

LAPORAN KERJA PRAKTEK
ANALISIS PENGENDALIAN DEFECT DENGAN
METODE SEVEN TOOLS PADA PROSES
PRODUKSI KARTON BOX DI PT. SINAR
GARUDA MAKMURINDO



DISUSUN OLEH :

Nauval Maftuh Ahman (210601116)

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK

2024

LEMBAR PERSETUJUAN

**Analisis Pengendalian Defect Dengan Metode Seven
Tools Pada Proses produksi karton box Di PT.
SINAR GARUDA MAKMURINDO**

Disusun Oleh : Nauval Maftuh Ahman

NIM : 210601116

Dengan Nilai :

Menyetujui,

Pembimbing Perusahaan

Rondik susanto



Menyetujui

Dosen Pembimbing

**EFTA DHARTIKASARI
PRIYANNA S.Si.,N.T**

NIP 06111809219

Mengetahui

Kepala Program Studi

Akhmad Wasiur Rizqi, S.T.,M.T

NIP : 06111809221



LEMBAR PENGESAHAN

Telah dipertahankan didepan Dewan Penguji

Pada Tanggal :

Dengan Nilai :

Penguji,



Yanuar Pandu Negoro,
S.T., M.Log., SCM

NIP 06111908312

Mengetahui,

Dekan Fakultas Teknik



Harunur Rosvid, ST.,
M.Kom, Ph.D

NIP : 06210408106

Mengetahui,

Kepala Program Studi



Akhmad Wasiur Rizqi,
S.T./M.T

NIP : 06111809221

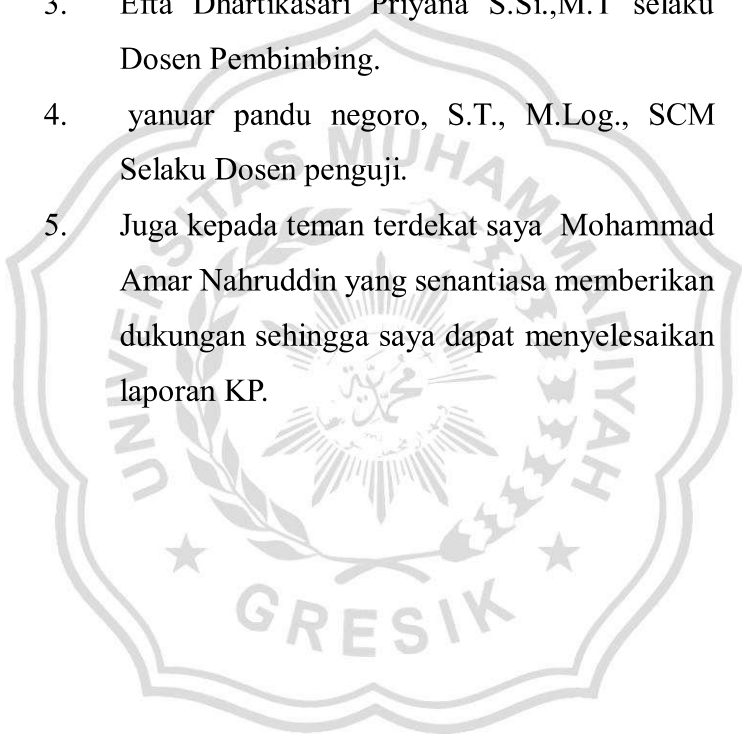
KATA PENGANTAR

Dengan menyebut puji syukur kehadiran Allah SWT, karena rahmat dan ridhonya serta diberi kesehatan, sehingga penulisan laporan kerja praktek atau magang di Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Gresik ini dapat tersusun dan terselesaikan dengan judul **“analisis pengendalian defect dengan metode seven tools pada proses produksi karton box di pt. sinar garuda makmurindo”**. Mata kuliah Kerja Praktek (KP) merupakan mata kuliah yang wajib ditempuh oleh setiap mahasiswa program studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Gresik.

Untuk selanjutnya penyusun mengucapkan banyak terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dalam penyelesaian laporan ini, antara lain :

1. Tuhan Yang Maha Esa, telah memberikan rahmat dan hidayah serta kesehatan pada kita semua

2. Kedua orang tua dan kakak yang telah memberikan semangat, doa yang tiada henti dipanjatkan, serta tekad yang kuat sampai saya pada titik sekarang ini.
3. Efta Dhartikasari Priyana S.Si.,M.T selaku Dosen Pembimbing.
4. yanuar pandu negoro, S.T., M.Log., SCM Selaku Dosen penguji.
5. Juga kepada teman terdekat saya Mohammad Amar Nahrudin yang senantiasa memberikan dukungan sehingga saya dapat menyelesaikan laporan KP.

