

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS
DENGAN METODE STATISTICAL PROSES CONTROL
UNTUK MENGEVALUASI CACAT PADA PROSES BLOW OFF
PT ASTRA DAIHATSU MOTOR

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



Oleh:
SUKUR TABAH PAMUJI
41614110022

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCUBUANA JAKARTA
2017

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Sukur Tabah Pamuji
NIM : 41614110022
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul KP : Penerapan Pengendalian Kualitas Dengan Metode Statistical Proses Control untuk mengevaluasi Cacat Pada Proses *Blow Off* Di PT Astra Daihatsu Motor

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.



LEMBAR PENGESAHAN

**PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS
DENGAN METODE STATISTICAL PROSES CONTROL
UNTUK MENGEVALUASI CACAT PADA PROSES BLOW OFF
PT ASTRA DAIHATSU MOTOR**



Disusun Oleh :

UNIVERSITAS

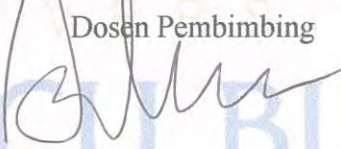
MERCU BUANA

Nama : Sukur Tabah Pamuji

NIM : 41614110022

Program Studi : Teknik Industri

Dosen Pembimbing 16/12/17.


(M Ary Budi Yuwono, ST, MT)

Mengetahui,

Koordinator Kerja Praktek

 16/12/17.

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

Ketua Prodi Teknik Industri



(Dr. Zulfa Fitri Ikatrinasari, MT)



DAIHATSU



SURAT KERJA PRAKTEK

SURAT-KETERANGAN
4537/KP-SEKRET/ADM/10/2017

Yang bertanda tangan di bawah ini, menerangkan bahwa :

Sukur Tabah Pamuji
UNIVERSITAS MERCUBUANA JAKARTA
Jl. Meruya Selatan NO 1, Joglo Meruya Selatan
Jakarta Barat

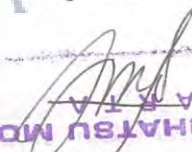
Menerangkan bahwa Permohonan Kerja Praktek mahasiswa tersebut diatas disetujui untuk melaksanakan Kerja Praktek pada Dept. Painting 2 PT. Astra Daihatsu Motor mulai tanggal 1 Juli 2017 s/d 31 Agustus 2017.

Demikian Surat Keterangan ini kami berikan semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Jakarta, 26 Juni 2017

Dept. Painting 2


PT ASTRA DAIHATSU MOTOR
JAKARTA

Dikta Pratama

Painting #2 Section Head

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 Cacat Pada Proses *Blow Off* Di PT Astra Daihatsu Motor.

Penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. M Ary Budi Yuwono, ST, MT 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 2017/2018
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 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 25 gokil, 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.

Jakarta, 28 Nonember 2017

Sukur Tabah Pamuji

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR KETERANGAN PERUSAHAAN.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Tujuan Penelitian.....	5
1.3 Lokasi Penelitian	5
1.4 Jadwal Pelaksanaan	5
1.5 Batasan Masalah.....	5
1.6 Sistematika Penulisan.....	6
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1 Sejarah Perusahaan.....	8
2.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	11
2.3 Struktur Organisasi dan Job Description.....	12
2.3.1 Struktur Organisasi Perusahaan	12
2.3.2 Job Description	14
2.4 Sistem Produksi.....	14
2.5 Peta Proses Operasi	20
2.6 Jenis Produk	22
2.7 Lokasi dan Tata Letak Pabrik.....	23
2.8 Personalia	24
2.8.1 Status Karyawan	24
2.8.2 Penggajian Karyawan	24
2.8.3 Kesejahteraan Karyawan	24

