkan pahala dari tuhan Yang Maha Esa.

Penulis berharap hasil laporan kerja praktek ini dapat bermanfaat khususnya bagi penulis dan umumnya mahasiswa mesin, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan tugas ini.



Jakarta, 14 Januari 2017

Penulis,

Tri Prasetya

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
PENGHARGAAN	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
BAB I TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1 Latar Belakang Perusahaan	1
1.1.1 Sejarah Perusahaan	2
1.2 Keselamatan kerja	9
1.3 sistem kerja	9
1.4 JENIS PRODUK YANG DIHASILKAN	10
1.4.1 Jenis <i>V-Belt</i> yang digunakan motor <i>matic</i>	11
1.4.2 Jenis <i>V-Belt</i> yang digunakan pada Mobil	11
1.4.3 <i>ConveyorBelt</i>	12
BAB II LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1 Tujuan	13
2.2 Waktu dan Pelaksanaan	13
2.3 Tugas dan Kewajiban	14
2.4 Buku Log Aktivitas Mingguan	14
2.5 Ringkasan Aktivitas Mingguan	14
2.5.1 Minggu Pertama	14
2.5.2 Minggu Kedua	14
2.5.3 Minggu Ketiga	15

2.5.4	Minggu Keempat	15
BAB III	TINJAUAN PUSTAKA	
3.1	Pengertian <i>V-belt</i>	16
3.2	Fungsi <i>V-belt</i>	17
3.3	Keuntungan mmakai <i>V-belt</i>	18
3.4	<i>RAW EDGE</i>	19
3.5	Jenis Produk <i>V-belt</i> Pada <i>Variable Speed</i>	20
BAB IV	PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAAN	
4.1	Alur Proses	21
4.2	Proses Pembuatan <i>V-belt</i>	22
4.3	Cara Pengoperasian Mesin V-cut dan Buffing	25
BAB V	KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1	Kesimpulan	26
5.2	Rekomendasi	26
	DAFTAR PUSTAKA	27
	LAMPIRAN	
B	Buku Log Kerja Praktik	28

DAFTAR GAMBAR

No. Gambar		Halaman
1.1	PT. Bando Indonesia	1
1.2	Struktur Organisasi	6
1.3	Jenis <i>V-Belt</i> yang digunakan pada Mobil	11
1.4	<i>V-Belt type</i> RPF	11
1.5	<i>V-belt tipe Ribe Ace</i>	12
1.6	<i>Conveyor belt</i>	12
3.1	<i>V-belt</i>	16
3.2	Struktur <i>V-belt</i>	17
3.3	<i>V-belt</i> pada <i>pulley</i>	18
4.1	Alur Proses Produksi	21
4.2	<i>Building Machine</i>	22
4.3	<i>curing machine</i>	23
4.4	<i>Cooling</i>	23
4.5	<i>Demolding</i>	24
4.6	<i>Measuring</i>	25

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
3.1	Hasil produk V-Belt pada Variabel Speed	20

