

KAJIAN DALAM UPAYA PENINGKATAN KAPASITAS SPEED DAN
PERAWATAN PADA MESIN AUTO SLEEVE
PT. PZ CUSSONS INDONESIA



RAHMAT DWI JAYA

NIM: 41312110004

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA 2017

KAJIAN DALAM UPAYA PENINGKATAN KAPASITAS SPEED DAN
PERAWATAN PADA MESIN AUTO SLEEVE
PT. PZ CUSSONS INDONESIA



Nama : Rahmat Dwi Jaya
NIM : 41312110004
Program Studi : Teknik Mesin

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PERAKTIK PADA PROGRAM SARJANA SETATA SATU (S1) TAHUN
JANUARI 2016

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Rahmat Dwi Jaya

NIM : 41312110004

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Kajian dalam Upaya Peningkatan Kapasitas *Speed* dan Perawatan pada Mesin Auto Sleeve

Dengan ini menyatakan bahawa saya melakukan kerja peraktek dengan sesungguhnya dan hasil laporan kerja peraktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apa bila di kemudian hari penulisan laporan kerja peraktik ini merupakan hasil penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sangsi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

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

Jakarta, 31/12/2016



5000
RIBU RUPIAH

(Rahmat Dwi Jaya)

LEMBAR PENGESAHAN

**KAJIAN DALAM UPAYA PENINGKATAN KAPASITAS *SPEED* DAN
PERAWATAN PADA MESIN *AUTO SLEEVE*
PT. PZ CUSSONS INDONESIA**



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Disusun Oleh:

Nama : Rahmat Dwi Jaya
NIM : 41312110004
Program Studi : Teknik Mesin

UNIVERSITAS

MERCU BUANA
Telah di periksa dan ditujui oleh pembimbing
pada tanggal : 31 Desember 2016

Mengetahui.

Dosen Pembimbing

(Prof. Dr. Ing. Darwin Sebayan)

Kordinator Kerja praktik

(Haris Wahyudi, ST, Msc)

LEMBAR PENGHARGAAN

Dengan memanjatkan puji dan syukur kehadiran Allah SWT. yang senantiasa memberikan rahmat, anugerah dan petunjuk-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas kerja praktek ini dengan judul **“Kjian dalam Upaya Peningkatan Kapasitas Speed dan Perawatan pada Mesin Auto Sleeve PT. PZ CUSSONS INDONESIA”**.

Keberhasilan penyusunan tugas kerja praktek ini tidak terlepas dari dukungan dan bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu pada kesempatan kali ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Hendry Mulyana sebagai Manager HRD
2. Muhammad Erlis sebagai HD Produksi
3. Puji Prianto sebagai Manager Produksi
4. Jasmer L. Pardosi Sebagai Superintendent
5. Prof. Dr. Ing, Ir. Darwin Sebayan



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Jakarta, 31 Desember 2016

Peneliti

DAFTAR ISI

	Halaman	
LEMBAR PERNYATAAN	i	
LEMBAR PENGESAHAN	ii	
PENGHARGAAN	iii	
DAFTAR ISI	iv	
DAFTAR GAMBAR	v	
DAFTAR TABEL	vi	
BAB I	TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1	Latar Belakang Perusahaan	1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
	1.1.2 Lokasi Perusahaan	3
1.2	Bidang Usaha Perusahaan	3
1.3	Struktur Organisasi	6

BAB II	LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1	Tujuan	7
2.2	Waktu dan Pelaksanaan	7
2.3	Tugas dan Kewajiban	8
2.4	Buku Log Aktivitas Harian/Mingguan	9
2.5	Ringkasan Aktivitas Mingguan	10
2.5.1	Minggu Ke-1	10
2.5.2	Minggu Ke-2	10
2.5.3	Minggu Ke-3	10
2.5.4	Minggu Ke-4	11
BAB III	TINJAUAN PUSTAKA	
3.1	Pendahuluan	12
3.2	Bagian-Bagian Utama Mesin Auto Sleeve	13
3.2.1	Aplikator	13
3.2.2	Knife seat/ cutter box	14
3.2.3	Scruw	15
3.2.4	Center post	16
3.2.5	Drive roller	16
3.2.6	Drive Wheels	17
3.2.7	Sleeve unwind stasion	17
3.2.8	Instalasi roll sleeve	18
3.2.9	Sensor	18
3.2.10	Perporasi	19
3.2.11	Pin holl	20
3.2.12	Panel utama elektrik	21

BAB IV	PELAKSANAAN DAN EMBAHASAN	
4.1	Langkah-langkah Pengoprasian Mesin Auto Sleeve	22
	4.1.1 Start Up	22
	4.1.2 Changover	24
	4.1.3 Chang varian	36
4.2	Proses Perawatan	40
	4.2.1 Kerusakan yang Sering Terjadi	41
	4.2.2 Proses Perawatan Ringan	42
BAB V	KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1	Kesimpulann	45
5.2	Rekomendasi	45
DAFTAR PUSTAKA		46

DAFTAR GAMBAR

1.1	Struktur Organisasi	6
3.1	Aplikator	17
. 3.2	Knife Seat / Cutter Box	18
3.3	Scruw Tampak Atas	19
3.4	scruw Tampak samping	19
3.5	Center Post	20
3.6	Drive Roller	20
3.7	Drive Wheels	21
3.8	Sleeve Unwind Stasion	21
3.9	Instalasi Roll Sleeve	22
3.10	Sensor Scruw	22
3.11	Sensor Menentukan Panjang Sleeve	23
3.12	Sensor Knife	23
3.13	Perporasion	24
3.14	Pin Holl	24

3.15	Panel Elektrikal Auto Sleeve	25
3.16	Panel Elektrikal bagian Dalam Auto Sleeve	25
4.1	Inverter Speed	36
4.2	Tampilan Menu Awal	37
4.3	Tampiln Menu Setup	38
4.4	Tampilan Aplication Setup Filem Feed	38
4.5	Size Botol Powder	39
4.6	Penyambungan	40
4.7	Sebelum peningkatan kecepatan scruw	42
4.8	Setelah peningkatan kecepatan scruw	42
4.9	Kerusakan Knife / Pisau	44
4.10.	Menumpuknya Sleeve Pada Drive Roller	44

DAFTAR TABEL

2.1	Aktifitas Minggu Ke-1	14
2.2	Aktifitas Minggu Ke-2	14
2.3	Aktifitas Minggu Ke-3	15
2.4	Aktifitas Minggu Ke-4	15
4.1	Langkah-langkah Start Up	26
4.2	Langkah-langkah Cheng Over Tahap Pembongkaran	28
4.3	Langkah-langkah Cheng Tahap Pemasangan	32
4.4	Setting Auto Sleeve Line 1	38
4.5	Setting Auto Sleeve Line 2	38
4.6	Setting Auto Sleeve Line 3	39
4.7	Setting Auto Sleeve Line 4	39
4.8	Jarak scruw	40
4.9	Standar kecepatan scruw dan konveyor sesuai target yang di tentukan	41
4.10	Setelah di tingkatkan	43
4.11	Jenis-jenis Separepart	44