2.8.4 Pembinaan Karyawan	25
2.8.5 Organisasi Karyawan.....	25
2.8.6 Pembagian Jam Kerja Karyawan.....	26
2.8.7 Keselamatan Kerja.....	26
2.8.8 Pusat Pendidikan dan Latihan.....	26
2.8.9 Rekrutmen Karyawan	26
BAB III LANDASAN TEORI	
3.1 Pengendalian Kualitas	28
3.1.1 Definisi Kualitas	28
3.1.2 Konsep Kualitas.....	29
3.1.3 Pengertian Pengendalian Kualitas	30
3.1.4 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas....	30
3.1.5 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas	31
3.1.6 Menetapkan Standar Kualitas	31
3.1.7 Alat Bantu Pengendalian Kualitas	31
3.2 Pengertian Statistical Proses Control (SPC).....	34
3.3 Peta Kendali	35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Pengumpulan Data	37
4.1.1 Data Jumlah Produk dan Jumlah Produk Cacat.....	37
4.1.2 Data Jumlah Cacat Per Jenis Cacat.....	38
4.2 Pengolahan Data.....	39
4.2.1 Pengolahan Data Dengan Diagram Pareto.....	40
4.3 Pengolahan Data Dengan Peta Kendali P	40
4.3.1 Pembuatan Peta Kendali	40
4.4 Analisa	47
4.4.1 Analisa Diagram Sebab Akibat (Cause effect).....	47
4.4.2 Analisa Penerapan SPC Menggunakan Control Chart	51
4.4.3 Analisa Diagram Pareto	51

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
4.1 Kesimpulan.....	53
4.2 Saran.....	53
DAFTAR PUSTAKA	54
LAMPIRAN.....	55



DAFTAR TABEL

Tabel		Halaman
1.	Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi dan Cacat Bagian Outer Bulan Juli- Agustus 2017 Line Ed inspection Dept Painting 2 PT ADM ...	2
2.	Tabel 4.1 Jumlah Produk dan Jumlah Produk Cacat Bagian Outer	37
3.	Tabel 4.2 Jumlah Produk Cacat Per Jenis Cacat Bagian Outer.....	38
4.	Tabel 4.3 Perhitungan Diagram Defect Pareto.....	40
5.	Tabel 4.4 Perhitungan Peta P Ed Sagging.....	40
6.	Tabel 4.5 Perhitungan Peta P Ed Stain.....	43
7.	Tabel 4.6 Perhitungan Peta P Tauching	45
4.	Tabel 4.7 Peta kendali dan Pengujian Produk Caca Ed sagging.....	51
4.	Tabel 4.8 Peta kendali dan Pengujian Produk Caca Ed stain.....	51
4.	Tabel 4.9 Peta kendali dan Pengujian Produk Cacat tauching.....	51



DAFTAR GAMBAR DAN DIAGRAM

Gambar		Halaman
1. Gambar	1.1 Flow proses <i>painting</i> (<i>sumber ;paint2 dept</i>)	2
2. Gambar	1.2 Bentuk – Bentuk Cacat Pada Mobil	4
3. Gambar	2.1 Office Sunter Assy Plant	8
4. Gambar	2.2 PT Astra Daihatsu Motor Sunter	9
5. Gambar	2.3 Unit <i>Townlite</i>	10
6. Gambar	2.4 Pusat <i>RnD</i> PT Astra Daihatsu Motor	11
7. Gambar	2.5 Simbol dan Logo Daihatsu	11
8. Gambar	2.6 Struktur Organisasi <i>Painting Departement</i>	13
9. Gambar	2.7 Struktur Organisasi <i>ED Inspection Painting 2</i>	14
10. Gambar	2.8 Bagan Proses Produksi <i>Assy Plant</i> PT. ADM.	16
11. Gambar	2.9 <i>Flow Process in Painting 2</i>	17
12. Gambar	2.10 Peta Proses Operasi Departemen <i>Painting 2</i>	21
13. Gambar	2.11 Produk PT Astra Daihatsu Motor	23
14. Gambar	2.12 <i>Layout Plant IV (Assembly Plant)</i> PT. Astra Daihatsu Motor	24
15. Diagram	4.1 Pareto Defect	41
16. Diagram	4.2 Peta kendali P Ed Sagging.....	42
17. Diagram	4.3 Peta Kendali P Ed Stain.....	45
18. Diagram	4.4 Peta kendali P tauching	47
19. Diagram	4.5 Sebab Akibat Ed Sagging	48
20. Diagram	4.6 Sebab Akibat Ed Stain.....	49
21. Diagram	4.7 Sebab Akibat Tauching	50



UNIVERSITAS
MERCU BUANA