

**Penghematan Area Stasiun Kerja Pada Proses Produksi Panel  
Front DVD Player Model X Dengan Metode Finishing In Machine  
(FIM)**

**PT. Dae In Tech Indonesia**

**LAPORAN KERJA PRAKTEK**

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat

Mata Kuliah Kerja Praktek Jenjang Strata 1 ( S1 ) Teknik Industri



Febrian Irianto (41607110030)

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI  
UNIVERSITAS MERCUBUANA  
JAKARTA

2013

## LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

N a m a : Febrian Irianto

NIM : 41607110030

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknologi Industri

Judul Laporan Kerja Praktek : Penghematan Area Stasiun Kerja Pada Proses  
Produksi Panel Front DVD Player Model X Dengan  
Metode Finishing In Machine (FIM) PT. Dae In  
Tech Indonesia.

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan Laporan Kerja Praktek yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktek 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 dipaksakan.

Penulis,



( Febrian Irianto )

# LEMBAR PENGESAHAN

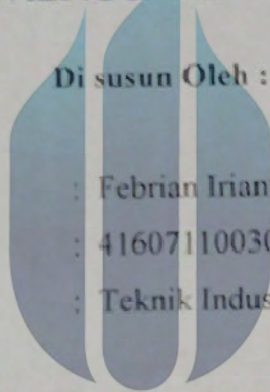
**Penghematan Area Stasiun Kerja Pada Proses Produksi Panel Front  
DVD Player Model X Dengan Metode Finishing In Machine (FIM)  
PT. Dae In Tech Indonesia**



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

Di susun Oleh :

Nama : Febrian Irianto  
Nim : 41607110030  
Jurusan : Teknik Industri



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

Mengetahui,

Pembimbing

( Ir. Muhammad Kholil, MT )

Koordinator KP-TA Kaprodi

( Ir. Muhammad Kholil, MT )

## LEMBAR PENGESAHAN PERUSAHAAN

### **Penghematan Area Stasiun Kerja Pada Proses Produksi Panel Front DVD Player Model X Dengan Metode Finishing In Machine (FIM) PT. Dae In Tech Indonesia**




**Di susun Oleh :**

Nama : Febrian Irianto  
Nim : 41607110030  
Jurusan : Teknik Industri

UNIVERSITAS  
**MERCU BUANA**

Mahasiswa



( Febrian Irianto )

Mengetahui,

General Manager PE



( Joseph Maju Sembiring, ST )



# PT. DAE IN TECH INDONESIA

Kawasan Industri MM2100, Block NN – 6, Kec. Cikarang Barat – Kab. Bekasi (17520) – Jawa Barat

Phone : +62 21 8998 2651 (Hunting) Fax : +62 21 8998 2649 / +62 21 8998 2918

## SURAT KETERANGAN

### Kepada Yth :

**Bp. Muhammad Kholil, ST, MT**  
**Ketua Jurusan Teknik Industri**  
**Universitas Mercubuana**

Dengan Hormat,

Dengan ini saya menerangkan bahwa saya :

Nama : **Joseph Maju Sembiring, ST**

Jabatan : **General Manager PE**

Adalah atasan dari mahasiswa bapak :

Nama : **Febrian Irianto (41607110030)**

Jabatan : **Supervisor Engineering**

Saya menerangkan bahwa mahasiswa bapak benar telah melakukan beberapa pengambilan data-data yang dibutuhkan dan melakukan beberapa penelitian lapangan atas implementasi metode Finish In Machine (FIM) yang telah diterapkan sebelumnya oleh team departemen engineering di PT. Dae In Tech Indonesia, sebagai salah satu syarat pembuatan laporan kerja praktek.

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dipergunakan dengan sebagaimana mestinya dan mohon untuk tidak disalahgunakan untuk keperluan diluar ruang lingkup Universitas Mercu Buana.

Bekasi, 1 Juni 2013

Mahasiswa :

  
( **Febrian Irianto** )

General Manager PE :



  
( **Joseph Maju Sembiring, ST** )

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktek “Penghematan Area Stasiun Kerja Pada Proses Produksi Panel Front DVD Player Model X Dengan Metode Finishing In Machine (FIM) PT. Dae In Tech Indonesia” ini tepat pada waktunya.

Laporan Kerja Praktek ini merupakan salah satu wujud implementasi dari ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan dijalankan pada dunia kerja nyata dan merupakan salah satu syarat kelulusan untuk mata kuliah kerja praktek dalam rangka mencapai gelar Strata-1 (S1), program studi Teknik Industri pada Fakultas Teknologi Industri Universitas Mercu Buana.

Dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek ini, penulis banyak memperoleh bimbingan dan pengarahan serta kritik yang membangun dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Orang tua dan keluarga atas kasih sayang, doa dan dukungan yang telah diberikan kepada penulis.
2. Bapak Ir. Muhammad Kholil, ST, MT selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri dan selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan pada penulis dalam menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini.
3. Bapak Joseph Maju Sembiring, ST selaku General Manager Divisi Product Engineering (PE) PT. Dae In Tech Indonesia. yang telah memeberikan izin kepada penulis untuk melakukan Kerja Praktek di departemen engineering PT. Dae In Tech Indonesia.
4. Rekan-rekan karyawan/karyawati di PT. Dae In Tech Indonesia atas dukungan dan semangat serta kerjasama yang diberikan kepada penulis.
5. Semua teman FTI XVI jurusan Teknik Industri atas kebersamaan, saran, semangat dan dukungan selama ini.

Dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek ini, penulis menyadari bahwa banyak kekurangan, kesalahan dan jauh dari kesempurnaan. Untuk itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun guna perbaikan dan kemajuan di masa yang akan datang. Demikian Laporan Kerja Praktek ini dibuat, semoga dapat memberikan manfaat bagi orang lain khususnya bagi mahasiswa dan mahasiswi Universitas Mercu Buana dan bagi dunia industry pada umumnya.

Jakarta, Juni 2013

Penulis



## DAFTAR ISI

Halaman Judul .....	i.
Halaman Pernyataan .....	ii.
Halaman Pengesahan .....	iii.
Halaman Pengesahan Perusahaan .....	iv.
Halaman Keterangan Perusahaan .....	iv..
Abstraksi .....	v.
Kata Pengantar .....	vi.
Daftar Isi .....	vii.
Daftar Tabel .....	viii.
Daftar Gambar .....	ix.
Daftar Grafik .....	x.
<b>BAB I</b>	<b>PENDAHULUAN</b>
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1
1.2 Perumusan Masalah .....	2
1.3 Tujuan Penelitian .....	3
1.4 Batasan Masalah .....	3
1.5 Metodologi Penelitian .....	3
1.6 Sistematika Penulisan .....	4
<b>BAB II</b>	<b>GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN</b>
2.1 Sejarah PT. Dae In Tech Indonesia .....	5
2.2 Visi, Misi dan Kebijakan Perusahaan .....	7
2.2.1 Visi .....	7
2.2.2 Misi .....	7
2.2.3 Kebijakan Mutu .....	8
2.2.4 Kebijakan Lingkungan & Kandungan Zat Berbahaya .....	8
2.3 Struktur Organisasi .....	8
2.3.1 Struktur Organisasi PT. Dae In Tech Indonesia .....	8
2.3.2 Struktur Organisasi Dept. Production Engineering .....	10
2.4 Produk PT. Dae In Tech Indonesia .....	11
<b>BAB III</b>	<b>LANDASAN TEORI</b>
3.1 Perancangan Kerja .....	17
3.1.1 Pengertian Analisa & Perancangan Kerja .....	17
3.1.2 Studi Kerja .....	19
3.1.3 Pengertian & Ruang Lingkup Teknik Tata Cara Kerja .....	21
3.1.4 Penggunaan Teknik Tata Cara Kerja .....	23
3.2 Peta Kerja .....	24
3.2.1 Pengertian Peta Kerja .....	24
3.2.2 Peta Kerja Kegiatan & Kerja Keseluruhan .....	26
3.2.3 Contoh Penggunaan Peta Kerja Kegiatan Menyeluruh .....	29
3.3 Produktivitas .....	32
3.3.1 Pengertian Produktivitas .....	32
3.3.2 Pengukuran Produktivitas .....	35
3.3.3 Indeks Produktivitas .....	38



BAB IV	ANALISA DAN PEMBAHASAN	
	4.1 Rencana Development Produk .....	39
	4.2 Fakta Dan Data .....	39
	4.2.1 Data Unit Per Hour (UPH) .....	39
	4.3 Menentukan Langkah Perbaikan .....	41
	4.4 Analisis Kondisi Yang Ada .....	41
	4.5 Konsep Perbaikan .....	44
	4.6 Modifikasi Alat Bantu .....	46
	4.7 Evaluasi Hasil .....	47
	4.8 Tindak Lanjut .....	49
BAB V	SIMPULAN DAN SARAN	
	5.1 Simpulan .....	50
	5.2 Saran .....	51
Daftar Pustaka .....		52
Lampiran		



UNIVERSITAS  
**MERCU BUANA**

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.2.1    Tabel Data Produksi Tahun 2011 & 2012	40
Tabel 4.7        Tabel Data Produksi Tahun 2011, 2012 & 2013	47



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.3.1 Struktur Organisasi PT. Dae In Tech Indonesia	9
Gambar 2.3.2 Struktur Organisasi Departemen Production Engineering	10
Gambar 2.4.a Contoh Rendering DVD Player / Blu-ray Player	11
Gambar 2.4.b Contoh Rendering Hote Theater Set	12
Gambar 2.4.c Contoh Rendering Smart PVR	12
Gambar 2.4.d Contoh Rendering Cloud Box	13
Gambar 2.4.e Contoh Rendering Portable Speaker	13
Gambar 2.4.f Contoh Rendering Micro MP3 Player	14
Gambar 2.4.g Contoh Rendering Sound Bar	14
Gambar 2.4.h Contoh Rendering High Power Mini Hi-Fi	15
Gambar 2.4.i Contoh Rendering Premium Stylis Design	15
Gambar 2.4.j Contoh Rendering Docking Player	16
Gambar 4.4.a Gambar Flow Proses Tahun 2011 & 2012	42
Gambar 4.4.b Gambar Layout Proses Produksi	43
Gambar 4.5.a Konsep Finishing In Machine (FIM)	45
Gambar 4.5.b Konsep Layout Finishing In Machine (FIM)	46
Gambar 4.6.a Manual Silk Printing Proses	47
Gambar 4.6.b Semi Auto Silk Printing Proses	47

## DAFTAR GRAFIK

	Halaman	
Grafik 4.4	Manufacture Lead Time (MLT)	42
Grafik 4.7.a	Manufacture Lead Time (MLT) Tahun 2012 & 2013	48
Grafik 4.7.b	Pencapaian Target Pengurangan Pemborosan	48

