

**LAPORAN KERJA PRAKTEK  
PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK SENDOK MAKAN PLASTIK  
DENGAN METODE SPC DI CV.KURNIA TEKNIK**

Diajukan Guna Memenuhi Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktek

Pada Program Sarjana Strata Satu (S1)



Disusun Oleh :

Nama : Isma

NIM :41610010049

Jurusan :Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS MERCU BUANA**

**JAKARTA**

**2014**

## LEMBAR PERNYATAAN

Yang betanda tangan di bawah ini :

Nama : Isma  
NIM : 41610010049  
Jurusan : Teknik Industri  
Fakultas : Teknik  
Judul Laporan : Pengendalian Kualitas Produk Sendok Makan Plastik Dengan Metode SPC DI CV.Kurnia Teknik

Dengan ini menyatakan bahwa penulisan Laporan kerja Praktek yang telah saya buat ini adalah merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktek ini merupakan hasil plagiat atau jiplakan terhadap karya orang lain , maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian,pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

penulis  
  
ISMA

METERAI  
TEMPEL  
Pajak Penghasilan  
4642EACF407273351  
ENAM RIBU RUPIAH  
6000

## LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan dibawah ini bahwa laporan Kerja Praktek dari mahasiswa berikut ini :

Nama : Isma  
NIM : 41610010049  
Progam Studi : Teknik Industri  
Fakultas : Teknik  
Judul : Pengendalian Kualitas Produk Sendok Makan Plastik Dengan Metode SPC DI CV.Kurnia Teknik

Telah diperiksa dan disetujui sebagai Laporan Kerja Praktek Penulis

Pembimbing



UNIVERSITAS

(Ir. Indra Almahdi, Msc)

MERCU BUANA

Mengetahui

Kepala Program Studi


Ir. Muhammad Kholil, MT.

## ABSTRAK

Kualitas adalah salah satu komponen terpenting dalam melakukan proses produksi, kualitas juga menjadi salah satu hal yang diperhatikan untuk meningkatkan kepuasan pelanggan. CV. Kurnia Teknik adalah salah satu industri yang memproduksi sendok plastik, CV. Kurnia Teknik mempunyai tujuan untuk meningkatkan kualitas produk mereka, karena ditemukan adanya produk yang cacat, hal ini mengharuskan perusahaan ini memperbaiki kualitas produk mereka.

Dalam satu bulan produksi CV. Kurnia Teknik mencapai 1.296.000 buah, dan produk cacat mereka dalam satu bulan mencapai 24.854 buah dengan jenis cacat yang beragam seperti patah, meleleh dan warna tidak sama. Dengan menggunakan SPC penulis dapat mengetahui jenis cacat paling besar. Patah adalah jenis cacat terbesar di dalam produksi CV. Kurnia Teknik, cacat ini mempunyai nilai sebesar 44% dan cacat jenis lain yang punya nilai yang hampir sama adalah jenis cacat meleleh yang nilainya sebesar 30%.

Faktor manusia, mesin, bahan baku dan metode yang menjadi faktor utama penyebab cacat pada produk ini, inilah hal yang harus diperbaiki oleh perusahaan ini, bahan baku yang tidak memenuhi standart, dan operator yang kurang disiplin saat menyetel waktu produksi mesin menjadi salah satu faktor yang benar benar harus diperhatikan di perbaiki. Pemberian pelatihan pada pekerja akan meningkatkan kedisiplinan para pekerja dalam mematuhi aturan penggunaan mesin produksi, dan penggunaan bahan baku yang berstandart tinggi juga bisa meningkatkan kualitas produk sendok di CV. Kurnia Teknik.

Kata kunci : Kualitas, *Statistical Proses Control*(SPC)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat dan rahmatNya, penulis dapat menyelesaikan serangkaian kerja praktek serta menyusun laporan kerja praktek. Penyelesaian laporan kerja praktek ini tidak terlepas dari doa, serta bantuan baik moril maupun materiil dari berbagai pihak. Dengan segenap kerendahan hati penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ir. Torikh Husein, MT selaku dekan dari Fakultas Teknik Universitas Mercu Buana.
2. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu Buana.
3. Bapak Ir. Indra Almahdy, Msc selaku pembimbing yang mendukung dan memberi bantuan kepada penulis dalam penyusunan laporan ini.
4. Bapak Resa Taruna S.Si, MT, selaku penguji dalam kerja Praktek ini, yang juga bersedia mengoreksi dan memberi saran pada penulis.
5. Segenap direksi, Quality control, serta seluruh staff CV. Kurnia Teknik yang telah mengizinkan penulis melaksanakan kerja praktek di CV. Kurnia Teknik
6. Keluarga yang tak pernah lelah memberikan semangat nenek, ibu, tante yang selalu mendukung penulis baik secara spritual maupun moriil, serta yang tak henti-hentinya menyemangati.
7. Teman –Teman Jurusan Teknik Industri Angkatan 2010

8. Azis M Ardiyansyah ,Stefany Soegianto, Dessy Diardito ,Alifitia, Eren, yang selalu meyemangati penulis untuk segera meyelesaikan Kerja Praktek ini,dan terus memberikan motivasi kepada penulis.
9. Semua pihak yang telah membantu penulis menyelesaikan kerja praktek ini, yang tidak disebutkan satu per-satu.

