

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. CASUARINA HARNESSINDO
PEMALANG**

**USULAN PEMBUATAN INSTRUKSI KERJA PADA
OPERATOR *HANDLING CIRCUIT* AUTO CRIMPING
MENGUNAKAN METODE DMAIC**



**NOVAL ROYAN FAKHIH KARUNIA
(18106022)**

**PROGRAM STUDI S1 TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS REKAYASA INDUSTRI DAN DESAIN
INSTITUT TEKNOLOGI TELKOM PURWOKERTO
2021**

**LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK
DI PT. CASUARINA HARNESSINDO
PEMALANG**

**USULAN PEMBUATAN INSTRUKSI KERJA PADA
OPERATOR *HANDLING CIRCUIT* AUTO CRIMPING
MENGUNAKAN METODE DMAIC**

**Dipersiapkan dan Disusun oleh :
Noval Royan Fakhih Karunia
18106022**

Telah dipresentasikan pada tanggal 19 November 2021
Mengetahui,

Pembimbing Lapangan,



Titi Mulyati
HR TRAINER

Dosen Pembimbing KP,



Anastasia Febiyani, S.T., M.T.
NIDN. 0609049102

Mengesahkan,
Ketua Program Studi,



Aswan Munang, S.T., M.T.
NIDN. 0603048702

SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTEK



PT. CASUARINA HARNESINDO

JL.RAYA KOLONEL SUGIONO NO.151 TAMAN

PEMALANG 52361

NO.TELP (0284) 323 021

SURAT KETERANGAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI

NOMOR : 01/PRAKERIN/HRD/CH/IX/2021

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Unik Pancerina

Jabatan : HRD

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Noval Royan F. K

No. Induk : 18106022

Nama Institusi : IT Telkom Purwokerto

Program Studi : S1 – Teknik Industri

Telah melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Industri (PRAKERIN) di PT. CASUARINA HARNESINDO sejak tanggal 10 Agustus 2021 s/d 10 September 2021.

Selama Praktek Kerja Industri, yang bersangkutan di tempatkan di Departemen Engineering, Departemen Produksi, dan Departemen General Affair dan dapat menyelesaikan tugas yang dibebankan dengan baik.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Pemalang, 15 September 2021



HRD

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum wr. wb.

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat serta karunia-Nya sehingga kegiatan Kerja Praktek di PT. Casuarina Harnessindo dan dapat diwujudkan berupa Laporan yang dapat terselesaikan dengan baik dan tepat waktu. Laporan ini dibuat sebagai salah satu persyaratan akademik dari Program Studi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri dan Desain, Institut Teknologi Telkom Purwokerto. Karenanya, izinkanlah penulis mengucapkan rasa terimakasih, karena dalam pembuatan laporan penulis mendapat banyak bantuan dari beberapa pihak. yang telah membantu demi kelancaraan penyusunan makalah ini, rasa hormat penulis sampaikan kepada:

1. Orang tua, yang selalu memberi dukungan dan banyak pertolongan yang diberikan selama proses kegiatan kerja praktek dilanjutkan dengan penyusunan laporan;
2. Bapak Muhammad Fajar Sidiq, S.T., M.T selaku Dekan Fakultas Rekayasa Industri dan Desain, Institut Teknologi Telkom Purwokerto;
3. Bapak Achmad Zaki Yamani, S.T., M.T. selaku Kaprodi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri dan Desain, Institut Teknologi Telkom Purwokerto;
4. Ibu Anastasia Febiyani S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing Internal dari Institut Teknologi Telkom Purwokerto yang senantiasa mengarahkan dan membimbing dalam penyusunan laporan kerja praktik ini;
5. Bapak Tri Priasmoro, General Manager PT. Casuarina Harnessindo Pemalang, yang telah memberi kesempatan penulis untuk melaksanakan kerja praktek di perusahaan yang dipimpin;
6. Ibu Titi Mulyati, Ibu Titin Nur Aeni, Bapak Gunawan, Bapak Faiz Khumaid, Bapak Angga Wijaya dan Ibu Dian Nur Atika sebagai pembimbing eksternal penulis, yang telah banyak memberi informasi, pengetahuan mengenai perusahaan dan bimbingan selama pelaksanaan kerja praktek.

