

(A) 16/10/20  
Huanan

**LAPORAN KERJA PRAKTEK  
CV.SUKA BERSAMA  
SUMATERA UTARA**

**DISUSUN OLEH :**

**LENNITA PURBA**

**17.815.0098**



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
MEDAN  
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

**LAPORAN PELAKSANAAN KERJA PRAKTEK  
DI CV.SUKA BERSAMA  
SUMATRA UTARA**

**Oleh :**

**Lenita Purba**

**178150098**

**Diperiksa Oleh :**

**Dosen Pembimbing I**



**(Yuana Delvika ST MT)**

**Dosen Pembimbing II**

9/10/20



**(Chalis Fajri Hasibuan ST MSc)**

**Disetujui Oleh :**

**Ketua Prodi Teknik Industri**

**( Yudi Daeng Polewangi, ST.MT )**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MEDAN AREA**

LAPORAN AKHIR  
KERJA PRAKTEK  
CV. SUKA BERSAMA

DISUSUN OLEH :

Lennita Purba

178150098

Diperiksa Oleh:

Pembimbing Lapangan



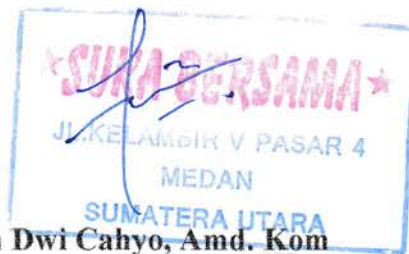
Margono, ST  
Kepala Produksi

Kepala Pembimbing  
Lapangan



Teguh Dwi Cahyo, Amd.  
Kom  
Manager

Disetujui Oleh,  
CV.Suka Bersama



Teguh Dwi Cahyo, Amd. Kom  
Manager

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
MEDAN

2020

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur praktikan ucapkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan karunia-Nya pengetahuan dan ketekunan dan kesempatan kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan kerja praktek yang dilaksanakan dibagian pengolahan sedotan di Cv.Suka Bersama.

Sesuai dengan kegiatan praktek tersebut dalam laporan ini akan dibahas mengenai proses pengolahan sedotan berbahan *Polipropilena* ( PP ).

Dalam melaksanakan laporan kerja praktek ini penulis telah banyak mendapat bimbingan dan bantuan dari banyak pihak, baik berupa material, spritual, informasi, maupun dari segi adminstrasi baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Dadang Ramdan, M.Eng, Msc., Selaku Rektor Universitas Medan Area
2. Ibu Drs.Grace Yuswita Harahap, ST.MT selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Bapak Yudi Daeng Polewangi, ST.MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri.
4. Ibu Yuana Devika,ST.MT selaku dosen Pembimbing I
5. Bapak Chalis Fajri Hasibuha,, ST.MSc selaku Dosen Pembimbing II
6. Bapak Teguh Dwi Cahyo, Amd.Kom, selaku Manager Cv.Suka Bersama.
7. Bapak Margono, ST, selaku kepala produksi yang telah banyak membantu dan membimbing kami untuk mengetahui/memahami proses pengolahan sedotan.

8. Kedua orang tua yang tak henti hentinya memberikan dukungan baik moral maupun materi.

Penulis menyadari bahwa laporan ini belum sempurna sebagai mana yang diharapkan diberbagai bagian mungkin terdapat kekurangan baik dalam materi maupun penyajiannya. Oleh sebab itu penulis mengharapakan kritik dan saran yang sifatnya membangun dari pembaca sebagai bahan masukkan demi kesempurnaan penulisan laporan ini.

Akhir kata, penulis mengucapkan terimakasih kepada semua pihak yang telah banyak membantu semoga laporan hasil kerja praktek ini dapat bermanfaat bagi kita semua.

Medan, 16 juli 2020

Penulis

LENNITA PURBA

## DAFTAR ISI

	<b>Hal</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	i
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	v
<b>LAMPIRAN</b> .....	vi
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>I-1</b>
1.1. Latar Belakang .....	I-1
1.2. Tujuan Kerja Praktek .....	I-2
1.3. Manfaat Kerja Praktek .....	I-3
1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek .....	I-4
1.5. Metodologi Kerja Praktek .....	I-4
1.6. Metode Pengumpulan Data dan Informasi .....	I-6
<b>BAB II SEJARAH UMUM</b> .....	<b>II-1</b>
2.1. Sejarah Perusahaan .....	II-1
2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	II-1
2.3. Lokasi Perusahaan .....	II-1
2.4. Tempat Perusahaan .....	II-3
2.5. Organisasi & Manajemen .....	II-3

2.5.1. Struktur Organisasi .....	II-3
2.5.2. Pembagian Tugas & Tanggung Jawab .....	II-4
2.6. Visi & Misi Perusahaan .....	II-10
2.6.1. Visi Perusahaan .....	II-10
2.6.2. Misi Perusahaan .....	II-11
2.7. Logo Perusahaan .....	II-11
2.8. Tenaga Kerja & Jam Kerja .....	II-12
2.9. Fasilitas Tambahan .....	II-12
<b>BAB III PROSES PRODUKSI .....</b>	<b>III-1</b>
3.1. Bahan Baku Utama .....	III-2
3.1.1. <i>Polipropilena ( PP )</i> .....	III-2
3.2. Bahan Tambahan .....	III-4
3.2.1. Pewarna Plastik ( <i>Pigment</i> ) .....	III-4
3.2.2. Air .....	III-4
3.3. Bahan Penolong .....	III-5
3.3.1. Batu Belerang .....	III-5
3.4. Alat .....	III-5
3.5. Stasiun Produksi .....	III-6
3.5.1. Stasiun Penerimaan <i>Polipropilena ( PP )</i> .....	III-6
3.5.2. Stasiun Pencacahan .....	III-6
3.5.3. Stasiun Pencucian .....	III-7
3.5.4. Stasiun Pengeringan .....	III-8
3.5.5. Stasiun Produksi .....	III-8

