

LAPORAN KERJA PRAKTEK

PENGENDALIAN DEFECT KERIPUT PADA HEADLINING D 17D DB MENGGUNAKAN METODE STEP PROBLEM SOLVING DI PT. DASA WINDU AGUNG

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



Disusun Oleh:

Nama : Wawan Darmawan

NIM : 41615210017

Program Studi : Teknik Industri

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA

2018

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Wawan Darmawan
N.I.M : 41615210017
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul Kerja Praktek : Pengendalian Defect Keriput Pada Headlining
D17D DB Menggunakan Metode Step Problem
Solving Di PT. Dasa Windu Agung

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

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

Penulis,



Wawan Darmawan

LEMBAR PENGESAHAN

**PENGENDALIAN DEFECT KERIPUT PADA HEADLINING
D 17D DB MENGGUNAKAN METODE STEP PROBLEM
SOLVING DI PT. DASA WINDU AGUNG**



Disusun Oleh:

Nama : Wawan Darmawan

NIM : 41615210017

Program Studi : Teknik Industri

Dosen Pembimbing

(Bethriza Hanum, ST, MT)

Mengetahui,

Koordinator Kerja Praktek

(Bethriza Hanum, ST, MT)

SURAT KETERANGAN
PRAKTEK KERJA INDUSTRI
No. 066/HRD&GA/DWA/XII/2018

Yang bertandatangan di bawah ini menerangkan bahwa :

Nama : WAWAN DARMAWAN
NIM : 41615210017
Program Studi : Teknik Industri
Nama Universitas : UNIVERSITAS MERCU BUANA

Telah melaksanakan Praktek Kerja Industri di **PT. Dasa Windu Agung** sejak tanggal 12 September 2018 sampai dengan tanggal 12 Desember 2018.

Selama melaksanakan Praktek Kerja Industri yang bersangkutan telah menunjukkan sikap dan perilaku yang baik.

Demikian keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bekasi, 12 Desember 2018
a/n Pimpinan Perusahaan



pt. dasa windu agung

Eko P. Sagoro
HRD & GA Dept. Head

KATA PENGANTAR

Segala puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, pemelihara seluruh alam raya atas limpahan rahmat-Nya. Penulis mampu menyelesaikan laporan kerja praktek ini.

Laporan kerja praktek ini diajukan Guna Memenuhi Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktek Pada Program Sarjana Strata Satu (S1). Penulis menyadari bahwa laporan kerja praktek ini juga menjadi suatu pembelajaran serta bukti bahwa para mahasiswa telah mengerti betul karena telah mempraktekkannya secara langsung serta nanti dapat mempermudah mahasiswa dalam pengerjaan Tugas Akhir.

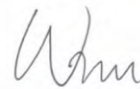
Dari pengalaman praktikum ini diharapkan agar para mahasiswa mampu menerapkan teori-teori yang telah diperoleh dari kuliah. Untuk selanjutnya diharapkan para mahasiswa mengenal dan memahami teori-teori yang pernah dipelajari, juga diharapkan agar mahasiswa dapat mengaplikasikannya pada kehidupan nyata dan dalam perkembangan industri. Hal ini dapat menunjang kegiatan Universitas dalam rangka pelaksanaan pengabdian pada masyarakat.

Ucapan terimakasih penulis sampaikan kepada pihak-pihak yang telah mendukung proses kerja praktek dan membantu terselesaikannya laporan kerja praktek ini. Pihak-pihak tersebut antara lain:

1. Ibu Bethriza Hanum, ST, MT sebagai dosen pembimbing.
2. Bapak Sumiran sebagai pembimbing kerja praktek dan selaku manager departemen Kaizen.
3. Seluruh direksi dan karyawan PT. Dasa Windu Agung di departemen Kaizen yang telah banyak mendukung selama proses kerja praktek berlangsung.

