

LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. PHILIPS INDONESIA



Disusun Oleh :

- | | |
|----------------------------|---------------------|
| 1. HARRIS POERNOMO | (5303011004) |
| 2. EMANUEL RIONALDO | (5303011027) |

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA
SURABAYA
2015**

LEMBAR PERNYATAAN KERJA PRAKTEK

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan kerja praktek di PT. Philips Indonesia benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks. Seandainya diketahui bahwa laporan kerja praktek ini ternyata merupakan hasil karya orang lain, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa laporan kerja praktek ini tidak dapat saya gunakan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 1 Agustus 2016

Yang menyatakan,



Harris Poernomo

LEMBAR PERSETUJUAN

Kerja praktek dengan judul “**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. PHILIPS INDONESIA**” yang disusun oleh mahasiswa:

1. Nama : Harris Poernomo
NRP : 5303011004
2. Nama : Emanuel Rionaldo
NRP : 5303011027

Dinyatakan telah memenuhi persyaratan kurikulum jurusan Teknik Industri untuk mengikuti sidang kerja praktek.

Surabaya, 23 Januari 2015

Dosen Pembimbing,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Jaka Mulyana', is written over a large, empty triangular box.

Jaka Mulyana, STP., MT.

NIK. 531.98.0325

LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI KERJA PRAKTEK

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya dengan:

Nama : Harris Poernomo

NRP : 5303011004

Menyetujui kerja praktek saya dengan judul **“LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. PHILIPS INDONESIA”** untuk dipublikasikan/ditampilkan di internet atau media lain (Digital Library Perpustakaan Universitas Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang-undang Hak Cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi kerja praktek ini saya buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 1 Agustus 2016

Yang menyatakan,



Harris Poernomo

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan Kerja Praktek di PT. Philips Indonesia di Jalan Brebek Industri I kav 5 – 19, Sidoarjo, Jawa Timur – Indonesia pada tanggal 1 Juli – 26 Juli 2014 telah diseminarkan/diuji dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa:

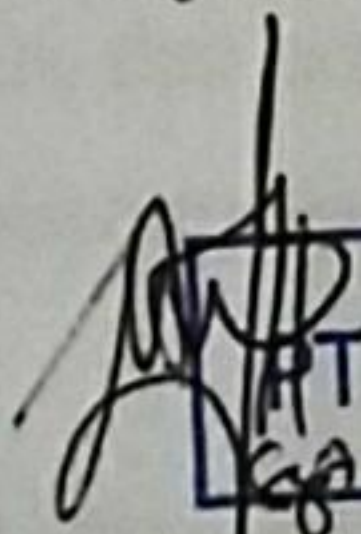
1. Nama : Harris Poernomo
NRP : 5303011004
2. Nama : Emanuel Rionaldo
NRP : 5303011027

Telah menyelesaikan persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 11 Februari 2015