3.5.6. Stasiun <i>Packaging</i> .....	III-11
---------------------------------------	--------

<b>BAB IV TUGAS KHUSUS .....</b>	<b>IV-1</b>
----------------------------------	-------------

4.1. Pendahuluan .....	IV-1
------------------------	------

4.1.1. Judul .....	IV-1
--------------------	------

4.1.2. Latar Belakang Permasalahan.....	IV-1
---	------

4.1.3. Perumusan Masalah .....	IV-2
--------------------------------	------

4.1.4. Batasan Masalah .....	IV-2
------------------------------	------

4.1.5. Tujuan Penelitian .....	IV-2
--------------------------------	------

4.1.6. Manfaat Penelitian .....	IV-3
---------------------------------	------

4.1.7. Asumsi .....	IV-3
---------------------	------

4.2. Landasan Teori .....	IV-3
---------------------------	------

4.2.1. Definisi Kualitas .....	IV-3
--------------------------------	------

4.2.2. Pengendalian Kualitas .....	IV-4
------------------------------------	------

4.2.3. Fakror-faktor yang Mempengaruhi Kualitas .....	IV-5
---	------

4.2.4. Pnengertia acat ( <i>Rijek</i> ).....	IV-6
--	------

4.2.5. Pengertian <i>Statistic Quality Control</i> (SQC) .....	IV-6
--	------

4.3. Metodologi Penelitian .....	IV-7
----------------------------------	------

4.3.1. Objek Penelitian .....	IV-7
-------------------------------	------

4.3.2. Lokasi Penelitian .....	IV-7
--------------------------------	------

4.3.3. Sumber Data .....	IV-7
--------------------------	------

4.3.4. Jenis Penelitian .....	IV-7
-------------------------------	------

4.4. Pengumpulan Data dan Pengolahan data .....	IV-8
---	------

4.3.1. Pengumpulan Data .....	IV-8
-------------------------------	------



4.3.2. Pengolahan Data.....	IV-8
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>V-1</b>
5.1. Kesimpulan .....	V-1
5.2. Saran .....	V-1
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	
<b>LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR TABEL

Hal

Tabel 2.1. KriteriaPekerja .....	II-12
Tabel 4.3.1 Data ProdukBagusdanProdukGagal .....	II-15
Tabel 4.3.1 Data ProdukBagusdanProdukGagal .....	II-16

## DAFTAR GAMBAR

	Hal
Gambar 2.1. Lokasi Pabrik Cv.Suka Bersama .....	II-2
Gambar 2.2. Peta Pabrik .....	II-2
Gambar 2.3. Struktur Organisasi Cv.Suka Bersama .....	II-4
Gambar 2.4. Logo Perusahaan Cv.Suka Bersama .....	II-12
Gambar 3.1. Simbol Daur Ulang .....	III-3
Gambar 3.2. Stasiun Penerimaan <i>Polipropilena</i> ( PP ) .....	III-6
Gambar 3.3. Mesin Pencacah .....	III-7
Gambar 3.4. Bak Pencucian .....	III-7
Gambar 3.5. Stasiun Pengeringan .....	III-8
Gambar 3.6. <i>Broker</i> Induk .....	III-9
Gambar 3.7. <i>Broker</i> Anak .....	III-9
Gambar 3.8. Mesin Kompresor Angin .....	III-10
Gambar 3.9. Talang Air .....	III-10
Gambar 3.10. Mesin Pemotong .....	III-10
Gambar 3.11. Stasiun <i>Packaging</i> .....	III-11
Gambar 4.1. Bagan Hubungan Antara Berbagai Bentuk Perawatan .....	IV-3

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1. Latar Belakang Kerja Praktek

Mahasiswa diharapkan yang mengikuti kerja praktek ini diharapkan mampu untuk mengidentifikasi permasalahan yang terjadi pada sebuah perusahaan dengan berbagai pendekatan yang sesuai dengan ilmu teori yang sudah didapat selama perkuliahan. Selain itu dengan adanya kerja praktek ini diharapkan mampu menciptakan hubungan yang positif antara mahasiswa, universitas dan perusahaan yang bersangkutan. Hubungan yang baik ini pun dapat dimungkinkan dilanjutkan antara mahasiswa dengan perusahaan yang bersangkutan setelah mahasiswa tersebut menyelesaikan pendidikannya. Maka dari itu berdasarkan berbagai pertimbangan yang telah dikemukakan di atas, program mata kuliah kerja praktek adalah suatu hal yang cukup penting untuk dilakukan setiap mahasiswa agar menunjang pengetahuan dan pengalaman kerja yang dibutuhkan dalam dunia kerja yang akan dihadapi di masa ini.

