

LAPORAN KERJA PRAKTEK
DI PT.BUMIMULIA INDAH LESTARI
(PLASTIK INDUSTRY)

PROSES PRODUKSI DAN PERBAIKAN PRODUK NG BOTOL BAYGON 600 ML
GREEN MENGGUNAKAN METODE PDCA



Disusun oleh :

UNIVERSITAS
MERCU BUANA
Nama : MIFTAKHUL HUDA
Nim : 41613310003

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

UNIVERSITAS MERCUBUANA

BEKASI

2016

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Miftakhul Huda
Nim : 41613310003
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul KP : Proses produksi dan perbaikan produk NG botol baygon
600 ml *green* menggunakan 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 dikemudian 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 tata tertib di Universitas Mercu Buana.

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

Penulis, 27 Desember 2016

UNIVERSITAS
MERCU BUANA



(Miftakhul Huda)

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK

Proses produksi dan perbaikan produk *NG* botol baygon 600 ml green menggunakan metode PDCA

Disusun oleh:

Miftakhul Huda (41613310003)

Berdasarkan kegiatan yang telah dilaksanakan di PT. Bumimulia Indah Lestari dari tanggal 01 September 2016 sampai dengan 01 Oktober 2016 Disetujui dan Disahkan pada tanggal 09 Bulan Februari Tahun 2019 Oleh:

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Dosen pembimbing

Sekretaris Program Studi Teknik Industri



(Bethriza Hanum, S.T., M.T.)



(Bethriza Hanum, S.T., M.T.)

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT atas segala berkat,rahmat,taufik dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek dengan judul “Proses produksi dan perbaikan produk NG botol baygon 600 ml *green* menggunakan metode PDCA” di PT BUMIMULIA INDAH LESTARI.

Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini ,penulis memperoleh banyak bantuan dari berbagai pihak.Penulis mengucapkan terima kasih kepada kedua orang tua yang senantiasa selalu mendukung dan mendoakan penulis untuk dapat terus berkarya.Selanjutnya Ibu Bethriza Hanum ST,MT selaku dosen pengajar dan sekretaris program studi yang telah memberikan bimbingan dan arahan sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas laporan kerja praktek ini.Tidak lupa penulis juga turut mengucapkan terimakasih kepada rekan-rekan di PT BUMIMULIA INDAH LESTARI dan rekan-rekan mahasiswa Universitas Mercu Buana jurusan Teknik Industri Angkatan 23 yang dengans setia memberikan motivasi kepada penulis.

Penulis menyadari bahwa tugas laporan kerja praktek ini masih terdapat banyak kekurangan.Oleh karena itu,penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun agar tugas laporan kerja praktek ini dapat lebih baik lagi.Akhir kata penulis berharap tugas laporan kerja praktek ini dapat memberikan wawasan dan pengetahuan kepada para pembaca pada umumnya dan penulis khususnya.

Bekasi,27 Desember 2016

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan	iii
Kata Pengantar	iv
Daftar Isi	v
Daftar Gambar	viii
Daftar Tabel	xi

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Pembatasan Masalah	3
1.5 Methodologi Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	3

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Sejarah Perusahaana	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7

BAB III LANDASAN TEORI

3.1 Teori Umum	10
3.2 Pengertian Plan, Do, Check, Action (PDCA)	11
3.3 Tahap Perencanaan (Plan)	11

3.4 Tahap Pengerjaan (Do)	12
3.5 Tahap Pengecekan (Evaluasi).....	12
3.6 Tahap Menindak lanjuti (Action).....	13
3.7 Manfaat PDCA.....	13
3.8 Seven Tools (7 Alat Perbaikan Kualitas).....	14
3.8.1 Diagram Pareto	14
3.8.2 Histogram	15
3.8.3 Check Sheet	16
3.8.4 Fish Bone Diagram	16
3.8.5 Scattered Diagram/Diagram Tebar	20
3.8.6 Brain Storming	21
3.8.7 Grafik dan Peta Kendali (Control Chart)	21

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.4 Proses Produksi.....	34
4.4.1 Pengertian Mesin Injection Stretch Blow.....	22
4.4.2 Bagian-bagian mesin Injection Stretch Blow.....	23
4.4.2.1 Step Injection	23
4.4.2. Step conditioning	25
4.4.3. Step stretching & blowing	26
4.4.4. Step eject	28
4.4.3 Proses pembuatan botol baygon 600 ml green	29
4.4.5 Analisa produksi botol baygon 600 ml green	30

4.4.6 Hasil dan pembahasan	31
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	37
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	39



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi.....	8
Gambar 4.1 Injection mold.....	23
Gambar 4.2 Injection core	24
Gambar 4.3 Liv Cavity.....	24
Gambar 4.4 Conditioning/Heating core.....	25
Gambar 4.5 MTC	25
Gambar 4.6 Heating Pot.....	26
Gambar 4.7 Blow Core.....	27
Gambar 4.8 Blow Mold.....	27
Gambar 4.9 Bottom Mold.....	28
Gambar 4.10 Ejector.....	28
Gambar 4.11 Dryer.....	29

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Tabel NG sebelum perbaikan.....	32
Tabel 4.2. Tabel NG setelah perbaikan.....	36

