

**LAPORAN KERJA PRAKTEK**

**PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP HASIL PENGUKURAN  
PRODUK PLAT FLANGE  
DENGAN MENGGUNAKAN CONTROL CHART  
( KASUS PT. SANTOSO TEKNINDO)**

**Diajukan Guna Memenuhi Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktek  
Pada Program Sarjana Strata Satu (S1)**



**Disusun Oleh:**

**Nama : Fajar Adi Nugroho**

**Nim : (41614110054)**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS MERCU BUANA**

**2017**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP HASIL PENGUKURAN  
PRODUK PLAT FLANGE  
DENGAN MENGGUNAKAN CONTROL CHART  
( KASUS PT. SANTOSO TEKNINDO)**

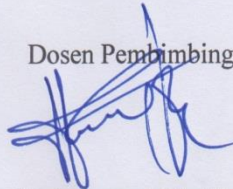


**Disusun Oleh:**

Nama : Fajar Adi Nugroho

Nim : (41614110054)

Dosen Pembimbing




**(Ir. Muhammad Kholil, MT)**

Mengetahui

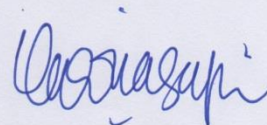
Koordinator Kerja Praktek

Ketua Prodi Teknik Industri



27/1/2019

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



**(Dr. Zulfa Fitri Ikatrinasari, MT)**

## LEMBAR PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Fajar Adi Nugroho

Nim : 41614110054

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktek : Pengendalian Kualitas Terhadap Hasil Pengukuran Produk Plat Flange Dengan Menggunakan Control Chart ( Kasus PT. Santoso Teknindo)

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan Laporan Kerja Praktek yang telah saya buat ini merupakan karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan Kerja Praktek ini merupakan hasil Plagiat atau jiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan tat tertib di universitas Mercu Buana.

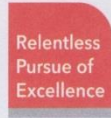
Demikian Pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksa oleh pihak manapun.

Jakarta, 30 November 2017



(Fajar Adi Nugroho)





## SURAT KETERANGAN

Diberikan kepada mahasiswa yang telah menyelesaikan program kerja Lapangan di PT. Santoso Teknindo.

No	Nama	NIM	JURUSAN
1	Fajar Adi Nugroho	41614110054	Teknik Industri

Telah melaksanakan Kerja Praktek Lapangan di PT. Santoso Teknindo mulai dari 2 Oktober 2017 – 2 November 2017. Demikian surat keterangan ini diberikan kepada yang bersangkutan sebagai bukti bahwa telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan dan dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tangerang, 02 November 2017

PT. Santoso Teknindo

Sat Hartadi  
Spv. Produksi



## KATA PENGANTAR

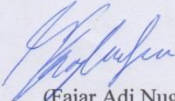
Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT, karena berkat rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek dengan judul “Pengendalian Kualitas Terhadap Hasil Pengukuran Produk Plat Flange Dengan Menggunakan Control Chart ( Kasus PT. Santoso Teknindo)”. Laporan Kerja Praktek ini diajukan untuk memenuhi sebagian nilai dari mata kuliah kerja praktek dalam kurikulum program studi teknik industri, fakultas teknik, Universitas Mercu Buana.

Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis mendapat banyak bantuan serta dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis bermaksud untuk mengucapkan terima kasih kepada:

1. Kedua orang tua, Adik, dan saudara – saudara, yang telah memberikan dorongan dan semangat dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek.
2. Ibu Zulfa Fitri ikatrinasari, Dr, Ir, MT selaku ketua program studi Teknik Industri Universitas Mercubuana.
3. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku dosen pembimbing yang telah membimbing, mengarahkan dan memotivasi penulis.
4. Ibu Igna Saffrina Fahin, S.T, M.Sc selaku koordinator mata kuliah Kerja Praktek.
5. Bapak Sat Hartadi selaku supervisor yang telah membimbing dilapangan.
6. Bapak dan Ibu dosen yang telah memberikan kuliah, serta karyawan dilingkungan Fakultas Teknik Universitas Mercubuana Jakarta.
7. Rekan – rekan mahasiswa angkatan 2014, Teknik industri yang telah membantu dan menyelesaikan tugas Kerja Praktek ini.