Adapun perusahaan yang dipilih sebagai tempat kerja praktek ini adalah di CV.Suka Bersama , yang bergerak dibidang produksi sedotan plastic untuk minuman ini terletak di Jl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta Medan Helvetia. Setelah mengkonfirmasi masalah dalam proses pembuatan sedotan dari hulu sampai hilir dengan manager CV.Suka Bersama, karena banyaknya masalah dalam proses produksi yang membuat sering terjadi produk gagal , breakdown dan perusahaan mengalami kerugian waktu dan materi sehingga harus segera

UNIVERSITAS MEDAN AREA masalah dalam proses produksi seperti banyaknya produk

gagal dan kerusakan pada mesin peleburan, kelebihan kapasitas produksi sehingga tali belting mesin peleburan mengalami loses, sering terjadinya reject yang di akibatkan kerusakan pada mesin pemotong yang berdampak terganggunya proses produksi sehingga para karyawan harus menunggu untuk berkerja.

Saya mahasiswa yang akan melakukan kerja praktek disarankan oleh pihak manajemen CV.Suka Bersama untuk membantu mereka mencari solusi untuk memaksimalkan kualitas produk sedotan plastic yang sering mengalami rijek ( produk gagal ). Dan disini saya mengambil judul pengendalian kualitas dengan sqc untuk meminimalkan produk gagal dari sedotan plastic sehingga saya dapat membantu perusahaan meminimalkan kerugian dari produk gagal.

## **1.2. Tujuan Kerja Praktek**

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, memiliki tujuan sebagai berikut:

1. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.
2. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
3. Menyelesaikan salah satu tugas pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Mengenal dan memahami keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.
5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi:
  - a. Bahan-bahan utama maupun bahan-bahan penunjang dalam

- b. Struktur tenaga kerja baik ditinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek.

### 1.3. Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat yang diharapkan dalam kegiatan kerja praktek ini adalah:

1. Manfaat bagi mahasiswa sendiri antara lain sebagai berikut :
  - a. Dapat mengaplikasikan teori-teori yang diperoleh pada saat mengikuti perkuliahan dengan praktek lapangan.
  - b. Mahasiswa dapat mengenalkan dan membiasakan diri terhadap suasana kerja sebenarnya sehingga dapat membangun etos kerja yang baik, serta sebagai upaya untuk memperluas cakrawala wawasan kerja.
2. Manfaat bagi perguruan tinggi antara lain sebagai berikut :
  - a. Dapat menjalin kerja sama yang baik antara perusahaan dengan Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
  - b. Program Studi Teknik Industri dapat lebih dikenal secara luas sebagai forum disiplin ilmu terapan yang sangat bermanfaat bagi perusahaan.
3. Manfaat bagi perusahaan antara lain sebagai berikut :
  - a. Hasil kerja praktek dapat dijadikan sebagai bahan masukan dalam mengoreksi kembali sistem kerja yang ada di CV.SUKA BERSAMA
  - b. Dapat mengetahui perkembangan ilmu pengetahuan yang ada di perguruan tinggi khususnya Program Studi Teknik Industri sehingga menjadi tolok ukur bagi perusahaan untuk pengembangan kedepan.

- c. Sebagai wadah bagi perusahaan untuk menciptakan citra yang positif bagi masyarakat.

#### **1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek**

Adapun ruang lingkup kerja praktek adalah sebagai berikut :

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan harus melakukan kerja praktek pada perusahaan pemerintah atau swasta.
2. Kerja praktek dilakukan pada CV. Suka Bersama yang terletak Jl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta Medan Helvetia dan bergerak di bidang Produksi Sedotan minuman.
3. Kerja praktek ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik industri, antara lain :
  - a. Ruang lingkup bidang usaha
  - b. Organisasi dan manajemen
  - c. Teknologi
  - d. Proses perawatan
4. Kerja praktek ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut :
  - a. Latihan kerja yang disiplin dan bertanggungjawab terhadap pekerjaan, serta dengan para pekerja dalam perusahaan yang bersangkutan.
  - b. Mengajukan usulan-usulan perbaikan seperlunya dari sistem kerja atau proses yang selanjutnya dimuat dalam berupa laporan.

#### **1.5. Metodologi Kerja Praktek**

Prosedur yang dilaksanakan dalam kerja praktek meliputi kegiatan-kegiatan sebagai berikut:

- UNIVERSITAS MEDAN AREA
1. Tahap persiapan.

Yaitu mempersiapkan hal-hal yang penting untuk kegiatan penelitian antara lain :

- a. Pemilihan perusahaan tempat kerja praktek.
  - b. Pengenalan perusahaan baik melalui secara langsung ke tempat perusahaan ataupun melalui internet.
  - c. Permohonan kerja praktek kepada program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
  - d. Konsultasi dengan koordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
  - e. Penyusunan laporan.
  - f. Pengajuan proposal kepada ketua program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
  - g. Seminar proposal.
2. Tahap orientasi
- Mempelajari buku-buku karya ilmiah, jurnal, majalah, dan referensi lainnya yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi perusahaan.
3. Peninjauan lapangan.
- Melihat cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.
4. Pengumpulan data
- Pengumpulan data untuk tugas khusus dan data-data yang berhubungan dengan judul proposal.

5. Analisis dan evaluasi



Data yang diperoleh/dikumpulkan, dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

6. Membuat draft laporan kerja praktek

Penulisan draft kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

7. Asistensi

Draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

8. Penulisan laporan kerja praktek

Draf Laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

### **1.6. Metode Pengumpulan Data dan Informasi**

Untuk kelancaran kerja praktek diperusahaan, maka perlu dilakukan pengumpulan data yang telah diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek selesai tepat waktunya. Data-data yang telah diperoleh dari perusahaan dapat dikumpulkan dengan cara sebagai berikut :

1. Pengamatan langsung dilapangan terhadap objek penelitian.
2. Melihat laporan administrasi serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan data-data yang dibutuhkan.
3. Melakukan wawancara dengan pihak yang dapat memberikan informasi yang diperlukan untuk menunjang pembahasan masalah di lingkungan objek penelitian tersebut.