Akhir kata penulis menyadari banyak kekurangan-kekurangan yang terdapat pada penyusunan laporan kerja praktek ini, namun kiranya laporan kerja praktek ini dapat berguna bagi pihak yang membutuhkannya.

Bekasi, 12 Desember 2018



Wawan Darmawan



U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Lembar Pernyataan.....	ii
Lembar Pengesahan	iii
Lembar Keterangan Perusahaan.....	iv
Kata Pengantar	v
Daftar Isi.....	vii
Daftar Tabel	ix
Daftar Gambar.....	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek.....	2
1.3 Batasan Masalah.....	2
1.4 Metode Kerja Praktek.....	2
1.5 Jadwal dan Lokasi Pelaksanaan	3
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	5
2.2 Manajemen Perusahaan.....	7
2.2.1 Visi PT. Dasa Windu Agung.....	7
2.2.2 Misi dan Strategi Pelaksanaan PT. Dasa Windu Agung.....	7
2.2.3 Nilai-nilai Utama PT. Dasa Windu Agung.....	8
2.2.4 Struktur Organisasi PT. Dasa Windu Agung.....	8
2.2.5 Lokasi PT. Dasa Windu Agung.....	9
2.2.6 Logo PT. Dasa Windu Agung.....	10
BAB III TINJAUAN PUSTAKA	11
3.1 Pengertian Kualitas.....	11

3.2	Mengapa Kualitas Penting.....	13
3.3	Konsep Kualitas Pada Indsutri Manufaktur	17
3.4	Pengertian Manajemen Kualitas.....	20
3.5	Sejarah Perkembangan Manajemen Kualiatas.....	21
3.6	Pengertian <i>Step Problem Solving</i>	25
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		28
4.1	Pengumpulan Data	28
4.2	Pengolahan Data.....	30
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....		42
5.1	Kesimpulan.....	42
5.2	Saran.....	43
Daftar Pustaka		44
Lampiran		45



DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1.1 Jadwal Pelaksanaan Kerja Praktek (Gantt Chart).....	3



U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Dasa Windu Agung.....	3
Gambar 2.2 Lokasi PT. Dasa Windu Agung.....	9
Gambar 2.3 Logo PT. Dasa Windu Agung.....	10
Gambar 3.1. Dua Perspektif Kualitas.....	18
Gambar 4.1 Grafik NG Keriput <i>All Headlining Line</i> ER 2.....	28
Gambar 4.2 Grafik <i>Defecet Line</i> ER 2.....	29
Gambar 4.3 Grafik NG Keriput <i>Headlining D 17D DB Line</i> ER 2.....	29
Gambar 4.4 Temuan Observasi.....	30
Gambar 4.5 Grafik <i>Step Problem Solving</i>	31
Gambar 4.6 <i>Part NG</i> Keriput.....	31
Gambar 4.7 <i>Mapping Area Headlining D 17D DB</i>	32
Gambar 4.8 Pengelompokan NG <i>Area Headlining D 17D DB</i>	32
Gambar 4.9 Stasiun Kerja di <i>Line</i> ER 2.....	33
Gambar 4.10 <i>Checksheet</i> Observasi.....	33
Gambar 4.11 <i>Cartridge</i> yang bermasalah.....	34
Gambar 4.12 Perbandingan Hasil Press Dari <i>Cartridge</i>	35
Gambar 4.13 Kondisi <i>Stopper</i> Yang Bermasalah.....	35
Gambar 4.14 Monitoring NG Keriput.....	36
Gambar 4.15 <i>Man Power</i> Tidak Menerapkan <i>Standardized Work</i>	37
Gambar 4.16 Kondisi <i>Cartridge</i> Tidak <i>Standard</i>	37
Gambar 4.17 Kondisi <i>Machine</i> Tidak <i>Standard</i>	38
Gambar 4.18 Grafik NG Keriput <i>Headlining D 17D DB Line</i> ER 2.....	41