

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PENERAPAN PENENDALIAN KUALITAS DENGAN
METODE STATISTICAL PROSES CONTROL UNTUK
MENGEVALUASI REJECT PADA PROSES CUTTING
DI PT NSSI INDUSTRY INDONESIA

Diajukan Guna Memenuhi Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktek pada
Program Sarjana Strata 1 (S1)



FITRIYANINGSIH

41613120022

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCUBUANA JAKARTA
JULI 2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Fitriyaningsih
N.I.M : 41613120022
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri
Judul Laporan KP : Penerapan Pengendalian Kualitas Dengan Metode Statistical Proses Control untuk mengevaluasi Reject Pada Proses Cutting Di PT NSSI Industry Indonesia

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

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

Penulis,


Fitriyaningsih

LEMBAR PENGESAHAN
PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE
STATISTICAL PROSES CONTROL UNTUK MENGEVALUASI
REJECT PADA PROSES CUTTING DI PT.NSSI INDUSTRY
INDONESIA



Disusun Oleh

Nama **V E R** : Fitriyaningsih

NIM : 41613120022

Program Studi : Teknik Industri

Dosen Pembimbing,

(Ir.Herry Agung Prabowo,MSc)
Mengetahui,

Koordinator Kerja Praktek

(Igna Saffrina Fahin,S.T,M.Sc)

Ketua Prodi Teknik Industri

(Dr.Ir.Zulfa Fitri Ikatrinasari,MT)

SURAT KETERANGAN

No 009/FM/NSSI/GA/2017

Yang bertanda tangan di bawah ini PERSONALIA PT NSSI INDUSTRY INDONESIA

Menyatakan bahwa :

Nama : Fitriyaningsih

Jabatan : Adm PPIC

Selaku mahasiswa dari :

Nama Instansi : Universitas Mercubuana

NIM : 41613120022

Fakultas /Jurusan : Teknik /Teknik Industri

Yang bersangkutan telah melakukan KERJA PRAKTEK di perusahaan pada tanggal 01 April 2017 sampai 30 Mei 2017. A S

Demikian surat keterangan kerja ini kami berikan agar dapat di pergunakan sebagaimana mestinya.

Cikarang ,09 Juni 2017

Hormat kami



Yessy

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Puji syukur ke hadirat Allah SWT atas segala limpahan karunia dan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek dengan judul Penerapan Pengendalian Kualitas dengan Metode statistical Proses Control Untuk Mengevaluasi Reject Pada Proses Cutting Di PT NSSI Industry Indonesia.

Penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Ir.Herry Agung Prabowo,Msc sebagai dosen pembimbing laporan kerja praktek yang telah membimbing, mengarahkan, dan memberikan pencerahan kepada penulis dalam menyelesaikan tulisan ini;
2. Igna Saffrina Fahin, ST, MSc sebagai Koordinator Kerja Praktek TA 2016/2017;
3. Dr. Zulfa Fitri Ikatrinasari,MT sebagai Kepala Program Studi Teknik Industri yang telah mendukung penulisan laporan kerja praktek ini;
4. Segenap karyawan Universitas Mercubuana yang membantu proses administrasi penulisan laporan kerja praktek;
5. Ibuk, Bapak, kakak dan adik tercinta, terima kasih untuk doa, semangat, dan cinta yang tiada henti diberikan kepada penulis, semoga selalu dalam lindungan Allah SWT;
6. Teman-teman Teknik Industri angkatan 24 super, terima kasih untuk kerja sama, semangat, tawa, canda, dan kebahagiaan yang tak bisa diungkapkan selama tujuh semester bersama. Semoga kita selalu dipertautkan tali silaturahmi dan sukses selalu;
7. Semua pihak yang telah berjasa dan tidak dapat disebutkan namanya satu per satu.

Cikarang, Juli 2017

Fitriyaningsih

DAFTAR ISI

LAPORAN KERJA PRAKTEK.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Tujuan Penelitian.....	5
1.3 Lokasi Pelaksanaan.....	5
1.4 Jadwal Pelaksanaan.....	5
1.5 Batasan Penelitian.....	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	9
2.1 Sejarah Perusahaan.....	9
2.2 Visi & Misi Perusahaan.....	9
2.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha	9
2.2 Organisasi dan Management.....	10
2.2.1 Strukture organisasi Perusahaan	10
2.2.2 Waktu Operasional.....	12
2.2.3 Gambaran Produk Cutting Material PIN.....	12
2.2.4 Flow Chart Proooses Produksi.....	13

BAB III LANDASAN TEORI	14
3.1 Pengendalian Kualitas.....	14
3.1.1 Definisi Kualitas.....	14
3.1.2 Konsep Kualitas.....	16
3.1.3 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	17
3.1.4 Faktor yang mempengaruhi Pengendalian	18
3.1.5 Langkah –langkah pengendalian kualitas	19
3.1.6 Alat bantu pengendalian Kualitas	19
3.2 Pengertian Statistical Proses Control (SPC).....	23
3.3 Peta Kendali.....	25
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	28
4.1 Pengumpulan Data	28
4.4.1 Data Jumlah Produk dan Jumlah Produk Cacat	28
4.4.2 Data Jumlah Cacat Per Jenis Cacat.....	29
4.2 Pengolahan Data.....	31
4.2.1 Pengolahan Data Dengan Diagram Pareto.....	31
4.2.2 Pengolahan Data Dengan Peta Kendali <i>P</i>	32
4.3 Analisa	35
4.3.1 Analisa Diagram Sebab Akibat (Cause effect).....	35
4.3.2 Analisa Penerapan SPC Menggunakan Control Chart	41
4.3.3 Analisa Diagram Pareto	41
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	43
5.1 Kesimpulan.....	43
5.2 Saran	44

DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	42



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Produksi.....	3
Tabel 2.1 Spesifikasi Produk Cutting Material NSSI	11
Tabel 4.1 Jumlah Produksi Dan Jumlah Cacat	26
Tabel 4.2 Jumlah Cacat Per Jenis Cacat	27
Tabel 4.3 Perhitungan Untuk Diagram Pareto	29
Tabel 4.4 Perhitungan dengan Peta Kendali P	30
Tabel 4.5 Peta Kendali dan Pengujian Total Produk Cacat	39



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT NSSI	10
Gambar 2.2 Produk Cutting Material.....	11
Gambar 2.3 Flow Chart Cutting Material	12
Gambar 4.1 Diagram Pareto.....	31
Gambar 4.2 Diagram Peta Kendali P	34
Gambar 4.3 Sebab Akibat Kualitas Produk cacat miring	35
Gambar 4.4 Sebab Akibat Kualitas Produk cacat upper.....	37
Gambar 4.5 Sebab Akibat Kualitas Produk cacat lower.....	37
Gambar 4.6 Sebab Akibat Kualitas Produk cacat bending	37