## 1.7. Sistematis Penulisan

Laporan kerja praktek ini dengan sistematika sebagai berikut :

### **BAB I            PENDAHULUAN**

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan dan sistematis penulisan.

### **BAB II            GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

Menguraikan sejarah singkat perusahaan, ruang lingkup bidang usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

### **BAB III           PROSES PRODUKSI**

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir pembuatan sedotan plastic.

### **BAB IV           TUGAS KHUSUS**

Bab ini berisi pembahasan dan metode-metode kesehatan dan keselamatan kerja yang diterapkan.

“Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) untuk Meminimumkan Produk Gagal pada Sedotan ”

### **BAB V            KESIMPULAN DAN SARAN**

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahasan laporan kerja

## **BAB II**

### **SEJARAH UMUM PERUSAHAAN**

#### **2.1. Sejarah Perusahaan**

CV.Suka Bersama yang bergerak dalam bidang sedotan minuman yang terbuat dari plastic PP. CV.Suka Bersama Didirikan Pada Tahun 2003, CV.Suka Bersamaterletak di Jl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta Medan Helvetia.CV.Suka Bersama memiliki ±30 pekerja dengan 4 lini dengan kapasitas produksi sebanyak 40 Goni sedotan/hari.

Hasil produksi perusahaan ini disebarakan dalam maupun luar kota Medan, Pekan baru, hingga daerah Pulau Jawa. Hal ini membuktikan bahwa produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini memiliki kualitas yang sesuai dengan standart.

#### **2.2. Ruang Lingkung Bidang Usaha**

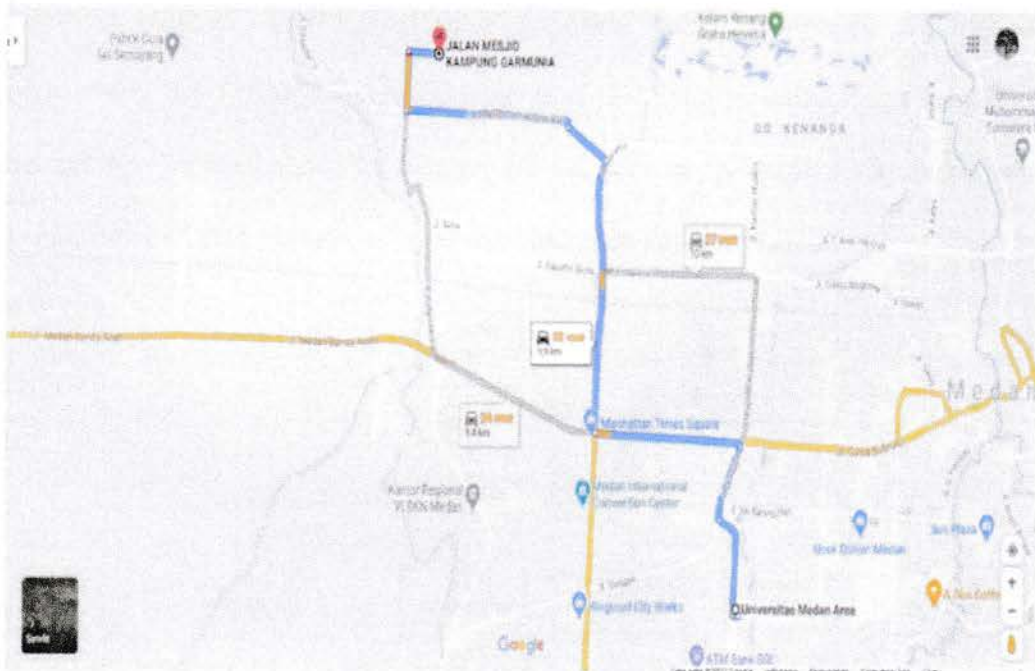
CV.Suka Bersama adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi sedotan berbahan Plastic PP.

#### **2.3. Lokasi Perusahaan**

CV.Suka Bersama terletakJl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta,  
Kecamatan Medan Helvetia, Sumatera Utara 20124.



