

LAPORAN KERJA PRAKTEK

MENGURANGI WAKTU GANTI TYPE PADA MESIN *PRESS FORMER* DENGAN *METODE QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)*

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



Disusun oleh :

Nama : TedyHermawan

NIM : 41615320009

Program Studi : Teknik Industri

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

BEKASI

2019

LEMBAR PERNYATAAN

LEMBARAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Tedy Hermawan
NIM : 41615320009
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul Kerja Praktek : "Mengurangi waktu ganti type pada mesin Press Former menggunakan metode *Quality control Circle (QCC)*"

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 bertanggung jawab sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tanpa paksaan.

Penulis



(Tedy Hermawan)

LEMBAR PENGESAHAN

LEMBARAN PENGESAHAN

MENGURANGI WAKTU GANTI TYPE

PADA MESIN *PRESS FORMER*

DENGAN *METODE QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)*



Disusun Oleh :

Nama : Tedy Hermawan

NIM : 41615320009

Program Studi : Teknik Industri

Dosen Pembimbing

(Hayu Kartika ST., MT)

Mengetahui,

Koordinator Kerja Praktek/Sekretaris Prodi Teknik

Industri

(Dr. Zulfa Fitri Ikatrinasari, MT)

KATA PENGANTAR

Saya panjatkan syukur atas Rahmat dan Karunia yang telah diberikan oleh ALLAH Subhanahuwata'ala kepada kita semua terutama bagi penulis sehingga dapat menyelesaikan laporan kerja praktek yang merupakan syarat kelulusan sarjana strata satu (SI) dengan judul “*Mengurangi waktu ganti type dengan metode Quality Control Circle (QCC)*”.

1. Penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dalam melaksanakan Kerja Praktek, maupun dalam penyusunan laporan ini sehingga dapat terselesaikan dengan baik, antara lain kepada :
2. Kedua orang tua penulis yang selalu memberikan dukungan berupa moral dan materi.
3. Bapak Farisselaku pembimbing yang telah berkenan membimbing sayadalam melaksanakan Kerja Praktek.
4. Bapak Margiadi selaku pembimbing yang telah berkenan membimbing saya di lapangan/line Center Electrode.
5. Seluruh staff dankaryawan PT.DENSO Indonesia khususnyauntuk line produksi Center Electrode.
6. Ibu Hayu Kartika ST., MM selaku pembimbing dalam penulisan laporan kerja praktek.
7. Teman-teman Universitas Mercu Buana yang telah memberikan pengalaman dan masukan kepada penulis
8. kepada semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari penulisan Laporan Kerja Praktek ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu penulis dengan senang hati menerima saran dan kritik dari pihak yang dapat membangun dan bermanfaat bagi penulis. Penulis berharap laporan ini bisa bermanfaat bagi kita semua.

Bekasi, 4 Mei2019

(TedyHermawan)



SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN

DENSO
Crafting the Core

PT. DENSO INDONESIA

Bekasi, 17 Mei 2019

Lamp : -

Hal : Keterangan Praktek Kerja Lapangan (PKL)

Dengan Hormat,

Dengan ini kami menerangkan bahwa mahasiswa tersebut dibawah ini :

Nama : Tedy Hermawan
Nim : 41615320009
Prog. Studi : Teknik Industri

Adalah benar telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan di perusahaan kami yang dimulai pada tanggal 18 Maret – 17 Mei 2019 dengan judul Laporan Praktek Kerja Lapangan “Mengurangi Waktu Ganti Type Pada Mesin Press Former Dengan Metode Quality Control Circle (QCC)”.

