

**LAPORAN KERJA PRAKTEK  
DI PT. RAPID PLAST**



Oleh :

Daniel Agustinus Setiawan

NRP : 5303016020

Hendra Aditya Putra

NRP : 5303016053

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

**2019**

## LEMBARAN PERNYATAAN

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

Surabaya, 31 Juli 2019

Mahasiswa yang bersangkutan,



NRP. 5303016020



NRP. 5303016053



No. 059/RPI/HRD-PKL/X.19

Kepada Yth.  
Koordinator Praktik Kerja  
Universitas Katolik Widya Mandala  
Surabaya

### SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Dwita Vanessa Pranoto  
Jabatan : HRD

Menyatakan bahwa mahasiswa berikut:

Nama : 1. Hendra Aditya P. (5303016053)  
2. Daniel Agustinus S. (5303016020)

Periode : 27 Juni 2019 – 27 Juli 2019

Telah melaksanakan magang di perusahaan kami, yaitu PT. Rapid Plast Indonesia Plant 1 Sidoarjo di Departemen Planner.

Sidoarjo, 04 Oktober 2019  
Yang menyatakan,

  
  
**RAPID PLAST**  
Dwita Vanessa Pranoto

**Head Office**  
J. Berek Industri 9/19  
Sidoarjo 61274  
Phone : 031 841 8888 / Bandung 1  
Fax : 031 841 7661

**Plant 2**  
J. Berek Industri 9/21  
Sidoarjo 61256  
Phone : 031 841 8413  
Fax : 031 841 8413

**Plant 3**  
J. Berek Industri 18 Blok E No. 9 - 12  
Cakung Utara - Bekasi 17520  
Phone : 021 8204 0346  
Fax : 021 8204 0347

**Plant 4**  
J. Raya Satebang - Medan 20137  
Dh. Lembang 1410  
Phone : 061 444 4444  
Fax : 061 444 4444

## LEMBARAN PENGESAHAN

Laporan Kerja Praktek di PT. RAPID PLAST, Jl. Berbek Industri V No.10, Kab. Sidoarjo, Jawa Timur, Tanggal 27 Juni sampai dengan 27 Juli 2019 telah diperiksa dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa :

1. Nama : Daniel Agustinus S  
NRP 5303016020
2. Nama : Hendra Aditya P  
NRP 5303016053

Telah menyelesaikan sebagian persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 31 Juli 2019

Pembimbing Lapangan


Kerja Praktek



Sanditya Ramadhan

Dosen Pembimbing

Kerja Praktek



Ig. Joko Mulyono. STP., MT., IPM.  
NIK. 531.998.0325

Ketua Jurusan Teknik Industri



Ig. Joko Mulyono. STP., MT., IPM.  
NIK. 531.998.0325

**LEMBAR PERSETUJUAN  
PUBLIKASI KERJA PRAKTEK**

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

1. Nama : Daniel Agustinus S  
NRP : 5303016020
2. Nama : Hendra Aditya P  
NRP : 5303016053

Menyetujui laporan kerja praktek dengan “**Laporan Kerja Praktek di PT. RAPID PLAST**” untuk dipublikasikan/ditampilkan di internet atau media lain (Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik 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, 31 Juli 2019

Mahasiswa yang bersangkutan



NRP. 5303016020



NRP. 5303016053

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Kerja Praktek di PT. RAPID PLAST pada tanggal 27 juni sampai dengan 27 juli 2019 dengan baik dan tepat pada waktunya.

Maksud dari Kerja Praktek ini adalah memenuhi salah satu persyaratan untuk menyelesaikan program studi di Jurusan Teknik Industri. Tujuan utama Kerja Praktek adalah memberikan wawasan kepada mahasiswa mengenai dunia industri serta aplikasi ilmu yang telah diperoleh dan di dapatkan di perkuliahan secara nyata dalam melakukan Kerja Praktek. Selain itu, Kerja Praktek ini akan membuat penulis semakin jelas menerapkan ilmu Teknik Industri di perusahaan. Dalam Kerja Praktek ini penulis banyak memperoleh manfaat berupa pengalaman baru yang tidak penulis dapatkan semala di perkuliahan.