Pembimbing Lapangan

Kerja Praktek

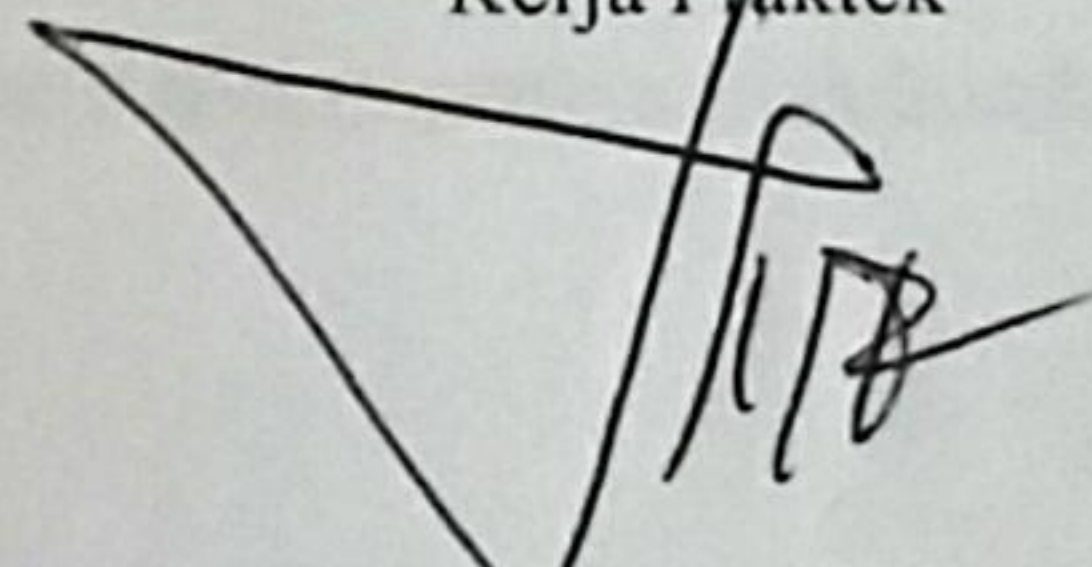
 PT PHILIPS INDONESIA

(Sigit Soeparwanto)

Kepala Bagian Packing

Dosen Pembimbing

Kerja Praktek



(Jaka Mulyana, STP., MT.)

N.I.K: 531.98.0325

 Jurusan Teknik Industri
(Jaka Mulyana, STP., MT.)
N.I.K: 531.98.0325

ABTRAKSI

PT. Philips Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang lampu. Perusahaan ini terdiri dari 3 lantai produksi, yaitu *LCF Plant*, *VTL Production*, dan *GLS Production*. *GLS Production* adalah bagian yang memproduksi lampu *bulb*. Proses *packing* pada *GLS Production* di PT. Philips Indonesia mengalami banyak masalah, seperti *duplex* yang rusak, *duplex* yang tidak terbentuk dengan benar, lampu pecah, dan *duplex* yang tidak berisi lampu. Masalah-masalah itu dianggap sebagai *reject duplex*. Jika terjadi *reject duplex* maka dilakukan *rework*. Untuk mencegah terjadi *reject*, dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode *MEDIC*. Hasil dari analisis perbaikan adalah bahwa *camex* yang bermasalah adalah *camex 6*, *camex 8*, *camex 9*. Bagian mesin yang diperbaiki *camex 6* adalah *eject duplex* kosong; *camex 8* adalah pengambil *duplex*, *loading* lampu, dan bagian penutup flap kanan kiri atas; *camex 9* adalah korektor lampu dan penutup ujung flat atas. Solusi pada *camex 6* adalah penyetingan dan penggantian sensor; pada *camex 8* adalah pembetulan *boljoin*, penyetingan ulang mesin, dan penyesuaian penutup flap; pada *camex 9* adalah penggantian korektor dan menggunakan silinder air.

Kata kunci: *MEDIC*, *reject duplex*, *camex*.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur yang sebesar-besarnya kepada Tuhan Yesus Kristus atas segala berkat dan rahmat-Nya yang telah dicurahkan kepada penulis, sehingga pelaksanaan hingga pembuatan laporan kerja praktek dapat selesai dengan baik tepat pada waktunya.

Maksud dan tujuan kerja praktek ini adalah memenuhi salah satu persyaratan kelulusan yang ada di Universitas Katolik Widya Mandala. Selain itu dengan adanya kerja praktek, penulis dapat menerapkan teori-teori yang telah didapatkan dibangku kuliah kepada lingkungan pekerjaan yang sesungguhnya serta mendapatkan pengalaman di dunia industri yang tidak didapatkan pada saat perkuliahan.

