

LAPORAN KERJA PRAKTEK

ANALISA PROSES PRODUKSI UNTUK MENCEGAH

PRODUK REJECT MOLD INJECTION DENGAN

METODE PDCA

Diajukan Guna Memenuhi Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktek
Pada Program Sarjana Strata Satu (S1)



Disusun Oleh:

Nama : Algi Fahri

Nim : 41615210010

Program Studi : Teknik Industri

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2018

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Algi Fahri

NIM : 41615210010

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktek : Analisa proses produksi untuk mencegah produk reject mold injection dengan metode pdca

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 mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

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

Penulis



(Algi Fahri)

UNIVERSITA
MERCU BUANA

LEMBAR PENGESAHAN

**ANALISA PROSES PRODUKSI UNTUK MENCEGAH
PRODUK REJECT MOLD INJECTION DENGAN
METODE PDCA**



Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Kordinator Kerja Praktek

**UNIVERSITAS
MERCU BUANA**

(Bethriza Hanum, ST., MT) (Bethriza Hanum, ST., MT)

LEMBAR KETERANGAN PERUSAHAAN



High Performance Technology

PT. Framas Indonesia | Kawasan Industri MM2100 | Jl. Sulawesi IV Blok M 33-34

PT. Framas Indonesia
Kawasan Industri MM2100
Jl. Sulawesi IV, Blok M 33-34
Cikarang Barat - Bekasi, 17520
INDONESIA

Telp + (62-21) 8 98 00 35
Fax + (62-21) 8 98 00 34
E-Mail info.indonesia@framas.co.id
Web www.framas.com

Nomor : 0459/HRD/V/2018
Hal : Balasan Surat Permohonan/Proposal Kerja Praktik

Kepada : Sekprodi Teknik Industri
Ibu Betrizia Hanum, ST, MT
Universitas Mercu Buana

Di –
tempat

Dengan hormat,

Bersama surat ini disampaikan bahwa kami memberikan izin pelaksanaan kerja praktik bagi 1 (satu) orang mahasiswa sebagai berikut:

Nama : Algi Fahri
Nomor Registrasi : 41615210010
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik

Pelaksanaan pelatihan industri dapat dimulai tanggal 14 Mei 2018 sampai dengan 13 November 2018. Atas nama:

Demikian surat ini dibuat, diharapkan PT. Framas Indonesia dapat membantu mahasiswa yang tersebut diatas untuk mencapai tujuan dari dilaksanakannya kegiatan program yang dimaksud. Atas perhatian dan pengertiannya kami ucapkan terima kasih.

Cikarang Barat, 09 Mei 2018


Ade Herdiana, CHRMP, Amd, ST
HRD Senior Manager

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji dan syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tepat pada waktunya.

Adapun laporan ini, untuk memenuhi salah satu syarat dalam mengikuti praktikum pada salah satu Kartu Rencana Studi (K.R.S.) di Universitas Mercubuana. Laporan kerja praktek yang berjudul “ANALISA PROSES PRODUKSI UNTUK MENCEGAH PRODUK REJECT MOLD INJECTION DENGAN METODE PDCA” ini ditulis untuk memenuhi salah satu syarat guna dapat melanjutkan program studi kejenjang yang lebih tinggi.

Pada kesempatan ini, izinkan lah penulis mengucapkan terima kasih dan rasa hormat kepada pihak yang dengan tulus telah memberikan bantuan dan dorongan kepada penulis dalam menyelesaikan penulisan ini terutama kepada :

1. Ibu Bethriza Hanum, ST., MT, selaku dosen pembimbing kerja praktek.
2. Ibu Bethriza Hanum, ST., MT, selaku sekretaris program studi teknik industri Universitas Mercu Buana kampus D.
3. Bapak Antonius ST, sebagai pembimbing kerja praktek di PT.Framas Indonesia.
4. Seluruh staf dan karyawan di PT.Framas Indonesia
5. Orang tua dan keluarga yang selalu memberikan doa dan kasih sayang.
6. Teman-teman Teknik Industri khususnya angkatan 2015 yang selalu memberikan dukungan, dorongan dan bantuan.