Gambar 2.1. Lokasi Pabrik Cv.Suka Bersama



Gambar 2.2 Peta Pabrik

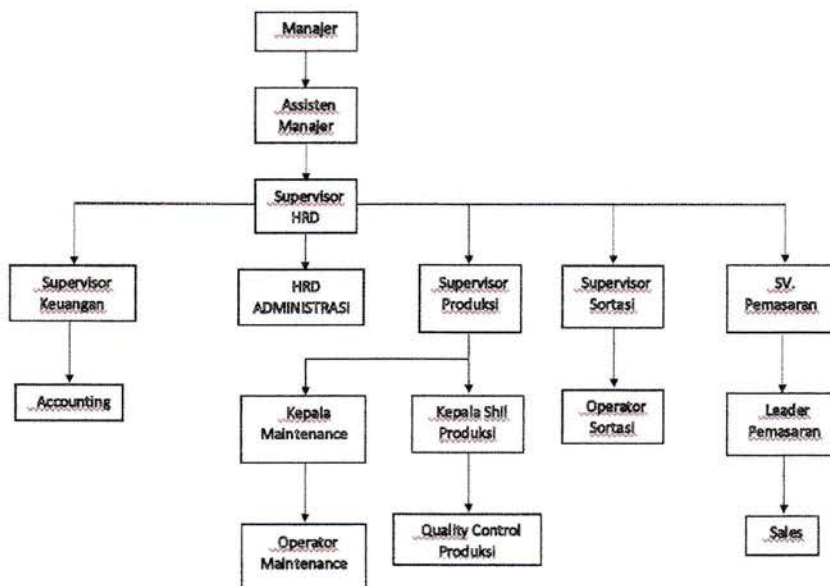
#### 2.4. Tempat Pemasaran

CV.Suka Bersama merupakan perusahaan yang daerahnya di dalam Indonesia. Daerah pemasarannya antara lain di dalam maupun luar kota Medan, pekan baru, hingga daerah pulau Jawa.

## 2.5. Organisasi Dan Manajemen

### 2.5.1. Struktur Organisasi

CV.Suka Bersama memiliki bentuk organisasi yaitu fungsional. Bentuk atau hubungan garis ditunjukkan dengan adanya spesialisasi atau pembagian tugas setiap unit organisasi (departemen) sehingga pelimpahan wewenang dari pimpinan dalam bidang pekerjaan tertentu dapat langsung dilimpahkan kepada departemen yang menangani pekerjaan tersebut. Mampu atau tidaknya perusahaan dalam memajukan usahanya tergantung kepada karyawan dalam memenuhi tanggung jawabnya sebagai salah satu actor produksi yang mempengaruhi kinerja perusahaan. Setiap karyawan yang bekerja di CV.Suka Bersama harus memiliki keterampilan, pemahaman, kesadaran, jadwal, dan target untuk setiap pekerjaan yang diberikan oleh atasannya. Dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 2.3. Struktur Organisasi CV. Suka Bersama

### 2.5.2. Pembagian Tugas Dan Tanggung Jawab

Struktur organisasi menunjuk kan adanya pembagian kerja dan menunjuk kan bagaimana fungsi-fungsi atau kegiatan-kegiatan yang berbeda-beda tersebut saling di integrasikan (koordinasi). Dalam menjalankan aktivitas sehari - hari pada suatu organisasi dibutuhkan personil-personil untuk menduduki jabatan tertentu yang mampu menjalan kan wewenang dan tanggung jawab yang di bebaskan sesuai dengan jabatan tersebut. Uraian tanggung jawab dan wewenang untuk masingmasing jabatan pada CV. Suka Bersama adalah sebagai berikut:

#### 1. Manager

Manajer adalah seorang pengawai disuatu perusahaan yang bertugas mengkoordinasi berbagai kegiatan dari para pengawai perusahaan.

##### a. Tanggung Jawab

- 1) Membangun dan mengkomunikasikan kebijakan mutu dalam perusahaan.
- 2) Memastikan implementasi kebijakan mutu dengan sumber daya yang terbatas dalam perusahaan.
- 3) Memelihara hubungan baik dengan pelanggan
- 4) Mengelola dan mengembangkan bisnis perusahaan
- 5) Memimpin dan mengkoordinasi kegiatan bawahannya sesuai dengan di visi masing-masing : operasional dan non operasional, dalam melaksanakan kebijakan mutu perusahaan.

##### b. Wewenang

- 1) Mengevaluasi hasil kegiatan bawahannya

- 2) Menetapkan apakah kebijakan mutu perusahaan telah dilaksanakan, jika tidak harus diputuskan tindakan perbaikan yang diperlukan.

## 2. Ass. Manager

Seorang Asisten Manajer umumnya membantu manajer menjaga perusahaan atau tool tetap berjalan dengan lancar dengan mengambil beberapa tugas manajerial, seperti mengawasi karyawan atau menyediakan layanan pelanggan.

### a. Tanggung Jawab

- 1) Membantu Manager membangun dan mengkomunikasikan kebijakan mutu perusahaan kepada departemen operasional atau non-operasional
- 2) Memastikan pelaksanaan sistem manajemen mutu yang efektif pada departemen operasional dan non-operasional
- 3) Memimpin dan mengkoordinasikan kegiatan departemen operasional untuk melaksanakan kebijakan mutu perusahaan

### b. Wewenang

- 1) Menentukan tindakan perbaikan yang diperlukan bila terjadi penyimpangan sistem pada departemen operasional atau pun non operasional.
- 2) Mengevaluasi hasil kerja departemen yang dipimpinnya.

## 3. Supervisor Keuangan

Supervisor Finance adalah seseorang yang bertugas mengawasi dan supervise posisi dibawahnya di bagian finance yang bertanggung jawab atas

a. Tanggung Jawab

- 1) Menganalisa laporan keuangan
- 2) Membuat anggaran biaya dan laporan hutang-piutang
- 3) Memastikan semua pembayaran yang dilakukan benar-benar dapat dipertanggung jawabkan

b. Wewenang

- 1) Menerima atau menolak tagihan pembayaran berdasarkan kelengkapan administrasi dan kebenaran transaksi.
- 2) Menetapkan prosedur pembukuan keuangan yang akan digunakan.