Atas pertimbangan yang telah diuraikan di atas, penulis memohon bantuan PT. Philips Indonesia sebagai perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur lampu untuk pengumpulan data dalam laporan ini. Pada kesempatan ini penulis tidak lupa untuk mengucapkan terima kasi kepada seluruh pihak yang telah membantu dalam pembuatan tugas kerja praktek hingga akhir. Pihak-pihak tersebut antara lain adalah:

1. Bapak Eko Suhanto, selaku Personal & Industrial Relation Manager PT. Philips Indonesia.
2. Bapak Sigit Soeparwanto selaku Kepala Bagian Packing PT. Philips Indonesia dan sebagai pembimbing lapangan pembuatan laporan kerja praktek ini.
3. Seluruh staf dan segenap karyawan PT. Philips Indonesia yang telah memberikan informasi dan bantuan yang penulis perlukan untuk laporan ini.
4. Bapak Ir. Suryasdi Ismadji, MT., Ph.D. selaku Dekan Fakultas Teknik Industri Unika Widya Mandala Surabaya yang telah mengijinkan terlaksananya kerja praktek ini.
5. Bapak Jaka Mulyana, STP., MT. selaku ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandalah Surabaya yang memberikan

kesempatan untuk melaksanakan kerja praktek ini dan sebagai dosen pembimbing pembuatan laporan kerja praktek ini.

6. Segenap keluarga dari penulis yang telah membantu dalam segala hal dalam penyelesaian tugas kerja praktek.
7. Semua pihak yang telah membantu kelancaran pelaksanaan kerja praktek ini baik secara langsung maupun tidak langsung.

Besar harapan penulis agar seluruh pengetahuan dan pengalaman yang telah diperoleh selama kerja praktek berlangsung dapat bermanfaat dikemudian hari bagi penulis maupun bagi orang lain. Penulis juga masih menyadari bahwa segala sesuatu tidak ada yang sempurna, begitu pula dengan pelaksanaan dan penulisan laporan kerja praktek yang telah dilakukan hingga selesai. Oleh karena itu, penulis memohon maaf yang sebesar-besarnya apabila terdapat kesalahan dalam kerja praktek maupun penulisan laporan. Penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun dari pembaca untuk kemajuan bersama.

Surabaya, 30 November 2014

Penulis

DAFTAR ISI

Cover	i
Lembar Pengesahan	ii
Abstrak	iii
Kata Pengantar	iv
Daftar Isi.....	v
Bab I : PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Tujuan.....	1
1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek.....	2
Bab II : TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1. Sejarah Singkat Perusahaan.....	3
2.2. Lokasi Perusahaan	4
2.3. Visi dan Misi Perusahaan	5
2.4. Bagan Organisasi Perusahaan.....	6
2.5. Ruang Lingkup Pekerjaan Perusahaan	7
Bab III : PROSES PRODUKSI	
3.1. Komponen Lampu	
3.1.1. Komponen Utama	8
3.1.2. Komponen Tambahan	10
3.2. Mesin Produksi.....	10
3.3. Fasilitas Produksi.....	11
3.4. Flowchart Proses Produksi Lampu Bulb	14
3.5. Deskripsi Alur Proses Produksi Lampu Bulb.....	15
Bab IV : TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTEK	
4.1. Pendahuluan	
4.1.1. Latar Belakang	19
4.1.2. Permasalahan.....	20
4.1.3. Tujuan Penelitian.....	20
4.1.4. Batasan Masalah.....	20

4.1.5. Sistematika Penulisan.....	20
4.2. Landasan Teori	
4.2.1. Sejarah dan Perkembangan Six Sigma.....	22
4.2.2. Pengertian Six Sigma	22
4.2.3. Strategi Penerapan Six Sigma	23
4.2.4. Pengertian MEDIC	25
4.2.5. Alat-alat Bantu MEDIC	25
4.3 Metode Penelitian	30
4.4. Pengumpulan dan Pengolahan Data	
4.4.1. Pengumpulan Data Reject Duplex Tiap Camex.....	35
4.4.2. Penentuan <i>Camex</i> Untuk Diperbaiki	37
4.4.3. Penggalan Informasi di Lapangan.....	38
4.4.4. Process Mapping Camex.....	39
4.4.5. Identifikasi Penyebab Reject.....	42
4.4.6. Identifikasi Solusi Penyebab Reject.....	44
4.4.7. Pengumpulan Data Reject Duplex Tiap Bagian Camex	46
4.4.8. Penetapan Bagian Camex yang Diperbaiki.....	48
4.5 Kesimpulan Penelitian.....	57