

**LAPORAN KERJA PRAKTEK**  
**MENURUNKAN RASIO *NO GOOD HURT ON HEAD* DIMESIN**  
***COLD FORGING 1***  
**DENGAN METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)***



**Disusun Oleh:**

Nama : Boby Rahmata Kusuma

NIM : 41609120060

Program Studi : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEHNIK INDUSTRI**

**FAKULTAS TEHNIK**

**UNIVERSITAS MERCU BUANA**

**JAKARTA**

**2013**

## LEMBAR PERYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Bobby Rahmata Kusuma  
NIM : 41609120060  
Jurusan : Teknik Industri  
Fakultas : Teknik  
Judul Kerja Praktek : Menurunkan *No Good Hurt On Head*

Di Mesin *Cold Forging 1*

Dengan ini menyatakan bahwa hasil 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 mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikianlah, Pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

Penulis, 28 April 2013



( Bobby Rahmata Kusuma )

# LEMBAR PENGESAHAN

Menurunkan *No Good Head On Head* Di Mesin *Cold Forging 1*

Dengan Metode *Quality Control Circle* ( QCC )



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

Disusun Oleh :

Nama : Boby Rahmata Kusuma

NIm : 41609120060

Program Studi : Teknik Industri

UNIVERSITAS

MERCU BUANA

Pembimbing,

( Ir. Muhammad Kholil, MT )

Mengetahui,

Koordinator KP TA / Ketua Program Studi



( Ir. Muhammad Kholil, MT )

# **DENSO**

## **PT. DENSO INDONESIA**

Jl. Gaya Motor 1 No 6 Sunter II, Tanjung Priok, 14330 Telp (021) 6512279  
Jakarta Utara – Indonesia.

### **SURAT KETERANGAN**

Yang bertadatangan dibawah ini , Menerangkan bahwa:

Nama : Bobby Rahmata Kusuma

Nim : 41609120060

Universitas : Mercubuana

Jurusan : Tehnik Industri

Telah selesai melaksanakan Kerja Praktek ( KP ) di PT. DENSO INDONESIA selama kurun waktu 60 hari kerja terhitung senjak tanggal 15 April sampai 16 juni 2013.

Demikian Surat Keterangan Magang ini Dibuat untuk memenuhi Syarat Akademik

Jakarta, 20 Juni 2013

Pembimbing KP

( Hary Siswandi )

## KATA PENGANTAR

*Assalammu'alaikum, Wr. Wb.*

Alhamdulillah berkat rahmat Allah SWT, yang telah memberikan Ridho dan Rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktek Di PT.DENSO INDONESIA yang dilaksanakan pada tanggal 3 Mei 2013 s.d 18 Juni 2013.

Laporan kerja praktek ini disusun dalam rangka memenuhi syarat kurikulum perkuliahan yang wajib di ikuti oleh setiap mahasiswa Jurusan Teknik Industri Universitas Mercu Buana.

Selama Pelaksanaan dan Penulisan Laporan Kerja Praktek ini, tentunya tak lepas dari bantuan banyak pihak lain langsung maupun tidak langsung. Untuk itu dalam kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Allah SWT karena atas izin-Nya lah Laporan Kerja Praktek (KP) ini bisa terselesaikan tepat pada waktunya.
2. Ibu, Bapak dan keluargaku yang selalu mendoakan dan memberikan dukungan yang luar biasa serta telah memberikan hal terbaik dalam hidupku.
3. Bapak Ir. Torik Husein, MT selaku Dekan dari Fakultas Teknik Universitas Mercu Buana.
4. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Universitas Mercu Buana.
5. Bapak Resa Taruna, Ssi, MT Selaku Koordinator Kerja Praktekdi Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu Buana.
6. Ir. Muhammad Kholil, MT Selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan saya dalam menyusun Laporan Kerja Praktek.
7. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku Dosen Penguji Laporan Kerja Praktek.