Semoga Laporan Kerja Praktek ini dapat bermanfaat bagi banyak pihak, baik bagi penulis, teman-teman, dosen, dan juga bagi perkembangan keilmuan teknik industri Mercu Buana.

Jakarta, 30 November 2017

  
(Fajar Adi Nugroho)

## DAFTAR ISI

<b>LEMBAR PENGESAHAN.....</b>	<b>i</b>
<b>LEMBAR PERNYATAAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>PERNYATAAN KERJA PRAKTEK .....</b>	<b>iii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>viii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1    Latar Belakang .....	1
1.2    Tujuan Kerja Praktek.....	3
1.3    Pelaksanaan Kerja Praktek.....	3
1.3.1    Tempat Kerja Praktek.....	3
1.3.2    Jadwal Pelaksanaan Kerja Praktek.....	3
1.4    Metoda Kerja Praktek .....	4
1.5    Sistematika Penulisan .....	5
<b>BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....</b>	<b>6</b>
2.1    Sejarah Perusahaan .....	6
2.2    Ruang Lingkup Perusahaan.....	7
2.3    Lokasi Perusahaan.....	7
2.4    Visi dan Misi Perusahaan .....	7
2.4.1    Visi Perusahaan .....	7
2.4.2    Misi perusahaan .....	7
2.5    Produk dari Perusahaan .....	7
2.6    Proses Produksi .....	8
2.7    Struktur Organisasi .....	8
2.8    Departement Produksi.....	9

<b>BAB III TINJAUAN PUSTAKA.....</b>	<b>10</b>
3.1    Pengendalian Kualitas.....	10
3.1.1    Defenisi Kualitas.....	10
3.1.2    Pengertian Pengendalian Kualitas .....	12
3.1.3    Konsep Pengendalian Kualitas .....	12
3.1.4    Statistical Process Control (SPC) .....	13
3.1.5    Jenis-Jenis Variasi .....	16
3.1.6    Peta Kendali .....	16
3.1.7    Penggunaan Peta-Peta Kendali .....	17
3.1.8    Peta Kendali Data Variabel.....	18
3.1.9    Peta Kendali Data Atribut .....	19
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA .....</b>	<b>20</b>
4.1    Deskripsi Produk.....	20
4.2    Pengumpulan Data.....	22
4.3    Pengolahan Data.....	25
4.4    Bagan Kendali X-bar dan R .....	28
4.4.1    Bagan Kendali X-bar dan R Diameter Point 39.1 .....	28
4.4.2    Bagan Kendali X-bar dan R Potition Z .....	30
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>34</b>
5.1    Kesimpulan.....	34
5.2    Saran.....	34
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>35</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>36</b>

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel 1.1 Gantt Chart Jadwal Pelaksanaan Kerja Praktek .....</b>	<b>3</b>
<b>Tabel 4.1 Data Pengukuran Diameter Point 3.10 Part Flange.....</b>	<b>22</b>
<b>Tabel 4.2 Data Pengukuran Potition Z Part Flange .....</b>	<b>23</b>
<b>Tabel 4.3 Pengolahan Data Diameter Point 3.10 Part Flang .....</b>	<b>25</b>
<b>Tabel 4.4 Pengolahan Data Pengukuran Potition Z Part Flange .....</b>	<b>26</b>



## **DAFTAR GAMBAR**

<b>Gambar 1.1 Metoda kerja praktek .....</b>	<b>4</b>
<b>Gambar 2.1 Salah Satu Produk PT. Santoso Teknindo .....</b>	<b>7</b>
<b>Gambar 2.2 Alur Flow Chart proses produksi PT. Santoso Teknindo.....</b>	<b>8</b>
<b>Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT. Santoso Teknindo .....</b>	<b>9</b>
<b>Gambar 4.1 Alur prose produksi .....</b>	<b>21</b>
<b>Gambar 4.2. Bagan Kendali X-bar dan R Diameter Point 39.1.....</b>	<b>30</b>
<b>Gambar 4.3 Bagan Kendali X-bar dan R Pengukuran Potition Z.....</b>	<b>32</b>