4. *Accounting*

*Accounting* adalah pengukuran, penjabaran, atau pemberian kepastian mengenai informasi yang akan membantu manajer, investor, otoritas pajak dan pembuat keputusan lain untuk membuat alokasi sumber daya keputusan di dalam perusahaan, organisasi non-profil. Dan lembaga pemerintah.

a. Tanggung Jawab

- 1) Menginput data transaksi keuangan dan stock.
- 2) Memeriksa tagihan hutang-piutang serta mengajukan pembayaran hutang perusahaan yang sudah jatuh tempo
- 3) menyampaikan laporan keuangan yang di input

b. Wewenang

- 1) Meminta kelengkapan administrasi atas pembayaran yang telah dilakukan bila diperlukan.
- 2) Mengajukan pembayaran hutang piutang perusahaan yang jatuh



## 5. Supervisor Human Resources

Tugasnya biasanya adalah untuk memberikan bimbingan, namun dalam internal dunia dapartemen HRD.

### a. Tanggung Jawab

- 1) Menyeleksi dan menerima karyawan baru yang sesuai dengan kualifikasi jabatan yang akan di isi
- 2) Melaksanakan training untuk karyawan baru maupun yang sudah ada sesuai dengan permintaan atasan yang bersangkutan
- 3) Menyimpan data karyawan dan pelatihan yang pernah dilaksanakan
- 4) Memastikan peraturan pemerintah tentang ketenaga kerjaan benarbenar diterapkan

### b. Wewenang

- 1) Memberikan instruksi kepada bawahannya tentang pekerjaan dan halhal yang harus diperhatikan dalam melaksanakan pekerjaannya
- 2) Memberikan peringatan kepada karyawan yang tidak disiplin dalam melakukan pekerjaannya

## 6. HRD Administrator

Bertugas mempersiapkan proses penyeleksian tenaga kerja dalam perusahaan dari awal sampai akhir yang meliputi faktor internal dan eksternal.

### a. Tanggung Jawab

- 1) Membantu Supervisor Human Resource untuk urusan administrasi
- 2) Menyimpan data karyawan
- 3) Menghitung upah karyawan

- 1) Memeriksa kehadiran karyawan

#### 7. Supervisor Production

##### a. Tanggung Jawab

- 1) Mengontrol seluruh jalannya produksi
- 2) Mengatur mutu produksi

##### b. Wewenang

- 1) Memberikan intruksi kebawahan untuk jalannya produksi dengan baik
- 2) Memberi dan mengatur jadwal produksi

#### 8. Kepala Shift

Kepala shift adalah yang mengawas langsung pekerja supaya mencapai target yang diinginkan perusahaan.

##### a. Tanggung Jawab

- 1) Mengontrol perbagian produksi
- 2) Mongontrol mutu produksi perbagian shift

##### b. Wewenang

- 1) Memberikan intruksi kebawahan untuk jalannya produksi dengan baik

#### 9. *Quality Control Production*

Bertugas meneliti produk dan selama proses produksi baik sebelum, selama dan setelah proses produksi untuk memperoleh standar kualitas yang diperlukan.

##### a. Tanggung Jawab

- 1) Menjaga kualitas sedotan minuman disetiap mesin produksi yang dijaganya

b. Wewenang

- 1) Memeriksa semua proses produksi yang terlibat dalam produksi

#### 10. Supervisor Sortasi Dan Packing

Memeriksa hasil produk yang sudah siap di packing.

a. Tanggung Jawab

- 1) Mengontrol kualitas produk yang akan di kemas.
- 2) Memastikan pelaksanaan pensortiran berjalan baik.

b. Wewenang

- 1) Mengatur operator packing dan sortasi
- 2) Mengatur produk mana yang akan dikemas terlebih dahulu.

#### 11. Operator sortasi dan *packing*

Tugas utama adalah mengemas barang hasil produksi agar siap di kirim / dijual

a. Tanggung Jawab

- 1) Memeriksa kembali sedotan minuman menggunakan conveyer dan mempacking sedotan yang sudah selesai diperiksa.

b. Wewenang

- 1) Mengatur pekerja bagian packing untuk memeriksa kembal sedotan minuman

#### 12. Supervisor pemasaran

Bertugas membantu perusahaan dalam mengidentifikasi, mengembangkan,

UNIVERSITAS MEDAN AREA ~~UNIVERSITAS MEDAN AREA~~ terbaru untuk menjual produk.

## a. Tanggung Jawab

- 1) Mengendalikan jalannya penjualan produk.
- 2) Memasang strategi pemasaran.

## b. Wewenang

- 1) Memberikan intruksi penjualan yang bersaing.
- 2) Memberi target penjualan kepada bawahan.

## 13. Leader pemasaran

Perusahaan atau bisnis yang menguasai sebagian pasar untuk produk yang relevan.

## a. Tanggung Jawab

- 1) Memasarkan produk dengan memberikan strategi kepada bawahan.
- 2) Membantu sales untuk memasarkan produk untuk mencapai target.

## b. Wewenang

- 1) Memberikan intruksi kepada sales .
- 2) Menentukan lokasi penjualan.

## 14. Sales

Yang beraktivitas menjual produk atau jasa.

## a. Tanggung Jawab

- 1) Memasarkan produk untuk mencapai target.

## b. Wewenang

- 1) Memberikan kebijakan – kebijakan atas gagasan penjualan

### 15. Kepala maintenance

Sebuah professional yang bertanggung jawab untuk mengoordinasikan dan mengawasi pekerjaan karyawan teknis selama pemeliharaan rutin fasilitas dan peralatan perusahaan.

#### a. Tanggung Jawab

- 1) Mengontrol seluruh mesin perusahaan.
- 2) Melakukan penjadwalan pemeriksaan.