Penulis mengucapkan terimakasih atas bantuan dan dorongan dari seluruh pihak yang membantu baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan makalah ini sehingga makalah ini dapat terselesaikan. Tentu saja masih terdapat kekurangan dalam makalah ini. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari pembaca.

Akhir kalimat, semoga makalah ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Purwokerto, 8 November 2021

Noval Royan Fakhih Karunia

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMBUNG	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTIK	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR PADANAN KATA	x
ABSTRAK	xi
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Praktikum	1
1.3 Manfaat Praktikum	2
1.4 Batasan dan Asumsi Praktikum	2
BAB II	3
PROFIL PERUSAHAAN	3
2.1 VISI MISI	3
2.2 DESKRIPSI PERUSAHAAN	3
BAB III	7
TUGAS KHUSUS	7
3.1 DESKRIPSI PERMASALAHAN	7
3.1.1. Tujuan Tugas Khusus	10
3.1.2. Manfaat Tugas Khusus	11
3.1.3. Batasan Permasalahan	11
3.2 DASAR TEORI	11
3.2.1. Lean Manufacturing	11
3.2.2. Seven Waste Concept	12
3.2.3. Siklus DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)	12
3.2.4. Pengujian Visual	14
3.2.5. Brainstorming	14
3.2.6. Cause-Effect Diagram	15

3.2.7.	Pengertian Dokumen dan Dokumen Sistem	15
3.2.8.	Pengertian Instruksi Kerja.....	16
3.2.9.	Lembar Pemeriksaan (<i>checksheet</i>).....	16
3.3	Hasil dan Pembahasan	16
3.3.1.	Tahap Define.....	16
3.3.2.	Tahap Measure.....	18
3.3.3.	Tahap Analise	19
3.3.4.	Tahap Improve	21
3.3.5.	Tahap Control	22
BAB VI	24
KESIMPULAN DAN SARAN	24
5.1.	Kesimpulan	24
5.2.	Saran	24
DAFTAR PUSTAKA	25
LAMPIRAN	A-1
LAMPIRAN A. SCAN SURAT KETERANGAN KERJA PRAKTIK	A-1
LAMPIRAN B. SURAT RESPON PERUSAHAAN	B-1
LAMPIRAN C. CATATAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	C-1
LAMPIRAN D. DAFTAR HADIR PESERTA SEMINAR KERJA PRAKTIK	D-1	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Jenis Wiring Harness	6
Tabel 3.1 Macam-macam Temuan Masalah	17
Tabel 3.2 Nilai Pembobotan Hasil Wawancara Pada Tingkat Keseringan Terjadinya Kendala Teknis	18
Tabel 3.3 Hasil <i>Brainstorming</i>	20
Tabel 3.4 Hasil Pengembangan Perancangan Instruksi Kerja	22
Tabel 3.5 Check Sheet Penyebab Kendala.....	23

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Casuarina Harnessindo Pemalang	4
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi Wiring Harness.....	8
Gambar 3.2 Daftar <i>Check Sheet</i> bagi Operator <i>Handling</i>	9
Gambar 3.3 Diagram Analisa Fishbone	21

DAFTAR PADANAN KATA

General Affair	: Keperluan Umum
Quality Control	: Kualitas Control
Production	: Produksi
Final Assembly	: Perakitan Akhir
Corporate	: Perusahaan
Wiring Harness	: Rangkain Kelistrikan pada Kendaraan
Circuit	: Rangkaian Kabel
Handling	: Penanganan
Finish Good	: Hasil Akhir Produk
replacement schedule	: Jadwal Pengganti
spare part planning	: Perencanaan Suku Cadang
management	
maintenance report	: Laporan Pemeliharaan
<i>simple assy part</i>	: Perakitan yang simple pada bagian komponen
Supplayer	: Penyedia
Not Good	: Kodisi Tidak Baik
Defect	: Produk Cacat
Planning Product	
and Inventory	: Perencanaan Produk dan Pengendalian Persediaan
Control	
Financial	: Keuangan
Collect Material	: Pengumpulan Material
Pre Assy	: Tahap Awal Perakitan
Set Up	: Mempersiapkan
Checksheets	: Lembar Cek/Kontrol
Jumping Process	: Proses Pengerjaan yang Tidak Urut
Stop Line	: Proses pada Tempat Proses yang Terhenti
Lost Time	: Kehilangan Waktu