8. Bapak Eka Wayan Selaku General Manager PT. DENSO INDONESIA yang telah memberikan saya kesempatan untuk dapat melaksanakan Kerja Praktek.
9. Bapak Supriyanto selaku pembimbing yang telah berkenan membimbing dan membantu saya selama melaksanakan Kerja Praktek di PT. DENSO INDONESIA.
10. Seluuh Staff departemen dan seluruh pegawai PT. DENSO INDONESIA yang telah membantu saya menjawab pertanyaan pertanyaan dari saya.
11. Kepada Seseorang yang Special Saptiawan Agung Pujiyanto, Sahabat dan Temen Teman terbaik saya ,Rino dwi H, Fery, Ana, Trimo, Wahyu Sandi Saputro, Aziz, Rocky, Dwi, yang telah memberikan semangat, saran dan masukan dalam proses dan Penyusunan Laporan Kerka Praktek.
12. Semuan Teman Teman Tehnik Universitas Mercu Buana Khususnya Angkatan 2010, Terima kasih atas Kebersamaannya selama ini.
13. Dan semua pihak yang telah membantu penyelesaian Laporan Kerja Praktek yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu.

Dalam Penulisan laporan Kerja Praktek ini tentunya masih banyak terdapat banyak kekurangan, namun hal itulah yang mendorong saya untuk melakukan yang lebih baik. Saya memohon maaf jika penulisan kerja praktek ini terdapat kesalahan, dan semoga Laporan Kerja Praktek ini dapat bermanfaat bagi banyak pihak.

*Wasalammu'alaikum, Wr. Wb*

Jakarta, 16 April 2013

Hormat Saya

Penulis

## DAFTAR ISI

Halaman Judul .....	i
Halaman Pernyataan .....	ii
Halaman Pengesahan.....	iii
Halaman Keterangan Perusahaan.....	iv
Abstraksi.....	v
Kata Pengantar .....	vii
Daftar Isi.....	viii
Daftar Tabel .....	xii
Daftar Gambar.....	xiv
Daftar Grafik .....	xv
 <b>BAB I            PENDAHULUAN</b>	
1.1    Latar Belakang Masalah .....	1
1.2    Perumusan Masalah .....	4
1.3    Batasan Masalah .....	4
1.4    Tujuan Penelitian .....	4
1.5    Metodologi Penelitian.....	5
1.6    Sistematika Penulisan .....	5
 <b>BAB II            GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN</b>	
2.1    PT. Denso Indonesia .....	7
2.2    Staff dan Tenaga Ahli .....	9

2.3	Legalitas Perusahaan	11
2.4	Struktur Organisasi Perusahaan	11
2.5	Pelanggan Utama	12
2.6	Jaringan International	13
2.7	Letak Geografis PT. Denso	14

### **BAB III      LANDASAN TEORI**

3.1	Definisi dan Sejarah kualitas	
3.1.1	Definisi Kualitas.....	15
3.1.2	Pentingnya Kualitas.....	18
3.1.3	Dimensi Kualitas.....	18
3.1.4	Perpektif Kualitas.....	20
3.1.5	Sistem Kualitas.....	22
3.1.6	Sejarah Kualitas.....	24
3.2	Pengertian,Konsep,dan Metode TQM	
3.2.1	Definisi dan Unsur TQM.....	31
3.2.2	Konsep TQM.....	37
3.2.3	Prinsip TQM.....	38
3.2.4	Metode TQM.....	40
3.3	Data dan Variabelitas	
3.3.1	Arti Kegunaan Data.....	53
3.3.2	Pengelompokan Data.....	54



3.3.3	Pengertian dan Manfaat Analisis Variasi.....	57
3.4	Alat dan Tehnik Pengukuran Performasi Kualitas	
3.4.1	Persyaratan Kondisional Pengukuran Kualitas ..	59
3.4.2	Pengukuran Performasi Kualitas.....	60
<b>3.5</b>	<b>Quality Control Circle (QCC)</b>	
3.5.1	Konsep QCC.....	63
3.5.2	8 Langkah QCC.....	64
<b>3.6</b>	<b>7 Alat Bantu dalam QCC</b>	
3.6.1	Kertas Periksa ( <i>Check Sheet</i> ).....	65
3.6.2	Pareto Chart.....	66
3.6.3	Histrogam.....	69
3.6.4	Diagram Pencar( <i>Scatter</i> ).....	72
3.6.5	Diagram Perjalanan ( <i>Run Chart</i> ).....	73
3.6.6	Diagram Arus.....	75
3.6.7	Diagram Sebab Akibat ( <i>Fish Bone</i> ).....	76