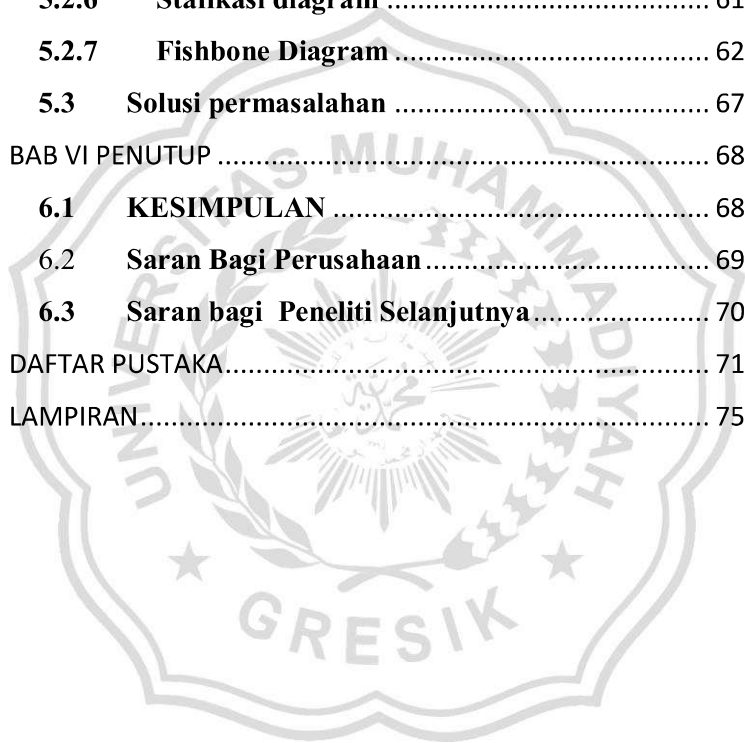


DAFTAR ISI

LAPORAN KERJA PRAKTEK	I
ANALISIS PENGENDALIAN DEFECT DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA PROSES PRODUKSI KARTON BOX DI PT. SINAR GARUDA MAKMURINDO	I
KATA PENGANTAR.....	II
DAFTAR ISI.....	VI
DAFTAR GAMBAR.....	IX
DAFTAR TABEL.....	XI
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek	4
1.3 Manfaat Kerja Praktek	5
1.4 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	7
1.5 Sistematika penyusunan laporan	8
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	11
2.1 Profil Perusahaan	11
2.2 Visi-Misi dan Kebijakan Mutu	12
2.1.1 Visi	12
2.1.2 Misi	12
2.1.3 Kebijakan Mutu	12
2.3 Struktur Organisasi	13
2.4 Lokasi Perusahaan	13

2.5	Proses produksi carton box.....	14
2.6	Peralatan proses produksi carton box	16
BAB III TOPIK PEMBAHASAN		23
3.1	Latar Belakang.....	23
3.2	Rumusan Masalah.....	28
3.3	Tujuan penelitian	28
3.5	Manfaat Penelitian	29
3.5	Batasan masalah.....	30
3.6	Asumsi-Asumsi.....	30
3.7	Skenario Penyelesaian.....	31
BABIV Tinjauan Pustaka		37
4.5	Definisi Kualitas	37
4.2	Faktor yang mempengaruhi kualitas.....	37
4.3	Pengendalian kualitas	38
4.4	Tujuan pengendalian kualitas	39
4.5	Faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas.....	40
4.6	Definisi Defect atau Reject	41
4.7	Alat-Alat Seven Tools.....	42
BAB V PEMBAHASAN		56
5.1	Pengumpulan Data.....	56
5.2	Pengolahan Data	56
5.2.1	Cheksheet	57

5.2.2	Papero Diagram	58
5.2.3	Scatter Diagram	59
5.2.4	Peta kendali	60
5.2.5	Diagram Histogram.....	61
5.2.6	Stafikasi diagram	61
5.2.7	Fishbone Diagram	62
5.3	Solusi permasalahan	67
BAB VI PENUTUP		68
6.1	KESIMPULAN	68
6.2	Saran Bagi Perusahaan.....	69
6.3	Saran bagi Peneliti Selanjutnya.....	70
DAFTAR PUSTAKA.....		71
LAMPIRAN.....		75



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo perusahaan	11
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi	13
Gambar 2. 3 Peta Lokasi.....	13
Gambar 2. 4Proses Produksi	14
Gambar 2. 5Mesin Corrugated.....	18
Gambar 2. 6 Mesin RDC (Rotary Die Cut)	19
Gambar 2. 7Mesin Up Down	20
Gambar 2. 8Mesin Stitching	21
Gambar 2. 9Mesin Flexo (Cetak).....	22
Gambar 2. 10Mesin Folder Glue.....	22
Gambar 3. 1 Sheet terbuka.....	24
Gambar 3. 2Sheet krepek.....	24
Gambar 3. 3Cetakan kotor	25
Gambar 3. 4Cetakan nyayap	25
Gambar 3. 5Printing tidak.....	25
Gambar 3. 6Tinta berceceran	25
Gambar 3. 7Cetakan bergaris	26
Gambar 3. 9Diagram Aliran Skenario Penyelesaian	31
Gambar 4. 1 flowchart.....	43
Gambar 4. 3Diagram Histogram	45
Gambar 4. 4Scatter Diagram.....	47
Gambar 4. 5Pareto Charts (Diagram Pareto)	48
Gambar 4. 6Statistical Process	51
Gambar 4. 7diagram sebab akibat	55
GAMBAR 5. 3diagram pareto	58

Gambar 5. 4Scatter Diagram.....	59
GAMBAR 5. 5peta kendali.....	60
Gambar 5. 6Histogram	61
GAMBAR 5. 8Sheet kerepek.....	63
Gambar 5. 10 cetakan kotor	63
Gambar 5. 11 cacat yayap.....	64
Gambar 5. 12 cacat printing tidak rata.....	64
Gambar 5. 13 cacat tinta bercak.....	65
Gambar 5. 14 cacat bergaris.....	65



DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 di peroleh dari pt sgm.....	26
Tabel 4. 1Diagram Check sheet.....	44
Tabel 5. 1Jumlah Defec	56
Tabel 5. 2checksheet.....	57
Tabel 5. 3Stafikasi diagram.....	61
Tabel 5. 4Solusi permasalahan	67