Penulis menyadari bahwa masih banyak sekali kekurangan yang terdapat pada laporan kerja praktek ini. Oleh karena itu, kritik dan saran dari pembaca sangatlah dibutuhkan untuk kemajuan dan kesempurnaan selanjutnya bagi penulis.



Penulis

## DAFTAR ISI

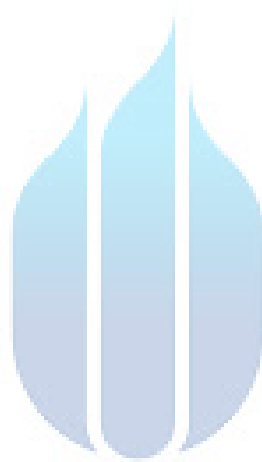
LAPORAN KERJA PRAKTEK.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	2
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan.....	3
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Profil Perusahaan.....	6
2.2 Struktur Organisasi.....	7
2.3 Tenaga Kerja dan Jam Kerja.....	9
2.4 Produk Yang Dihasilkan.....	10
2.5 Konsep Pemasaran.....	12
2.6 Proses produksi.....	12
2.6.1 Bahan Baku.....	12
2.6.2 Mesin yang Digunakan.....	13
BAB III LANDASAN TEORI.....	16
3.1 Pengendalian Kualitas.....	16



3.1.1	Pengertian produk.....	16
3.1.2	Definisi Kualitas.....	17
3.1.3	Pengertian Pengendalian Kualitas.....	19
3.1.4	Tujuan pengendalian Kualitas.....	20
3.1.5	Dimensi Kualitas Produk.....	21
3.2	Statistical Process Control (SPC).....	23
3.2.1	Data dalam SPC.....	25
3.3	Peningkatan Kualitas.....	26
3.4	Manajemen Kualitas.....	27
3.5	Peta Kendali.....	29
3.6	Penggunaan Peta Kendali.....	29
3.6.1	Peta Kontrol Variabel.....	30
3.6.2	Peta Kontrol Atribut.....	32
3.7	Peta Kendali P.....	33
3.8	Bentuk –Bentuk Keterkendalian Proses.....	35
3.9	Diagram Kualitas.....	36
3.9.1	Pareto Diagram.....	36
3.9.2	Fishbone (Ishikawa) Diagram.....	38
3.9.3	Pengujian Kecukupan Data.....	42
<b>BAB IV</b>	<b>PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....</b>	<b>44</b>
4.1	Pengumpulan data.....	44
4.1.1	Data Presentase cacat dan Waktu Setting Mesin.....	44
4.1.2	Tabel Keterangan.....	44
4.1.3	Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat.....	45
4.1.4	Data Jumlah Cacat Perjenis Cacat.....	47
4.1.4	Penentuan Cacat Mayoritas.....	47
4.2	Pengolahan Data.....	47
4.2.1	Pengolahan data Dengan Diagram pareto.....	47
4.2.2	Pengolahan Data Dengan Peta Kendali <i>P</i> .....	49
4.2.3	Analisa Diagram Sebab Akibat.....	52
4.2.3.1	Diagram Sebab Akibat Untuk Produk Cacat.....	52



4.3 Usulan Perbaikan Untuk Mengurang Cacat (PT).....	53
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	54
5.1 Kesimpulan.....	54
5.2 Saran.....	55
DAFTAR PUSTAKA.....	56
LAMPIRAN	



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Produk CV.Kurnia Teknik.....	11
Gambar 2.2 produk CV.Kurnia Teknik.....	11
Gambar 2.3 Produk CV.Kurnia Teknik.....	11
Gambar 2.4 Produk CV.Kurnia Teknik.....	12
Gambar 2.6 Mesin untuk membuat produk pada CV.Kurnia Teknik.....	13
Gambar 2.5 Mesin untuk membuat produk pada CV.Kurnia Teknik.....	14
Gambar 3.1 Diagram Alir Penggunaan Bagan-bagan Kendali.....	31
Gambar 3.2. Contoh Peta Kendali.....	36
Gambar 3.3. Contoh Diagram Pareto.....	39
Gambar 3.4. Contoh Diagram Fishbone.....	41
Gambar 4.1 Diagram Cacat Mayoritas.....	48
Gambar 4.2 Diagram Pareto Jenis Cacat produk Sendok plastik di CV.Kurnia Teknik.....	49
Gambar 3.4. Contoh Diagram Fishbone.....	41
Grafik 4.2 Peta Kendali P revisi.....	53
Gambar 4.2 Diagram Sebab Akibat.....	54

## DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Data Presentase Cacat.....	45
Tabel 4.2 Data Jumlah produksi dan Cacat.....	46
Tabel 4.3 Data Jumlah Cacat Perjenis .....	48
Tabel 4.4 Tabel Keterangan.....	48
Tabel 4.5 Perhitungan Untuk Diagram Pareto.....	49
Tabel 4.6 Perhitungan Dengan Peta Kendali P.....	51



## DAFTAR LAMPIRAN

### LAMPIRAN PRODUK CACAT PATAH PADA SENDOK PLASTIK PUTIH



LAMPIRAN PRODUK CACAT WARNA TIDAK SAMA PADA SENDOK  
PLASTIK PUTIH DAN MELELEH



## LAMPIRAN GAMBAR MESIN DAN PEKERJA

