

LAPORAN KERJA PRAKTEK
ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *END 202*
DENGAN METODE SPC PADA PT. UNITED CAN COMPANY
LTD.

Diajukan untuk memenuhi syarat pengambilan Tugas Akhir pada Jurusan Teknik
Industri program Strata Satu (S1)



Disusun Oleh :

Nama : Rumich Romanikho
NIM : 41609120037
Program Studi : Teknik Industri

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2015

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Rumich Romanikho
NIM : 41609120037
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri
Judul Laporan Kerja Praktek : Analisa Pengendalian Kualitas Produk End 202
Dengan Metode SPC Pada PT. United Can
Company, Ltd.

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 mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

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

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Penulis,


(Rumich Romanikho)

LEMBAR PENGESAHAN

**ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *END 202*
DENGAN METODE SPC PADA PT. UNITED CAN COMPANY LTD**

(Studi Kasus Pada PT United Can Company Ltd.)


Disusun Oleh :

Nama : Rumich Romanikho

NIM : 41609120037

Progam Studi : Teknik Industri

Pembimbing,



(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Mengetahui

Koordinator Laporan Kerja Praktek / Ketua Program Studi



(Dr. Ir. Zulfa Fitri (katrinasari, MT)

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat serta karunia-Nya sehingga penulis berhasil menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini tepat pada waktunya dengan judul “Analisa Pengendalian Kualitas Produk End 202 Dengan Metode *Statistical Process Control* Pada PT. United Can Company Ltd. (*Studi Kasus Pada PT United Can Company Ltd.*)”.

Laporan Kerja Praktek ini merupakan salah satu persyaratan akademis jurusan Teknik Industri di Universitas Mercu Buana untuk mengambil tugas akhir dalam memperoleh gelar Sarjana Strata Satu (S1).

Rasa terima kasih penulis sampaikan kepada beberapa pihak yang telah membantu menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini, karena tanpa bantuan mereka penyusunan laporan ini tidak akan tercapai.

Untuk itu, penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada :

1. Bapak Ir. Muhammad Kholil MT, selaku ketua program studi jurusan Teknik Industri Universitas Mercu Buana dan selaku pembimbing Laporan Kerja Praktek yang tidak henti-hentinya memberikan ilmu dan masukan bagi penulis
2. Bapak Sri Subono selaku *Manager* HRD PT. United Can.
3. Bapak Teddy Kristianto selaku *Manager* Departemen *Two Piece Can*.
4. Bapak Eried selaku *Super Intendant* Departemen *Two Piece Can*.
5. Orang tua tercinta atas bantuan, doa, kasih sayang, dan motivasi yang tak pernah henti menyertai langkah penulis.

6. Teman-teman Fakultas Teknik Industri angkatan 16 dan 20, terima kasih atas *sharing* informasi dan dukungannya sehingga penulis bisa mencapai pada titik ini.
7. Seluruh pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu penyusunan Laporan Tugas Akhir ini.

Penulis menyadari Laporan Tugas Akhir ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu, kritik dan saran yang konstruktif sangat diharapkan oleh penulis. Akhirnya penulis berharap semoga Laporan Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang berkompeten.

Amin.



Jakarta,

Juni 2015

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Penulis

DAFTAR ISI

Kata Pengantar	i
Daftar Isi.....	iii
Halaman Pengesahan	vii
Abstrak	viii
BAB I	PENDAHULUAN
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Metodologi Penelitian.....	3
1.5.1	4
1.5.2	4
1.5.3	4
1.5.4	4
1.5.5	6
1.5.6	6
1.6 Sistematika Penulisan	6
BAB II	PROFIL UMUM PERUSAHAAN
2.1 Sejarah PT. United Can Company	8

2.2 Lokasi dan Unit Kerja	9
2.3 Fasilitas Perusahaan	10
2.4 Personalia	11
2.5 Hasil Produksi	12
2.5.1	12
2.5.2	13
2.5.3	15
2.5.4	15
2.5.5	16
2.5.6	16
2.5.7	17
2.5.8	18
2.5.9	18
2.5.10	19
2.6 Distribusi dan Pemasaran	19

BAB III Tinjauan Pustaka

3.1 Pengendalian Kualitas	20
3.1.1 Definisi Kualitas.....	20
3.1.2 Pengertian Pengendalian Kualitas (Quality Control).....	22
3.1.3 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	25
3.1.4 Dimensi Kualitas Produk	30

3.2 Statistical Process Control	31
3.2.1 Definisi Tentang Data Dalam Konteks SPC.....	34
3.2.2 Konsep Kualitas Pada Industri Manufaktur	36
3.3 Peningkatan Kualitas	37
3.4 Manajemen Kualitas (Quality Management).....	39
3.5 Instrumen Manajemen Kualitas	44
3.6 Peta Kendali	45
3.7 Penggunaan Peta-peta Kontrol.....	46
3.7.1 Peta Kendali Data Variabel.....	49
3.7.2 Peta Kendali Data Atribut	51
3.8 Peta Kendali P	53
3.9 Bentuk – bentuk Keterkendalian Proses	55
3.10 Diagram Kualitas	57
3.10.1 Pareto Diagram.....	57
3.10.2 Fishbone Diagram	60
3.11 Pengujian Kecukupan Data	65

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	67
4.1.1 Data Jenis Cacat	65
4.1.2 Data Presentasi Cacat Bulan Oktober 2014 hingga September 2015.....	72
4.1.3 Data Jumlah Cacat Perjenis Cacat	73

4.2 Pengolahan Data	73
4.2.1 Pengolahan Data dengan Diagram Pareto	73
4.2.2 Pengolahan Data dengan Peta Kendali <i>P</i>	74
4.3 Analisa Sebab Akibat	77
4.3.1 Diagram Sebab Akibat untuk Cacat Latek Bolong/Kosong (PR10).....	78
4.3.2 Diagram Sebab Akibat untuk Cacat Scrap Mark (PR06)	78
4.4 Usulan Perbaikan untuk Mengurangi Cacat Latek Bolong/kosong	79
4.5 Faktor – faktor Penanggulangan Masalah.....	81
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN
6.1 Kesimpulan	83
6.2 Saran.....	84
Daftar Pustaka	
Lampiran	