Dalam penyusunan laporan ini penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna baik dari segi manapun juga. Kami mengharapkan laporan ini dapat bermanfaat bagi pembaca dan penulis. Dan tidak lupa kami mengucapkan terima kasih sebesar-besarnya kepada pihak yang telah membantu dalam pelaksanaan praktikum dan penyusunan laporan ini.

Jakarta, 3 September 2018

(Algi Fahri)



DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR KETERANGAN PERUSAHAAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
 BAB I PENDAHULUAN	 1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek.....	2
1.3 Manfaat Kerja Praktek.....	2
1.4 Metode Kerja Praktek.....	2
1.5 Jadwal Dan Lokasi Pelaksanaan Kerja Praktek.....	3
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
 BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	 7
2.1 Sejarah Singkat PT.Framas Indonesia.....	7
2.2 Visi Dan Misi PT.Framas Indonesia	9
2.3 Profil Perusahaan PT.Framas Indonesia.....	10
2.3 Profil Perusahaan PT.Framas Indonesia.....	10
2.4 Kebijakan Dalam Bekerja PT.Framas Indonesia.....	13
2.5 Kebijakan Perusahaan	14
2.6 Produk Yang Dihasilkan	15
 BAB III TINJAUAN PUSTAKA	 17
3.1 Produksi.....	17
3.1.1 Definisi Produksi	17
3.1.2 Fungsi Produksi	17
3.1.3 Definisi Sistem Produksi	18

3.1.4 Sistem Produksi Menurut Aliran Proses Produksi	19
3.2 Produk Reject	20
3.3 PDCA	20
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	22
4.1 Pengumpulan Data.....	22
4.1.1 Aliran Proses Produksi Outsole Sepatu	25
4.1.2 Data Product Injection Reject	26
4.2 Pengolaan Data	27
4.2.1 Plan.....	27
4.2.2 Do	34
4.2.3 Check.....	38
4.2.4 Action.....	40
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	42
5.1 Kesimpulan	42
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	



 UNIVERSITAS

MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

Tabel 1.4 Tabel Kegiatan Kerja Praktek	3
Tabel 1.4 Gantt Chart Kerja Praktek	4
Tabel 2.3 Waktu Jam Kerja	11
Tabel 2.3 Daftar Customer	28
Tabel 2.6 Daftar Produk	30
Tabel 4.2.1 Analisis Akar Penyebab dengan Why-why Analysis	28
Tabel 4.2.2 Rencana Perbaikan Guna Menurunkan Cacat Produk	31

|



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.3 Logo Perusahaan	10
Gambar 2.3 Struktur Organisasi.....	10
Gambar 3.1.3 Input Output System Produksi	18
Gambar 4.1.1 Aliran Proses Produksi	22
Gambar 4.1.1 Aliran Proses Mixing	23
Gambar 4.1.2 Grafik Produk Reject Mold Injection	26
Gambar 4.2.1 Diagram Fishbone permasalahan part burning awal	27
Gambar 4.2.1 Fishbone Analysis Permasalahan Produk Cacat di Departemen Produksi	30
Gambar 4.2.2 Perbaikan Fungsi Vakum pada Mold Injection.....	35
Gambar 4.2.2 Panduan Injection Volume Setting untuk Model Baru Berdasarkan Jenis Size dan Mold Code	36
Gambar 4.2.2 Standarisasi Komposisi Campuran Release Agent (Green 200)	37
Gambar 4.2.3 Persentase Reject Mold Injection Sebelum & Setelah Perbaikan ..	38
Gambar 4.2.3 Persentase Detail Reject Sebelum dan Setelah Perbaikan	39

UNIVERSITAS
MERCU BUANA