#### **BAB IV HASIL DAN PENGOLAHAN DATA**

4.1	Nama QCC Ceria 2.....	81
4.2	KELOMPOK QCC Ceria 2.....	82
4.3	<i>Flow Process</i> .....	83
4.4	Rencana dan Jadwal Kegiatan.....	83
4.5	Menetapkan Tema.....	84

4.6	Menetapkan Target.....	86
4.7	Analisa Kondisi yang Ada.....	87
4.8	Analisa Sebab Akibat.....	88
4.9	Rencana Penanggulangan.....	89
4.10	Melaksanakan Penanggulangan.....	90
4.11	Evaluasi Hasil.....	97
4.12	Standarisasi dan Tindak Lanjut.....	98

## **BAB V**

### **SIMPULAN DAN SARAN**

5.1	Simpulan.....	99
5.2	Saran.....	100

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Karyawan PT. Denso Indonesia.	14
Tabel 3.1	Contoh Konflik Antar Departemen.	22
Tabel 3.2	Empat Era kualitas Menurut Garvin	24
Tabel 3.3	Gerakan Kualitas di USA.	29
Tabel 3.4	Perbandingan Pandangan Kualitas.	51
Tabel 3.5	Data Atribut Pengumpulan Data.	55
Tabel 3.6	Ukuran sasaran Strategi Produksi JIT.	61
Tabel 3.7	Pengukuran Performasi kualitas dan dimensi.	62
Tabel 3.8	<i>Check sheet.</i>	65
Tabel 3.9	Kertas Hitung.	67
Tabel 3.10	<i>Data Sheet Pareto Diagram.</i>	68
Tabel 3.11	Frekuensi.	70
Tabel 3.12	Indikasi Pelanggan pada Mini market.	79
Tabel 4.1	Rencana dan Jadwal Kegiatan QCC	83
Tabel 4.2	Analisa Kondisi yang Ada	87
Tabel 4.3	Rencana Penanggulangan	89
Tabel 4.4	Melaksanakan Penanggulangan	90
Tabel 4.5	SOP Pemasangan <i>Hexagon Punch</i>	92
Tabel 4.6	SOP <i>Centering Hexagon Punch</i>	93
Tabel 4.7	SOP <i>Hexagon Punch</i>	94

Tabel 4.8 Standarisasi dan Tindak Lanjut



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	PT. Denso Indonesia secara garis besar	12
Gambar 2.2	Letak Geografis PT. Denso Indonesia	12
Gambar 3.1	Evolusi Kualitas	24
Gambar 3.2	<i>Management Theoritas dan Practices</i> <i>Contrubuting to TQM</i>	36
Gambar 3.3	Siklus PDCA	41
Gambar 3.4	<i>Pareto Chart</i>	67
Gambar 3.5	<i>Pareto Chart</i>	69
Gambar 3.6	<i>Histrogram</i>	71
Gambar 3.7	<i>Fish bone</i>	78
Gambar 4.1	Mesin <i>Cold Forging</i>	82
Gambar 4.2	<i>Flow Process Housing</i>	83
Gambar 4.3	Menentukan Tema	85
Gambar 4.4	Analisa Kondisi Yang Ada	88
Gambar 4.5	Pemasangan <i>Hexagon Punch</i>	91
Gambar 4.6	<i>Centering Finger 3/6</i>	93
Gambar 4.7	<i>Cleaning Exhaoust</i>	96

## DAFTAR GRAFIK

Grafik 3.1	<i>Scatter</i>	72
Grafik 3.2	<i>Run Chart</i>	74
Grafik 4.1	<i>No Good Scrap On Head</i>	86
Grafik 4.2	<i>Monitoring Life Time Hexagon Punch</i>	95
Grafik 4.3	<i>No Good Scrap On Head</i>	97

