

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**MEMPERCEPAT SETTING PAD YIMM PADA MESIN SURFACE
GRINDING**

DI PT. DHARMA PRECISION TOOLS



EDY PRASETYA HENDRATAMA

NIM : 41313310020

**UNIVERSITAS
MERCU BUANA**

**PROGRAM STUDI TEKNIK
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA**

JAKARTA

2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

MEMPERCEPAT SETTING PAD YIMM PADA MESIN SURFACE GRINDING DI PT. DHARMA PRECISION TOOLS



Disusun oleh:

Nama : Edy Prasetya Hendratama

NIM : 41313310020

Program studi : Teknik Mesin

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PRAKTIK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (1)
JANUARI 2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Edy Prasetya Hendratama

NIM : 41313310020

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : Mempercepat Setting PAD YIMM pada Mesin Surface Grinding

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan Kerja Praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini 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 dengan keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Bekasi, 12 Desember 2016



Edy Prasetya Hendratama

LEMBAR PENGESAHAN

MEMPERCEPAT SETTING PAD YIMM PADA MESIN SURFACE GRINDING

PT. DHARMA PRECISION TOOLS



Disusun Oleh :

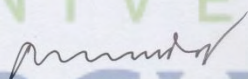
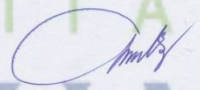
Nama : Edy Prasetya Hendratama
NIM : 41313310020
Program Studi : Teknik Mesin

Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing
Pada tanggal : 20 Januari 2017

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Koordinator Kerja Praktik


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

ii.

KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang selalu melimpahkan rahmat serta hidayah-Nya yang tiada terhingga, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktik ini dengan tepat waktu.

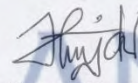
Laporan Kerja Praktik ini disusun penulis sebagai salah satu persyaratan untuk menempuh Program Sarjana Strata Satu (S-1) pada jurusan Teknik Mesin Universitas Mercu Buana. Pada tugas ini penulis mengambil judul: MEMPERCEPAT SETTING PAD YIMM PADA MESIN SURFACE GRINDING.

Dalam menyelesaikan Laporan Kerja Praktik ini, penulis banyak mendapat dukungan, bimbingan, pengarahan, dan bantuan baik moral dan material. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Allah SWT pencipta alam semesta beserta isinya, berkat rahmat serta curahan hidayah-Nya untuk selalu bersyukur atas nikmat-Nya.
2. Bethriza Hanum, ST, MT selaku koordinator Kerja Praktik pada Program Studi Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Mercu Buana.
3. Bapak Hadi Pranoto, ST, MT selaku dosen pembimbing kerja praktik Teknik Mesin Universitas Mercu Buana, yang telah membimbing dan mengarahkan dalam penyusunan laporan kerja praktik ini.
4. Teman-teman Teknik Mesin Angkatan 23 yang telah memberi banyak masukan sehingga laporan ini dapat selesai tepat pada waktunya.

Penulis menyadari bahwa karena keterbatasan kemampuan dan pengetahuan penulisan ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan guna penyempurnaan akhirnya. Semoga laporan ini bermanfaat untuk semua pihak, agar dapat menambah pengetahuan dan wawasan pembaca pada umumnya dan untuk penulis khususnya.

Bekasi, 12 Desember 2016



Edy Prasetya Hendratama

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
BAB I	1
TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	1
1.1 Sejarah Singkat Perusahaan	1
1.2 Visi dan Misi Perusahaan	2
1.3 Kebijakan Mutu dan Lingkungan Perusahaan	3
1.4 Identitas Perusahaan	3
1.5 Operasi Bisnis Perusahaan	4
1.6 Struktur Organisasi Perusahaan	4
1.7 Produk	8
1.8 Pelanggan	10
BAB II	11
LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	11
2.1 Latar Belakang	11
2.2 Perumusan Masalah	11
2.3 Tujuan	12
2.4 Batasan Masalah	12
2.5 Waktu dan Pelaksanaan	12
2.6 Ringkasan Aktivitas Mingguan	13
2.7 Material yang Digunakan Untuk Membuat Jig / Mandrel	13

BAB III	15
TINJAUAN PUSTAKA	15
3.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	15
3. Pengertian Mesin Surface Grinding	16
BAB IV	20
PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	20
4.1 Pengolahan Data	20
4.1.1 Pengambilan Data	20
4.1.2 Menganalisa Kondisi Mesin Surface Grinding	20
4.1.3 Menetapkan Target Cycle Time Proses Surface Grinding	21
4.1.4 Analisa Sebab Akibat Yang Terjadi di Lapangan	21
4.1.5 Melaksanakan Penanggulangan Dengan Berbagai Improvement	22
4.1.6 Evaluasi Hasil	23
4.1.7 Perhitungan Keuntungan Per Tahun	28
BAB V	30
KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	30
5.1 KESIMPULAN	30
5.2 REKOMENDASI	30
DAFTAR PUSTAKA	31
LAMPIRAN A SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN	32
LAMPIRAN B LOG BOOK KERJA PRAKTIK	33
LAMPIRAN C DAFTAR ABSENSI	37

DAFTAR GAMBAR

No. Gambar		Halaman
1.1	PT. Dharma Precision Tools	1
1.2	Peta Lokasi Perusahaan	1
1.3	Struktur Organisasi Perusahaan	5
1.4	Lambang Dharma group	6
1.5	Produk cutting tools (Diamond Tools)	8
1.6	Produk cutting tools	8
1.7	Produk fixtures dan jigs inspection	9
1.8	Produk jigs machining	9
1.9	Produk machine spare parts	9
1.10	Produk special purpose machines	10
1.11	Logo pelanggan PT. Dharma Precision Tools	10
3.1	Mesin Surface Grinding	16
4.1	Ragum	24
4.2	Pandangan Depan	24
4.3	Pandangan Atas	25
4.4	Pandangan Samping Saat pengekanan	25
4.5	Pandangan Depan Saat Pengekanan	26

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
4.1.1	Pengambilan Data	20
4.1.2	Analisa Kondisi pada mesin Surface Grinding	21
4.1.3	Menetapkan target	21
4.1.6	Evaluasi Hasil	27
4.1.7	Perhitungan Keuntungan Tahun	28