Penyusunan laporan ini tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak terkait, baik dari perusahaan maupun dari Universitas. Melalui kesempatan ini kami selaku mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala mengucapkan terima kasih kepada :

1. Prof. Suryadji Ismadji, M.T ., Ph. D selaku Dekan Fakultas Teknik yang telah memberikan ijin untuk melakukan Kerja Praktek.
2. Bapak Joko Mulyono,STP ., MT., IPM selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya dan juga sebaga Dosen Pembimbing Kerja Praktek.
3. Seluruh staf dan karyawan PT. RAPID PLAST yang telah memabntu selama Kerja Praktek di perusahaan.
4. Seluruh teman-teman Kerja Praktek di PT. RAPID PLAST baik yang berasal dari Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya maupun dari Universitas lain nya.
5. Keluarga penulis yang seantiasa memebrikan dukungan dan doa hingga terselesaikannya laporan Kerja Praktek ini.
6. Teman-teman Teknik Industri khususnya angkatan 2016 yang telah memberikan bantuannya sekama penulisan laporan ini.

7. Serta pihak-pihak yang tidak dapat disebutkan satu-persatu oleh penulis, yang telah membantu dan memberikan semangat serta doa dalam penyusunan laporan Kerja Praktek.

Harapan penulis, semua pengetahuan dan pengalaman yang telah diterima penulis selama melakukan Kerja Praktek di PT. RAPID PLAST dapat bermanfaat dikermudian hari. Penulis menyadari bahwa masih terdapat kekurangan pada saat pelaksanaan Kerja Praktek ini serta dalam penulisan laporan ini. Untuk itu, penulis memohon maaf bila terjadi kesalahan selama Kerja Praktek maupun dalam penulisan laproran ini. Penulis mengharapkan kritik dan saran sebagai masukan demi kesempurnaan laporan Kerja Praktek ini. Akhir kata, besar harapan penulis agar laporan Kerja Praktek ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

Surabaya, 31 juli 2019

Hormat kami,

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
LEMBAR PERNYATAAN .....	ii
SURAT PELAKSANAAN KERJA PRAKTEK.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iv
LEMBAR PERSETUJUAN.....	v
KATA PEGANTAR .....	vi
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
ABSTRAK .....	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 LATAR BELAKANG .....	1
1.2 TUJUAN.....	1
1.3 TEMPAT & WAKTU PELAKSAAAN KERJA PRAKTEK .....	2
1.4 RUANG LINGKUP PEMBAHASAN.....	2
BAB 2 TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1 SEJARAH PERUSAHAAN .....	3
2.2 LOGO PERUSAHAAN .....	4
2.3 MOTTO, VISI, MISI, DAN BUDAYA.....	4
2.3.1 MOTTO PERUSAHAAN.....	4
2.3.2 VISI PERUSAHAAN .....	5
2.3.3 MISI PERUSAHAAN .....	5
2.3.4 BUDAYA PERUSAHAAN .....	6
2.4 STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN.....	6
BAB 3 TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN	
3.1 PROSES BISNIS PERUSAHAAN.....	15
3.1.1 BAHAN BAKU UTAMA.....	15
3.1.2 BAHAN BAKU PENUNJANG .....	17



