

PROSES PAINTING



MOCH REJA

NIM : 41313320037

U N I V E R S I T A S
PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
BEKASI 2017

LAPORAN KERJA PRAKTIK

PROSES PAINTING



Disusun Oleh :

NAMA : MOCH REJA

NIM : 41313320037

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT
KELULUSAN MATA KULIAH KERJA PRAKTIK
PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)

TAHUN 2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : MOCH REJA

Nim : 41313320037

Fakultas : Teknik

Jurusan : Teknik Mesin

Judul KP : Proses Painting

Dengan ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa laporan kerja praktik ini merupakan hasil kerja sendiri dan dibantu oleh beberapa sumber yang akan saya sebutkan di daftar pustaka.

U N I V E R S I T A S
MERCU BUANA

Bekasi, 15 Juli 2017



(Moch Reja)

LEMBAR PENGESAHAN



Disusun Oleh :

Nama : MOCH REJA

Nim : 41313320037

Program Studi : Teknik Mesin

Tugas ini telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

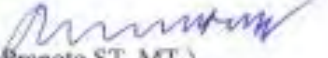
UNIVERSITAS

Pada Tanggal : 15 Juli 2017

MENGETAHUI
MERCU BUANA

Dosen Pembimbing

Koordinator Kerja Praktik


(Hadi Pranoto ST. MT.)
(Hadi Pranoto ST. MT.)

LEMBAR PENGHARGAAN

Puji syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas selesainya Laporan Kerja Praktek yang berjudul "PROSES PAINTING" sebagai salah satu syarat untuk mencapai gelar sarjana satu (S1) program studi Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Mercubuana.

Dalam kesempatan ini saya ingin menyampaikan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu, terutama kepada kedua orang tua yang selalu memberikan do'a dan restunya. Ucapan terima kasih ini juga saya sampaikan kepada :

1. Bapak Dr.Ir.Arissetyanto Nugroho,MM selaku Rektor Universitas Mercu Buana.
2. Bapak Dr.Danto Sukma Jati, ST,M.sc. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Mercubuana.
3. Bapak Dr.Sagir Alva, M,sc. selaku Ketua Program Studi Teknik Mesin Universitas Mercubuana.
4. Bapak Hadi Pranoto, ST,MT selaku Sekretaris Program Studi Teknik Mesin Universitas Mercu Buana.
5. Bapak Hadi Pranoto, ST,MT, selaku dosen pembimbing yang telah mengarahkan dan membantu dalam penyelesaian laporan kerja praktek ini.
6. Kepada keluarga yang telah memberikan dukungan moral maupun materiil.
7. Rekan-rekan Teknik Mesin angkatan XXIV Universitas Mercu Buana Bekasi.
8. Kepada semua pihak yang telah membantu yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu.

Semoga menjadi pahala atas semua dukungan dan bantuan yang telah diberikan.

Jakarta, 15 Juli 2017

Penulis,



Moch Reza

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PERNYATAAN	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PENGHARGAAN	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
 BAB I	 TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN
1.1	Latar Belakang 1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan 2
	1.1.2 Pengaturan Kerja PT. Utama Tiga Diharja 2
	1.1.3 Lokasi Perusahaan 3
1.2	Bidang Usaha Perusahaan 5
1.3	Struktur Organisasi 8
 BAB II	 LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK
2.1	Tujuan 15
2.2	Waktu dan Pelaksanaan 15
2.3	Tugas dan Kewajiban 16
2.4	Buku Log atau Aktivitas Harian 17
2.5	Ringkasan Aktivitas Harian 17
	2.5.1 Kerja Praktik Minggu 1 17
	2.5.2 Kerja Praktik Minggu 2 17
	2.5.3 Kerja Praktik Minggu 3 17
	2.5.4 Kerja Praktik Minggu 4 18
 BAB III	 TINJAUAN PUSTAKA
3.1	Pendahuluan 19
	3.1.1 Tujuan Umum Tentang Keseimbangan Lintasan 20

	3.1.2 Istilah – Istilah dalam Line Balancing	21
	3.1.3 Metode-Metode Line Balancing	22
	3.1.4 Pemecahan Masalah Line Balancing	23
3.2	Keselamatan Kerja	25
	3.2.1 Tujuan Keselamatan Kerja	25
	3.2.2 Faktor Penyebab Terjadinya Kecelakaan Kerja	26
	3.2.3 Mencegah Terjadinya Kecelakaan Kerja	27
BAB IV	PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	
4.1	Proses Produksi PT.Utama Tiga Diharja	29
4.2	Proses Painting	29
	4.2.1 Loading	30
	4.2.2 Wipping	31
	4.2.3 Static	32
	4.2.4 Paint Primer	32
	4.2.5 Paint Base	33
	4.2.6 Paint Clear	34
	4.2.7 Unloading	35
4.3	Data Pengamatan dan Pengukuran Waktu	35
	4.3.1 Data Waktu Siklus	36
	4.3.2 Data produksi	37
4.4	Pengolahan Data	37
4.5	Menghitung Cycle Time	38
4.6	Menghitung Waktu Menganggur	38
4.7	Menentukan Waktu Senggang	39
4.8	Menentukan Efisiensi	39
BAB V	KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1	Kesimpulan	40
5.2	Rekomendasi	41
	DAFTAR PUSTAKA	42

LAMPIRAN

- A Log Kerja Praktik
- B Surat Keterangan Perusahaan



DAFTAR GAMBAR

No. Gambar	Halaman
1.1 <i>Layout</i> lantai atas PT Utama Tiga Diharja	4
1.2 <i>Layout</i> lantai atas PT. Utama Tiga Diharja	5
1.3 Macam-macam produk PT. Utama Tiga Diharja	6
1.4 Macam-macam produk PT. Utama Tiga Diharja	6
1.5 Macam-macam produk PT. Utama Tiga Diharja	7
1.6 Macam-macam produk PT. Utama Tiga Diharja	7
1.7 Struktur organisasi <i>Departement PRODUCTION ENGINEERING</i>	8
1.8 <i>Rooting Business procces</i> produksi PT Utama Tiga Diharja	11
1.9 <i>Management process</i> produksi PT Utama Tiga Diharja	12
1.10 <i>Flow process</i> produksi PT Utama Tiga Diharja untuk 1 warna	13
1.11 <i>Flow process</i> produksi PT Utama Tiga Diharja untuk 2 warna	14
4.12 <i>Process Loading</i>	30
4.13 <i>Process Wipping</i>	31
4.14 <i>Process Primer</i>	33
4.15 <i>Process Base</i>	34
4.16 <i>Process Clear</i>	35

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
4.1	Lembar Data Pengukuran Waktu	36
4.2	Data waktu siklus	36
4.3	Data Produksi	37
4.4	Penggabungan stasiun kerja terkait	37



U N I V E R S I T A S
MERCU BUANA