

TUGAS AKHIR

ANALISA TINGKAT KESALAHAN / CACAT PRODUK FILTER PADA PROSES PRODUKSI DI DEPARTEMEN PRESS PART PT.SELAMAT SEMPURNA.TBK

**Diajukan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana
Jurusan Teknik Industri**



DISUSUN OLEH :

Nama : Umar Suminto
NIM : 4160412-014
Program studi : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2010**

Jurusan Teknik Industri
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Mercu Buana

LEMBAR PENGESAHAN

Judul : ANALISA TINGKAT KESALAHAN / CACAT PRODUK
FILTER PADA PROSES PRODUKSI DI DEPARTEMEN
PRESS PART PT.SELAMAT SEMPURNA.TBK
Nama : Umar Suminto
NIM : 4160412-014
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri

Telah diperiksa dan disetujui oleh :

Dosen Pembimbing Tugas Akhir

Jakarta, Agustus 2010

(Ir. M. Kholil, MT)

Jurusan Teknik Industri
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Mercu Buana

LEMBAR PENGESAHAN

Judul : ANALISA TINGKAT KESALAHAN / CACAT PRODUK
FILTER PADA PROSES PRODUKSI DI DEPARTEMEN
PRESS PART PT.SELAMAT SEMPURNA.TBK
Nama : Umar Suminto
NIM : 4160412-014
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri

Telah diperiksa dan disetujui oleh :

Koordinator Tugas Akhir / Kaprodi

Jakarta, Agustus 2010

(Ir. M. Kholil, MT)

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum wr, wb

Bismillahirrohmanirrahim.

Alhamdulillah, segala puji dan syukur kita panjatkan kehadirat Allah SWT. Sholawat dan salam senantiasa terlimpah kepada junjungan Nabi Muhammad SAW, keluarganya, sahabatnya, dan para pengikutnya hingga akhir zaman.

Dengan mengucapkan syukur alhamdulillah kehadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah –Nya, sehingga tugas akhir dengan judul “Analisa Tingkat Kesalahan / Cacat Produk Pada Proses Produksi di Departemen Press Part PT. SELAMAT SEMPURNA. Tbk”, ini dapat terselesaikan.

Dengan segala kerendahan hati penulis bahwa laporan tugas akhir ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu saran dan kritik sangat penulis harapkan guna penyempurnaan tugas akhir ini.

Dalam penyelesaian tugas akhir ini banyak pihak–pihak yang telah membantu baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Ayah dan Ibu untuk segalanya.
2. Kakakku Desi e.mw, Yulianti, yang memberikan motivasi.
3. Bapak Ir. M. Kholil, MT, selaku dosen pembimbing.
4. Bapak Hendrawan_wong, Kadiv. Press shop PT. Selamat Sempurna,tbk.
5. Bapak Jumadi, selaku Kasi. PT. Selamat Sempurna,tbk.
6. Bapak victentius prihantoro, Asisten Kasubsi PT. Selamat Sempurna,tbk.

7. Bapak harjono, Asisten Kasubsi PT. Selamat Sempurna,tbk.
8. Seluruh Staf karyawan divisi PT. Selamat Sempurna,tbk
9. R. Iren Nahara Thinks For all, you my best friends.
10. Teman-teman teknik industri dan semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu, yang telah membantu dan mendukung dengan tulus dan ikhlas.

Semoga Allah SWT memberikan balasan dan hikmah atas segala jasa - jasa yang telah diberikan kepada kami. Harapan kami semoga laporan tugas Akhir ini dapat berguna bagi kita semua. Amien