#### b. Wewenang

- 1) Memberikan penjadwalan kepada bawahan.
- 2) Melakukan perawatan secara berkala pada seluruh mesin perusahaan.

### 16. Operator maintenance

Bertugas memelihara mesin atau kendala yang tidak mendukung produksi.

#### a. Tanggung Jawab

- 1) Melakukan perbaikan dan perbaikan mesin secara berkala.

#### b. Wewenang

- 1) Melimpahkan sebagian tugasnya kepada bawahannya sesuai dengan ketentuan yang berlaku.
- 2) Menilai dan menetapkan promosi, degradasi, dan ahli tugas operator.

## 2.6. Visi dan Misi Perusahaan

### 2.6.1. Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan Sedotan Plastik yang dapat menjadi pilar bagi perusahaan lain.

### 2.6.2. Misi Perusahaan

1. Menghasilkan produk-produk berkualitas dengan memaksimalkan nilai tambah melalui praktek-praktek industri terbaik dan operasional yang unggul
2. Mengoptimalkan sumber daya dengan mengutamakan keberlanjutan, keselamatan kerja dan kelestarian lingkungan
3. Meningkatkan kompetensi dan kesejahteraan karyawan serta kemandirian masyarakat di sekitar wilayah operasi
4. Mengembangkan kreativitas pengolahan plastic ramahl ingkungan.

### 2.7. Logo Perusahaan

Pada umumnya setiap perusahaan memiliki logo perusahaan, sebab logo merupakan suatu lambing atau tanda yang penting artinya bagi perusahaan karena logo dapat menunjukkan identitas perusahaan. Berikut ini adalah logo yang dimiliki oleh CV. Suka Bersama.



**Gambar 2.4. Logo Perusahaan CV.Suka Bersama**

### 2.8. Tenaga Kerja dan Jam kerja

Tenaga kerja yang dimiliki Cv.Suka Bersama saat ini jumlahnya  $\pm 30$  tenaga kerja yang dikelompokkan dalam beberapa bagianya itu bagian produksi yang menggunakan 2 shift dan bagian sortasi menggunakan 1 shift, packing

menggunakan 1 shift, operasi yang terjadi di CV.Suka Bersama berlangsung 24 jam penuh, tenaga kerja secara umum bekerja 40 jam/minggu.

**Table 2.1. Kriteria Pekerja**

JenisKelamin	Laki-laki	Perempuan
Umur	Jumlah Pekerja	Jumlah Pekerja
18-28	18	7
29-39	4	
40-60	1	
Pendidikan	SMA/SMK	SMA/SMK

CV. Suka Bersama mengelompokkan waktu kerja karyawan menjadi 2 shift, yaitu.

- a. Shift 1 :Pukul 08.00 s/d 17.00 WIB
- b. Shift 2 :Pukul 17.00 s/d 23.59 WIB
- c. Kantor :Pukul 08.00 s/d 17.00 WIB
- d. Sortasi :Pukul 08.00 s/d 17.00 WIB

## 2.9. Fasilitas Tambahan

Fasilitas-fasilitas lain yang mendukung keselamatan kerja dan kesejahteraan karyawan juga disediakan oleh CV.Suka Bersama. Hal ini dilakukan untuk memperoleh sumber daya manusia yang berkualitas dan memiliki kinerja yang tinggi CV.Suka Bersama fasilitas-fasilitas yang dibutuhkan oleh segenap karyawan sebagai berikut :

1. Pemberian tunjangan hari raya.

### **BAB III**

#### **PROSES PRODUKSI**

Pengolahan sedotan plastik di CV. Suka Bersama menggunakan bahan baku dari pihak luar, karena perusahaan CV. Suka Bersama tidak memiliki lahan sendiri untuk memproduksi bahan baku sendiri. Pengambilan diambil dari dalam maupun di luar kota Medan. Didalam kota biasanya didapat dari bahan sisa (reject) pabrik dengan menghubungi pihak perusahaan melalui via telepon, maupun sebaliknya pihak perusahaan akan menanyakan langsung ketersediaan bahan baku kepada pihak penyedia yang ada di kota Medan. Di luar kota dipasok dari pengepul di Siantar yang telah bekerjasama dengan perusahaan dan di kirim langsung.

Pembuatan sedotan plastik dari bahan plastik jenis *Polipropilena* ( PP ), pigment/pewarna, dan penambahan beberapa bahan lain dengan prosentase kecil ( Copolimer, dll ). Meliputi proses pencacahan, pencucian, pengeringan, peleburan, pencetakan yang disesuaikan dengan kondisi peralatan dan mesin yang ada. Proses pengeringan bahan baku yang di cuci selama 3 hari dengan menggandakan sinar matahari. Proses peleburan mesin terlebih dahulu dipanaskan dengan suhu 250°C yang diatur dari setiap thermo control, dan pemanasan di bagian kepala mesin broker induk dan anak dengan bantuan tabung gas selama 35 menit.

Sedotan plastik yang dihasilkan telah memenuhi Standar Nasional Indonesia, dengan sedotan plastik steril dan sekali pakai untuk kebaikan kesehatan.



