

LAPORAN KERJA PRAKTEK

**PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *EOE Ø301*
DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC PADA DEPARTEMEN *HSC*
PT. UNITED CAN CO LTD.**

**Laporan Ini Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Kelulusan
Mata Kuliah Kerja Praktek**



Disusun Oleh :

Nama : Agus Sunanto

NIM : 41614110019

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2017**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang Bertanda Tangan di bawah ini :

Nama : Agus sunanto

N.I.M : 416104110019

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Judul Laporan : Penerapan Pengendalian Kualitas Pada EOE Ø301 dengan Menggunakan Metode SPC Pada Departemen HSC Di PT.United Can co ltd.

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

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

Penulis,

(Agus Sunanto)

LEMBAR PENGESAHAN

**PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *EOE 0301*
DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC PADA DEPARTEMEN *HSC*
PT. UNITED CAN CO LTD.**

Disusun Oleh :

Nama : Agus sunanto
NIM : 41614110019
Jurusan : Teknik Industri



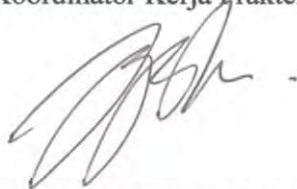
Pembimbing,

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

(Bambang Yoga Samekta, ST.,M.Sc)

Mengetahui,

Koordinator Kerja Praktek



(Igna Saffrina Fahin, ST.,M.Sc)

Ketua Program Studi



(Dr. Zulfa Fitri Ikatrinasari, MT)



TINLITHOGRAPHERSCAN **United Can** MANUFACTURED

LEMBAR KETERANGAN

No. 005/HRD&GA-UCC/I/2017

Yang bertanda tangan di bawah ini, Personnel & General Affair Manager PT. United Can Company Ltd. dengan ini menerangkan bahwa,

Nama : Agus sunanto
NIM : 41614110019
Program Studi : Teknik Industri
Universitas : Universitas Mercu Buana

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kerja praktik di PT. United Can Company Ltd. mulai tanggal 02 September 2017 sampai dengan 30 November 2017 dengan penempatan kerja di Departement Press.

Selama kerja praktik yang bersangkutan telah menunjukkan prestasi kerja yang baik, melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik serta patuh terhadap peraturan dan tata tertib kerja yang berlaku diperusahaan.

Kami sangat berterimakasih atas jasa dan usaha yang telah saudara berikan kepada PT. United Can Company. Demikian surat keterangan kerja praktik ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta , 02 Desember 2017
PT. UNITED CAN COMPANY LTD.

P.T. UNITED CAN COMPANY LIMITED

Sri Subana, ST

HR&GA Manager

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan YME atas kehendak dan segala anugerah-Nya yang telah memberi kekuatan dan kemampuan kepada penulis untuk menyelesaikan penyusunan Laporan Kerja Praktek.

Laporan Kerja Praktek yang berjudul "*Analisa Produksi Pada EOE Ø301 dengan Menggunakan Metode SPC Pada Departemen HSC PT. United Can co Ltd*" ini diajukan guna memenuhi salah satu persyaratan kelulusan mata kuliah Kerja Praktek pada Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Mercu Buana, Jakarta.

Dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih atas segala bantuan, bimbingan serta saran yang telah diberikan kepada:

1. Alloh YME yang selalu memberikan kesehatan kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini.
2. Kepada Orang tua dan saudara-saudara tercinta penulis yang telah mendukung dan mendoakan selalu serta memberikan dukungan agar penulis dapat menyelesaikan perkuliahan ini.
3. Bapak Igna Saffrina Fahin, ST.,M.Sc selaku koordinator Kerja Praktek.
4. Rekan-rekan Fakultas Teknik Industri angkatan 25 Universitas Mercubuana Jakarta.

Penulis menyadari bahwa penelitian dan penulisan Laporan Kerja Praktek ini tentu masih terdapat banyak kekurangan dan kelemahan baik dalam penyusunannya maupun penulisannya. Untuk kritik dan saran yang bersifat membangun selalu penulis harapkan guna kesempurnaan dan pembelajaran ke depan yang lebih baik. Akhirnya, semoga Laporan Kerja Praktek ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

Jakarta, Desember 2017

Penulis,

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR KETERANGAN PERUSAHAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	2
1.4 Batasan Masalah	2
1.5 Metodologi Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	3
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2. Lokasi Usaha.....	7
2.2 Bidang Usaha	7
2.3 Proses Pembuatan <i>Easy Open End</i>	8
2.4. Bahan Produksi	8
2.5 Proses Produksi	11
BAB III LANDASAN TEORI	
3.1 Sistem Produksi.....	14
3.2 Kerangka Pemikiran.....	16
3.3 Pengertian Produk dan Produktivitas	17
3.3.1 Pengertian Produk.....	17
3.3.2 Pengertian produktivitas	17
3.4 Definisi Kualitas dan Pengendalian Kualitas.....	18

3.4.1	Definisi kualitas	18
3.4.2	Definisi pengendalian kualitas	21
3.4.3	Tujuan pengendalian kualitas	21
3.5	<i>Statistical Process Control</i>	22
3.5.1	Lembar Pengamatan (<i>check sheet</i>).....	23
3.5.2	Diagram Scatter.....	24
3.5.3	Diagram Sebab Akibat	25
3.5.4	Diagram Pareto.....	26
3.5.5	Diagram Alir.....	27
3.5.6	Histogram.....	28
3.5.2	Peta Kendali (<i>Contol Chart</i>).....	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		
4.1	Metode Pengolahan Data.....	31
4.1.1	Langkah Langkah Dalam Pengumpulan Data	31
4.2	Pengumpulan Data.....	34
4.2.1	Data Jumlah Jenis Cacat.....	34
4.2.2	Histogram Inspeksi kerusakan.....	35
4.2.3	Pengolahan Data Dengan Peta Kendali P.....	35
4.2.4	Pengolahan Data Dengan Diagram Pareto.....	38
4.3	Analisa Hasil	39
4.3.1	Analisa Hasil Data	39
4.3.2	Analisa Kecacatan Dengan Menggunakan Diagram <i>Fishbone</i>	40
4.3.3	Faktor-faktor Penanggulangan Masalah	42
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	Kesimpulan	43
5.2	Saran.....	44
Daftar Pustaka		45
Lampiran.....		46

DAFTAR TABEL

	Halaman
Table 4.1 Data Jumlah dan Persentase Jenis Cacat	34
Tabel 4.2 Perhitungan Dengan Peta Kendali P.....	37
Tabel 4.3 Hasil perhitungan reject dengan Pareto Diagram	38



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 <i>Flow Chart</i> Proses Produksi.....	10
Gambar 3.1 Kerangka Pemikiran.....	16
Gambar 3.2 Contoh <i>Check Sheet</i>	23
Gambar 3.3 Contoh <i>Scatter Diagram</i>	24
Gambar 3.4 Contoh Diagram Sebab-Akibat.....	25
Gambar 3.5 Contoh <i>Pareto Diagram</i>	26
Gambar 3.6 Contoh Histogram	38
Gambar 3.7 Contoh <i>Control Chart</i>	28
Gambar 4.1 Peta Kendali P	37
Gambar 4.2 Histogram inspeksi produksi	39
Gambar 4.3 Diagram Pareto Perhitungan <i>Reject</i>	41
Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone</i> untuk <i>Perforated Latek</i>	43