

# **LAPORAN KERJA PRAKTEK**

## **PROSES PRODUKSI RECTANGULAR SLIP LID CAN PADA DEPARTEMENT ASSEMBLY PERUSAHAAN PERKALENGAN INDONESIA**

**Laporan Ini Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Mata Kuliah  
Kerja Praktek**



Disusun Oleh :

**Nama** : **Muhamad Aris Raharjo**

**NIM** : **41612120077**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MERCU BUANA  
JAKARTA  
201**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**PROSES PRODUKSI RECTANGULAR SLIP LID CAN PADA  
DEPARTEMEN ASSEMBLING PERUSAHAAN<sup>®</sup>  
PERKALENGAN INDONESIA**



Disusun Oleh:

Nama : Muhamad Aris Raharjo  
NIM : 4161.2120.077  
Program Studi : Teknik Industri

**Mengetahui**

**Dosen Pembimbing**

**(Ir. Muhammad Kholil, MT)**

**Koordinator Kerja Praktek**

**(Ir. Muhammad Kholil, MT)**

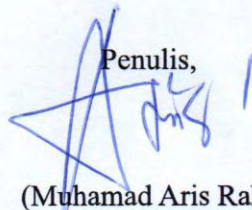
## LEMBAR PERNYATAAN

Yang Bertanda Tangan di bawah ini :

Nama : Muhamad Aris Raharjo  
N.I.M : 41612120077  
Jurusan : Teknik Industri  
Fakultas : Teknik  
Judul Laporan : Proses Produksi Rectangular Slip Lid Can Pada  
Departement Assembly Perusahaan Perkalengan  
Indonesia

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

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

Penulis,  
  
(Muhamad Aris Raharjo)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas kehendak dan segala anugerah-Nya yang telah memberi kekuatan dan kemampuan kepada penulis untuk menyelesaikan penyusunan Laporan Kerja Praktek. Shalawat dan salam penulis panjatkan untuk nabi Muhammad SAW beserta keluarga dan sahabatnya.

Laporan Kerja Praktek yang berjudul “*Proses Produksi Rectangular Slip Lid Can Pada Departement Assembly Perusahaan Perkalengan Indonesia*” ini diajukan guna memenuhi salah satu persyaratan Kelulusan pada Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Mercu Buana, Jakarta.

Dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih atas segala bantuan, bimbingan serta saran yang telah diberikan kepada:

1. Ayah dan ibu tercinta serta kakak dan adik yang selalu mendoakan di setiap waktu sehingga menjadi semangat tersendiri bagi penulis
2. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT. selaku koordinator Kerja Praktek,
3. Bapak Lukas selaku Manager pada departemen General Can yang telah memberi ijin untuk melaksanakan penelitian ini di departement General can.
4. Bapak Welly selaku administrasi pada departemen General Can yang telah memberi data tentang hasil produksi.
5. Seluruh staf dan karyawan Perusahaan Perkalengan Indonesia
6. Seluruh dosen dan staff Program Studi Teknik Industri, Universitas Mercu Buana, Jakarta.

7. Rekan-rekan Fakultas Teknik Industri angkatan 22 Universitas  
Mercubuana Jakarta

Segala kekurangan dan kelebihan penulis kembalikan kepada Allah SWT.  
Maka dengan segala kerendahan hati kepada semua pihak untuk memberikan  
kritik dan saran demi adanya perbaikan atas isi dari laporan ini kedepannya.  
Semoga dengan apa yang telah dilakukan ini mendapat berkah dan ridho-Nya.  
Amin.



Jakarta, Juni 2016

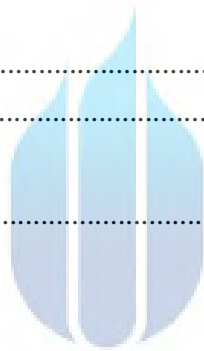
Penulis

## DAFTAR ISI

	<b>Halaman</b>
HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN .....	iii
ABSTRAK.....	iv
ABSTRACT.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xi
<b>BAB 1 PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Metodologi Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
1.7 Diagram Alir Penelitian.....	6
<b>BAB II TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN</b>	
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	7
2.2. Lokasi .....	9
2.3. Fasilitas Perusahaan .....	10
2.4. Struktur Organisasi.....	11
2.5. Personalia .....	11
2.6. Produk-produk yang Dihasilkan.....	13
2.7. Distribusi dan Pemasaran .....	18
<b>BAB III LANDASAN TEORI</b>	
3.1 Pengertian Proses Produksi.....	19
3.2 Tujuan Produksi .....	20
3.3 Jenis-jenis Proses Produksi .....	20



3.4. Faktor Produksi .....	27
3.5 Pengendalian produksi .....	28
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA</b>	
4. 1 Metode Pengumpulan Data .....	30
4. 1. 1 Langkah-langkah Dalam Pengumpulan Data.....	30
4. 2 Pengumpulan Data .....	31
4. 2. 1 Sejarah Kaleng .....	31
4. 2. 2 Slip Lid Rectangular Can .....	34
4. 2. 3 Proses Produksi Rectangular slip lid can .....	36
4. 2. 4 Analisa Data Hasil Produksi.....	49
<b>BAB V PENUTUP</b>	
5. 1 Kesimpulan .....	53
5. 2 Saran.....	54
DAFTAR PUSTAKA.....	55



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Hasil Produksi bulan Februari .....	49
Tabel 4.2 Hasil Produksi bulan Maret .....	49





## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alir Penelitian.....	7
Gambar 2.1 Kaleng <i>Three Piece</i> .....	14
Gambar 2.2 Kaleng <i>Two Piece</i> .....	15
Gambar 2.3 Kaleng <i>Drawn Can</i> .....	16
Gambar 2.4 <i>Easy Open End</i> .....	16
Gambar 2.5 <i>Pilfer Proof Cap</i> .....	17
Gambar 2.6 <i>Metal Battery Jacket</i> .....	17
Gambar 4.1 <i>Rounding Slip Lid Can</i> .....	35
Gambar 4.2 <i>Rectangular Slip Ring Can</i> .....	35
Gambar 4.3 <i>Rectangular Slip Lid Can</i> .....	36
Gambar 4.4 Proses <i>Slitter</i> .....	37
Gambar 4.5 Proses <i>Body Maker</i> .....	38
Gambar 4.6 Mesin dan <i>Tolls Pre-curling</i> .....	39
Gambar 4.7 Profil <i>Curling</i> .....	40
Gambar 4.8 Mesin <i>Curling</i> .....	42
Gambar 4.9 Profil <i>Beading</i> .....	43
Gambar 4.10 Mesin <i>Beading</i> .....	44
Gambar 4.11 <i>Flanging</i> pada kaleng .....	45
Gambar 4.12 Mesin <i>Flanging</i> .....	46
Gambar 4.13 Prinsip kerja mesin <i>seamer</i> .....	47