

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS FORMATION-DRYING
MENGUNAKAN *PETA KONTROL P* DI PT. CENTURY BATTERIES
INDONESIA**



**PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCUBUANA
BEKASI 2019**

LEMBAR PENGESAHAN**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS FORMATION-DRYING
MENGUNAKAN PETA KONTROL P DI PT. CENTURY BATTERIES
INDONESIA**

Telah diperiksa dan di setujui oleh pembimbing
Pada tanggal 26 Juni 2019
Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Koordinator Kerja Praktik


dan
(Hadi Pranoto, S.T.,M.T.)


(Fajar Anggara, S.T., M. Eng.)

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini;

Nama : Dedi Prayogi
NIM : 41316310017
Jurursan : Teknik Mesin
Fakultas : Teknik
Judul Kerja Praktik : Analisis Pengendalian Kualitas Formation-Drying
Menggunakan *Peta Kontrol P* Di PT. CENTURY
BATTERIES INDONESIA

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan kerja praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan laporan kerja praktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisa laporan kerja praktik ini meruoakan hasil plagiat terhadap hasil karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sangsi berdasarkan aturan di Universitas Mercubuana.

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

Bekasi, 3 Juni 2019



(Dedi Prayogi)

PENGHARGAAN

Dengan memanjatkan puji syukur kehadiran Allah SWT atas segala kemudahan dan kebahagiaan dalam menyelesaikan laporan kerja praktik ini. Laporan kerja praktik ini dimaksudkan untuk memenuhi sebagian persyaratan mencapai gelar sarjana S-1.

Dalam menyelesaikan laporan kerja praktik ini, penyusun banyak mendapat bantuan, arahan dan dorongan dari banyak pihak. Pada kesempatan ini saya sampaikan banyak terimakasih kepada :

1. Allah SWT, Atas segala kemudahan dan kebahagiaan dalam menyelesaikan laporan kerja praktik ini.
2. Kedua orang tua dan keluarga, yang selalu memberikan doa dan dukungan terhadap penyusunan sehingga dapat menyelesaikan laporan ini.
3. Bapak Prof. Dr. Ngadino Surip, M.S selaku Rektor Universitas Mercu Buana.
4. Bapak Danto Sukmaji, M.Sc, Ph.D selaku Dekan Fakultas Teknik
5. Bapak Hadi Pranoto, S.T, M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Mesin.
6. Bapak Fajar anggara, S.T., M.Eng. selaku Sekretaris Program Studi Teknik Mesin.
7. Bapak Hadi Pranoto, S.T, M.T selaku Dosen Pembimbing dalam penulisan laporan kerja praktik ini.
8. Bapak Pradipta Fajar Yanuar S.T. selaku Kepala Seksi Quality Assurance dan pembimbing selama penyusunan kerja praktik di PT. Century Batteries Indonesia.
9. Teman-teman kelas Universitas Mercubuana, Terutama angkatan 29, yang selalu memberikan masukan dalam penyusunan laporan kerja praktik.

Demikianlah laporan ini disusun semoga bermanfaat dan dapat melengkapi tugas kerja praktik.

Jakarta, 3 Juni 2019



(Dedi Prayogi)

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
PENGHARGAAN	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GRAFIK	viii
DAFTAR DIAGRAM	ix
 BAB I TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	 1
1.1 LATAR BELAKANG PERUSAHAAN	1
1.2 SEJARAH PERUSAHAAN	2
1.3 LOKASI PERUSAHAAN	4
1.4 BIDANG USAHA PERUSAHAAN	6
 BAB II LINGKUP DAN AKTIFITAS KERJA PRAKTIK	 7
2.1 TUJUAN KERJA PRAKTIK	7
2.2 TENAGA KERJA DAN JAM KERJA	7
2.3 TUGAS DAN KEWAJIBAN	7
2.4 RINGKASAN AKTIFITAS HARIAN/MINGGUAN	8
 BAB III TINJAUAN PUSTAKA	 9
3.1 PENDAHULUAN	9
3.2 PENGERTIAN QUALITY CONTROL DAN QUALITY ASSURANCE	9

3.2.1 Quality Control (QC)	9
3.2.2 Quality Assurance (QA)	11
BAB IV PROSES INSPECTION FORMATION DRYING	19
4.1 ALUR PROSES INSPECTION FORMATION-DRYING	19
4.2 PENGECEKAN UNIT	20
4.2.1 PENGECEKAN VISUAL	20
4.2.2 PENGECEKAN KADAR AIR (H_2O)	21
4.2.3 VIBRATION TEST	22
4.3 REKAP DATA HASIL PENGECEKAN PADA FORMATION DRYING	23
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	28
5.1 KESIMPULAN	28
5.2 SARAN	28
DAFTAR PUSTAKA	29
LAMPIRAN	
A. SURAT KETERANGAN KERJA PRAKTIK	30
B. BUKU LOG KERJA PRAKTIK	31

DAFTAR GRAFIK

GRAFIK 4.3.1 PETA KONTROL/GRAFIK NG RECHARGE

25



DAFTAR DIAGRAM

DIAGRAM 4.3.1 DIAGRAM PARETO NG FORMATION DRYING	24
DIAGRAM 4.3.2 DIAGRAM FISHBONE NG RECHARGE	26



DAFTAR GAMBAR

GAMBAR 1.1 LETAK PLANT 1	4
GAMBAR 1.2 LETAK PLANT 2	5
GAMBAR 4.2.1 PLATE BENGKOK/TERLIPAT	19
GAMBAR 4.2.2 PLATE RECHARGE	19
GAMBAR 4.2.3 FRAME PATAH	20
GAMBAR 4.2.4 MESIN DRYER	21
GAMBAR 4.2.5 MESIN OVEN	21
GAMBAR 4.2.6 MESIN VIBRATOR	22



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

TABEL 4.3.1 REKAP DATA HASIL PENGECEKAN	22
TABEL 4.3.2 REKAP DATA HASIL PENGECEKAN	23
TABEL 4.3.3 TOTAL JENIS NG	23
TABEL 4.3.4 TOTAL PRODUKSI VS NG	24
TABEL 4.3.5 PERHITUNGAN NG RECHARGE DALAM PROSENTASE	24
TABEL 4.3.6 SOLUSI PEMECAHAN MASALAH	26