Jakarta , Agustus 2010

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN

KATA PENGANTAR i

DAFTAR ISI iii

DAFTAR TABEL..... v

DAFTAR GAMBAR vi

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah 1

1.2. Perumusan Masalah 3

1.3. Tujuan Penelitian 5

1.4. Pembatasan Masalah 5

1.5. Sistematika Penulisan 6

BAB II LANDASAN TEORI

2.1. Definisi 8

2.2. Pengertian Six Sigma 8

2.3. Peningkatan Target Six Sigma 10

2.4. Pengendalian Kualitas Statistic 12

2.4.1. Pengertian 12

2.4.2.	Penggolongan Pengendalian Kualitas Statistik	14
2.4.2.1.	Pengendalian Kualitas Proses	
	Statistik (<i>Statistical Quality Control</i>)	15
2.4.2.2.	Pengendalian Kualitas Proses Statistik	
	Untuk Data Variabel	16
2.4.2.3.	Pengendalian Kualitas Proses Statistik	
	Untuk Data Atribut	25
BAB III	METODE PENELITIAN	
3.1.	Metode Penelitian yang Digunakan	30
3.2.	Data yang Diperlukan	30
3.3.	Pengumpulan Data	31
3.4.	Pengolahan Data	32
3.5.	Analisa Data	33
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1.	Sejarah Perusahaan	34
4.2.	Profil Perusahaan PT. Selamat Sempurna, Tbk	38
4.3.	Proses Press Part	42
4.4.	Metode Pemantauan Press Part Divisi Press Shop	46

4.5. Produksi Line Press Part End Plat Elemen Bulan	
Januari-Maret 2010	50

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Definisi Defect End Plat Pecah/Penipisan	65
5.2. Analisa Secara Kuantitatif	66
5.3. Faktor Penyebab Terjadinya End Plat Pecah	67

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan	69
6.2. Saran	70

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Business Plant Produksi Press Part 2010	47
Tabel 4.2	Produksi Press Part Bulan Januari-Maret 2010	48
Tabel 4.3	Defect Produksi Berdasarkan Ranking Defect.....	49
Tabel 4.4	Jumlah Produksi Press Part Line Elemen Januari-Maret 2010	50
Tabel 4.5	Bagan Kendali P Total Produksi dan Defect Press Part Bulan Januari-Maret 2010	51
Tabel 4.6	Bagan Kendali P Untuk Defect End Plat Pecah Press Part Bulan Januari-Maret 2010	53
Tabel 4.7	Bagan Kendali P Untuk Defect Sumbing Pada Press Part Bulan Januari-Maret 2010	55
Tabel 4.8	Bagan Kendali P Untuk Defect End Plat Bram Pada Press Part Bulan Januari-Maret 2010	57
Tabel 4.9	Bagan Kendali P Untuk Defect End Plat Cacat/Penyok Pada Press Part Bulan Januari-Maret 2010	59
Tabel 4.10	Bagan Kendali P Untuk Defect End Plat Tidak Flat/Rata Pada Press Part	61
Tabel 4.11	Data Defect Line Press End Plat Elemen Bulan Januari-Maret 2010	63

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Pengendalian Kualitas Statistik	14
Gambar 2.2	Model Umum	19
Gambar 2.3	Model Control Chart Untuk Sistem Yang Berubah Secara Mendadak	20
Gambar 2.4	Model Control Chart Untuk Sistem Yang Berubah Secara Bertahap	21
Gambar 2.5	Model Control Chart Untuk Perubahan Karena Trend	21
Gambar 2.6	Model Control Chart Untuk Model Siklus	22
Gambar 2.7	Model Control Chart Untuk Model Tidak Beraturan	23
Gambar 2.8	Model Control Chart Untuk Model Beraturan.....	24
Gambar 2.9	Model Control Chart Untuk Model Campuran	25
Gambar 2.10	Model Control Chart Untuk Model Stratifikasi	25
Gambar 4.1	Struktur Organisasi Press Shop Departement	41
Gambar 4.2	Produk PT. Selamat Sempurna. Tbk	42
Gambar 4.3	Flow Process Chart Painting PT. Selamat Sempurna. Tbk	45
Gambar 4.4	Grafik Pareto Defect Produksi Berdasarkan Ranking	49
Gambar 4.5	Peta Kendali P Total Produksi dan Defect Press Part	52
Gambar 4.6	Peta Kendali P Untuk Defect End Plat Pecah Press Part	54
Gambar 4.7	Peta Kendali P Untuk Defect Sumbing Pada Press Part	56
Gambar 4.8	Peta Kendali P Untuk Defect End Plat Bram Pada Press Part ...	58
Gambar 4.9	Peta Kendali P Untuk Defect End Plat Cacat Pada Press Part ...	60

Gambar 4.10 Peta Kendali P Untuk Defect End Plat Tidak Flat

Pada Press Part 62

Gambar 4.11 Grafik Pareto Defect End Pada Press Part 63