Demikian Surat Keterangan ini kami buat, agar dapat digunakan sebagai mana mestinya

Hormat Kami
Personnel & General Adm. Dept.,



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

HEAD OFFICE/SUNTER FACTORY:
Jl. GAYA MOTOR I NO.6 SUNTER II
KEL. SUNGAI BAMBUI. TG. PRIOK, JAKARTA UTARA 14330
PHONE: (021) 6512279 (HUNTING) PO BOX 4266/JKT
FAX: (021) 6510566

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
KETERANGAN PERUSAHAAN	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR GRAFIK	xii
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan Kerja Praktek	3
1.2.1 Tujuan Secara Umum.....	3
1.2.2 Tujuan Secara Khusus.....	3
1.3. Metode Kerja Praktek	3
1.4. Jadwal Pelaksanaan dan Lokasi	3
1.5. Sistematika Penulisan	3
 BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	 5
2.1. PT.DENSO INDONESIA	5

2.2. Filosofi dan Visi	5
2.3. Alamat Perusahaan.....	6
2.4. Struktur Organisasi.....	7

BAB III MENGURANGI WAKTU GANTI TYPE PADA MESIN PRESS FORMER DENGAN METODE

<i>QUALITY</i>	<i>CONTROL</i>	<i>CIRCLE</i>	
(QCC)		8	
3.1. Kualitas			8
3.2. <i>Quality Control Circle (QCC)</i>			8
3.2.1 Langkah-Langkah QCC			8
3.2.2 Check Sheet.....			9
3.2.3 Histogram.....			10
3.2.4 Diagram Pencar (ScatterDiagram)			11
3.2.5 Brain Storming			11
3.2.6 Fishbone Diagram			12
3.2.7 Grafik dan Peta Kendali (Control Chart)			14
3.3. Mesin Press Former			15
3.3.1 Copper Former			15
3.3.2 Press Fitting Former			16
3.4. Ganti Type			17

BAB IV	HASIL DAN PENGUMPULAN DATA	18
4.1.	Pengumpulan Data	18
4.2.	Pengolahan Data.....	20
4.3	Plan	20
4.3.1	Menentukan Tema	20
4.3.2	Menetapkan Target	21
4.3.3	Analisa Kondisi Yang Ada	22
4.3.4	Analisa Sebab Akibat	23
4.3.5	Rencana Penanggulangan.....	25
4.4.	Do (Melakukan)	25
4.4.1	Melaksanakan Penanggulangan	25
4.5.	Check (Meneliti Hasil).....	29
4.5.1	Evaluasi Hasil.....	29
4.6.	Action (Tindakan).....	29
4.6.1	Standarisasi dan Tindak Lanjut	29
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	30
5.1.	Kesimpulan	30
5.2.	Saran.....	30
DAFTAR PUSTAKA		31
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Data Lost Time Mesin Press Former.....	21
Tabel 4.2 Jadwal Penanggulangan	27
Tabel 4.3 Standarisasi.....	31
Tabel 5.1 Penurunan Waktu Ganti Type.....	32



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Sunter Pant	7
Gambar 2.2 Bekasi Plant.....	7
Gambar 2.3 Fajar Plant	8
Gambar 2.4 Struktur Organisasi.....	8
Gambar 3.1 Checksheet	10
Gambar 3.2 Brainstorming.....	13
Gambar 3.3 Fishbone Diagram	15
Gambar 3.4 Mesin Press Former dan Flow Proses	17
Gambar 4.1 Analisa Kondisi Yang Ada	24
Gambar 4.2 Analisa Kondisi Yang Ada.....	25
Gambar 4.3 Diagram Fishbone Press Former 1	25
Gambar 4.4 Diagram Fishbone Press Former 2	26
Gambar 4.5 Penanggulangan Lost Time Part Feeder.....	27
Gambar 4.6 Penanggulangan Lost Time Divider.....	27
Gambar 4.7 Penanggulangan Lost Time Punch St.1.....	28
Gambar 4.8 Penanggulangan Lost Time Bongkar Die.....	28
Gambar 4.9 Penanggulangan Waktu Terbuang Saat Setting Tool.....	29

DAFTAR GRAFIK

	Halaman
Grafik 3.1 Pareto Chart.....	15
Grafik 3.2 Diagram Scatter.....	16
Grafik 4,1 Pareto Operasi Rasio	22
Grafik 4.2 Pareto Lost Time Ganti Type.....	23
Grafik 4.3 Menetapkan Target	24
Grafik 4.4 Grafik Evaluasi Hasil QCC	30

