

LAPORAN KERJA PRAKTEK

MENGHITUNG WAKTU BAKU PADA PROSES PEMBUATAN KALENG TINNER 1 KG

(Studi kasus : PT. Multi Makmur Indah Industri)

Diajukan guna melengkapi sebagai syarat
Dalam mencapai gelar Sarjana Strata Satu (S1)



Disusun Oleh :

Nama : Adi Munadi

NIM : 41611120081

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2016**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Adi Munadi

NIM : 41611120081

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Judul KP : "MENGHITUNG WAKTU BAKU PADA PROSES PEMBUATAN KALENG TINNER 1 KG DI PT. MULTI MAKMUR INDAH INDUSTRI".

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan Laporan Kerja Praktek yang telah saya buat merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulis Laporan Kerja Praktek ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

Penulis



Adi Munadi

LEMBAR PENGESAHAN

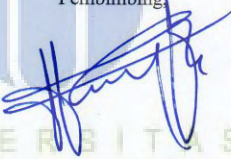
**MENGHITUNGAN WAKTU BAKU PADA PROSES PRODUKSI KALENG
TINNER IKG**

(Studi: PT Multi Makmur Indah Industri)

Disusun Oleh :

Nama : Adi Munadi
NIM : 41611120081
Program Studi : Teknik Industri

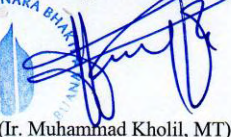

Pembimbing,


(Ir. Muhammad Kholil, MT)

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Mengetahui,

Koordinator Laporan Kerja Praktek Ketua Program Studi



(Ir. Muhammad Kholil, MT)

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan Karunia-Nya sehingga dalam penyusunan laporan Kerja Praktik ini dapat diselesaikan. Laporan ini disusun untuk diajukan sebagai syarat pengambilan tugas akhir strata satu (S1) Teknik Industri Universitas Mercu Buana Jakarta.

Terima kasih juga saya sampaikan kepada Dosen Pembimbing Kerja Praktik yaitu Ir. Muhammad Kholil, MT yang telah membimbing dan mengarahkan saya demi lancarnya laporan ini.

Penulis menyadari banyak kekurangan dalam penulisan laporan kerja praktek ini. Oleh karena itu kritik dan saran diperlukan untuk melengkapi tulisan ini. Semoga penyusunan laporan ini dapat bermanfaat untuk semua pihak.

Jakarta, 2 Juni 2016



Penulis

DAFTAR ISI

	Hal
Kata Pengantar.....	i
Abstrak	ii
Daftar Isi.....	iv
Daftar Tabel.....	vi
Daftar Gambar	vii
Lembar Pengesahan.....	viii
 BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Kerja Praktek.....	2
1.3 Sistematika Penulisan	4
 BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1 Sejarah Perusahaan	6
2.2 Visi dan Misi	8
2.3 Struktur Organisasi dan <i>Job Description</i>	9
2.4 jenis produksi kaleng	10
2.5 Proses produksi Kaleng	11
2.5.1. Latar Belakang Pembuatan Kaleng	11
2.5.2. Spesifikasi Produk.....	12
2.5.3. Pembagian Jam Kerja Karyawan	13
2.5.4 Pembuatan Produk	14
 BAB III LANDASAN TEORI	
3.1 Permasalahan Umum.....	20
3.2 Permasalahan Khusus	22
3.3 Konsep dan Teori Menurut Ilmu Perkuliahan	24
3.3.1. Langkah-Langkah Sebelum Melakukan Pengukuran.....	25
3.3.2. Tingkat Ketelitian dan Tingkat Kepercayaan.....	26

3.3.3. Melakukan Perhitungan Waktu Kerja	27
3.3.4. Faktor Penyesuaian dan Faktor Kelonggaran.....	30
3.3.5. Peta Kerja	33
3.3.6. Waktu Siklus, Waktu Normal dan Waktu Baku.....	35

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Proses Produksi Kaleng	36
4.2 Menghitung Waktu Baku, Waktu Siklus dan Waktu Normal	46
4.2.1. proses Welding/Body Maker	51
4.2.2. Proses Side Streep Laquer	56
4.2.3. Proses Flanging	61
4.2.4. Proses Seaming Bottom.....	66
4.2.5. Proses Seaming Ring	71

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.....	76
5.2 Saran	76

DAFTAR PUSTAKA	63
-----------------------------	----

LAMPIRAN



Daftar Tabel

Tabel 2.1	Jenis Produk kaleng	10
Tabel 2.2	Dimensi Produk	12
Tabel 3.1	Frekuensi Permasalahan	21
Tabel 3.2	Analisa Permasalahan	23
Tabel 3.3	Lembar Pengamatan	27
Tabel 3.4	Pengelompokan Data	28
Tabel 4.1	Spesifikasi Dimensi Produk	38
Tabel 4.2	Lembar Pengukuran	48
Tabel 4.3	Sub group proses welding	49
Tabel 4.4	Sub group proses side streep laquer	49
Tabel 4.5	Sub group Proses Flanging	50
Tabel 4.6	Sub group proses Seaming Bottom	50
Tabel 4.7	Sub group proses Seaming Ring	50
Tabel 4.8	Uji Data Proses Welding	51
Tabel 4.9	Batas Kontrol Data	53
Tabel 4.10	Uji Data proses Side streep Laquer	56
Tabel 4.11	Batas kontrol data side streep laquere	58
Tabel 4.12	Uji Data Proses Flanging	61
Tabel 4.13	Batas Kontrol Data Flanging	63
Tabel 4.14	Uji Data Proses Seaming Bottom	66
Tabel 4.15	Batas Kontrol data seaming bottom	68
Tabel 4.16	Uji Data Proses Seaming Ring	71
Tabel 4.17	Batas Kontrol data Seaming Ring	73

Daftar Gambar

Gambar 2.1 Struktur Organisasi	9
Gambar 2.2 Diagram Alir Proses	15
Gambar 3.1 Grafik Pareto Permasalahan	21
Gambar 3.2 Fish Bone Kondisi Permasalahan	22
Gambar 4.1 Diagram alir Proses kaleng	34
Gambar 4.2 Grafik batas kontrol proses welding	46
Gambar 4.3 Grafik Batas Kontrol Proses side streep laquer	51
Gambar 4.4 Grafik Batas kontrol Proses Flanging	56
Gambar 4.5 Grafik Batas kontrol proses Seaming Bottom	61
Gambar 4.6 Grafik Batas Kontrol Proses Seaming Ring	66