3.1.3	PRODUK YANG DIHASILKAN.....	17
3.2	PROSES PRODUKSI.....	18
3.2.1	PROSES MIXING.....	18
3.2.2	PROSES BLOW MOLDING.....	19
3.2.3	PROSES PRINTING.....	21
3.2.4	PROSES SHRINK.....	22
3.2.5	PROSES LABELLING.....	24
3.3	MESIN PRODUKSI.....	27
3.3.1	MESIN BLOW MOLDING.....	27
3.3.2	MESIN INJECTION MOLDING.....	28
3.3.3	MESIN PENDUKUNG.....	30
3.4	ALUR PRODUKSI.....	31
<b>BAB 4 TUGAS KHUSUS</b>		
4.1	PENDAHULUAN TUGAS KHUSUS.....	33
4.1.1	LATAR BELAKANG.....	33
4.1.2	RUMUSAN MASALAH.....	37
4.1.3	TUJUAN.....	37
4.1.4	BATASAN DAN ASUMSI.....	37
4.1.4.1	BATASAN.....	37
4.1.4.2	ASUMSI.....	37
4.1.5	SISTEMATIKA PENULISAN.....	37
4.2	LANDASAN TEORI.....	38
4.2.1	PENGERTIAN PERSEDIAAN.....	38
4.2.2	FUNGSI DAN TUJUAN PERSEDIAAN.....	40
4.2.3	JENIS-JENIS PERSEDIAAN.....	40
4.2.4	METODE PENGENDALIAN PERSEDIAAN.....	41
4.3	METODE PENELITIAN.....	45
4.3.1	IDENTIFIKASI MASALAH.....	45
4.3.2	PENGUMPULAN DATA.....	46
4.3.3	PENGOLAHAN DAN ANALISA DATA.....	46

4.4 PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA.....	46
4.4.1 PENGUMPULAN DATA .....	46
4.4.2 PENGOLAHAN DATA .....	46
4.5 ANALISIS DATA .....	51
4.6 KESIMPULAN DAN SARAN .....	52
DAFTAR PUSTAKA .....	53

## **DAFTAR GAMBAR**

GAMBAR 2.1 LOGO PERUSAHAAN .....	4
GAMBAR 2.2 STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN.....	15
GAMBAR 3.1 FLOWCHART PROSES PRODUKSI PERUSAHAAN .....	19
GAMBAR 3.2 INJECTION BLOW MOLDING.....	20
GAMBAR 3.3 STRETCH BLOW MOLDING .....	21
GAMBAR 3.4 EXTRUSION BLOW MOLDING.....	25
GAMBAR 3.5 MESIN SHRINK .....	32
GAMBAR 4.1 GRAFIK TITIK PEMESANAN ULANG.....	43
GAMBAR 4.2 FLOWCHART METODOLOGI PENELITIAN.....	45

## **DAFTAR TABEL**

TABEL 4.1 TABEL PENGGUNAAN BAHAN BAKU HDPE/BULAN .....	47
TABEL 4.2 TABEL PENGGUNAAN BAHAN BAKU HDPE/HARI .....	47
TABEL 4.3 TABEL DATA PERMINTAAN KONSUMEN SETIAP BULAN ..	48
TABEL 4.4 PERMINTAAN KONSUMEN TIAP BULAN .....	49
TABEL 4.5 STANDAR DEVIASI PERMINTAAN KONSUMEN.....	50

## **ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui persediaan bahan baku yang dilakukan di PT. Rapid Plast Plant 1 yang berlokasi di jalan Berbek Industri V No.10, Berbek, Kecamatan Waru, Kabupaten Sidoarjo. Dari pengamatan yang dilakukan di perusahaan, adapun beberapa permasalahan yang berkaitan dengan pengendalian persediaan bahan baku produksi (Biji Plastik) yang bisa menimbulkan hal – hal yang tidak di inginkan seperti tidak bisa memenuhi permintaan konsumen dengan tepat waktu dan juga untuk menghindari persediaan bahan baku yang terlalu sedikit atau terlalu banyak. Oleh sebab itu diperlukan diterapkannya metode pengendalian persediaan yang mendukung ketersediaan bahan baku produksi sehingga tujuan utama pada perusahaan mendapatka keuntungan atau laba bisa tercapai dengan baik. Namun dalam memenuhi persediaan bahan baku produksi perusahaan masih bedasarkan kuantitas konsumen dari konsumen yang telah terjadi di tahun – tahun sebelumnya. Akan lebih baik jika perusahaan dalam melakukan pengendalian persediaan menggunakan metode *Reorder Point* (ROP) sehingga perusahaan dapat terhindar dari kekurangan atau kelebihan persediaan bahan baku produksi (Biji Plastik).