Stasiun proses pengolahan sedotan plastik tidak memerlukan stasiun pendukung dan semuanya termasuk kedalam stasiun utama, diantaranya sebagai berikut :

1. Stasiun penerimaan *Polipropilena* ( PP )
2. Stasiun pencacahan
3. Stasiun pencucian
4. Stasiun pengeringan
5. Stasiun produksi
6. Stasiun packaging

### 3.1. Bahan Baku Utama

Dalam proses produksi ada beberapa bahan baku yang tanpa bahan baku ini atau kekurangan salah satu bahan baku akan mengganggu proses produksi bahkan sampai harus stop produksi

#### 3.1.1. *Polipropilena* ( PP )

Sebagaimana kita tahu *Polipropilena* ( PP ) adalah bahan utama karena sebagai penentu dalam produksi sedotan plastik. *Polipropilena* atau polipropena (PP) adalah sebuah polimer termo-plastik yang dibuat oleh industri kimia dan digunakan dalam berbagai aplikasi, diantaranya pengemasan, tekstil (contohnya tali, pakaian dalam termal, dan karpet), alat tulis, berbagai tipe wadah terpakai ulang serta bagian plastik, perlengkapan laboratorium, pengeras suara, komponen otomotif, botol susu, sedotan dan uang kertas polimer. Polimer adisi yang terbuat dari propilena monomer, permukaannya tidak rata serta memiliki sifat resistan yang tidak biasa terhadap

kebanyakan pelarut kimia, basa dan asam. Polipropena biasanya didaur-ulang, dan simbol daur ulangnya adalah nomor "5".



**Gambar 3.1 Simbol Daur Ulang**

*Polipropilena* memiliki titik lebur  $\sim 160$  °C (320 °F), sebagaimana yang ditentukan *Differential Scanning Calorimetry* (DSC). MFR (*Melt Flow Rate*) maupun MFI (*Melt Flow Index*) merupakan suatu indikasi berat molekulnya PP serta menentukan seberapa mudahnya bahan mentah yang meleleh akan mengalir saat pengolahan berlangsung. MFR PP yang lebih tinggi akan mengisi cetakan plastic dengan lebih mudah selama berlangsungnya proses produksi pencetakan suntik maupun tiup. Tapi ketika arus leleh (*Melt Flow*) meningkat, maka beberapa sifat fisik, seperti kuat dampak, akan menurun. Ada tiga tipe umumnya PP: *homopolimer*, *random copolymer* dan *impact copolymer* atau kopolimer blok. Comonomer yang digunakan adalah etena. Karet etena-propilena yang ditambahkan ke homopolimer PP meningkatkan kuat dampak suhu rendahnya. Monomer etena berpolimer acak yang ditambahkan ke homopolimer PP menurunkan kristalinitas polimer dan membuat polimer lebih tembus pandang.

### **3.2. Bahan Tambahan**

Dalam proses produksi ada beberapa bahan tambahan yang tanpa bahan tambahan ini atau kekurangan salah satu bahan baku akan mengganggu proses produksi yang mengakibatkan rusaknya sedotan yang dapat menimbulkan *reject*.

#### **3.2.1. Pewarna Plastik (*Pigment*)**

Pigment bahan baku untuk pewarnaan *Polipropilena* berbentuk seperti pakan ikan dan keras dimasukan kedalam tabung peleburan secara bertahap sedikit demi sedikit. Pigment memiliki banyak varian warna sehingga dalam produksi terlebih dahulu ditentukan warna yang diinginkan.

#### **3.2.2. Air**

Air merupakan bahan utama yang sangat penting dalam produksi ini dimana digunakan untuk mendinginkan sekaligus mengeraskan sedotan yang dicetak dari mesin peleburan.

Air yang digunakan merupakan air tawar yang dialirkan langsung melalui pipa penampungan menuju talang air. Penggantian air dilakukan dalam sekali proses produksi dilakukan, hal ini bertujuan untuk mendapatkan pendinginan yang optimal.

### **3.3. Bahan Penolong**

Dalam proses produksi ada beberapa bahan pendukung yang tanpa bahan pendukung tidak terlalu berpengaruh terhadap sedotan hanya berdampak sedikit

### 3.3.1. Batu Belerang

Batu belerang merupakan satu-satunya bahan penolong didalam produksi sedotan ini, digunakan untuk menetralkan air. Penetralsiran ini agar air tidak mencapai titik panas terlalu tinggi dari peleburan bahan baku.

### 3.4. Alat

Dalam proses produksi alat sangat penting untuk menunjang produksi yang dikerjakan dengan keakuratan dan efisiensi yang lebih baik, diantaranya sebagai berikut:

1. Gunting
2. Sekop
3. Besi penyorong bahan
4. Gas pemanas kepala mesin
5. Talang air
6. Saringan

### 3.5. Stasiun Produksi

#### 3.5.1. Stasiun Penerimaan *Polipropilena (PP)*

Pada stasiun ini bahan baku yang datang terlebih dahulu dilakukan penyortiran dan pemilahan untuk mendapatkan kualitas yang terbaik. Bahan yang datang belum seutuhnya bersih, sebagian masih terdapat sampah dari sisa produk *reject* awal.



**Gambar 3.1. Stasiun Penerimaan *Polipropilena* ( PP )**

### **3.5.2. Stasiun Pencacahan**

Pada stasiun ini bahan yang telah dipilih dari stasiun penerimaan dibawa untuk lanjut ketahap pencacahan. Bahan yang dicacah sudah diatur ukurannya dengan menggunakan mesin pemotong(cutting).



**Gambar 3.2. Mesin Pencacah**

### **3.5.3. Stasiun Pencucian**

Pada proses ini bahan yang telah dicacah/potong akan jatuh kedalam bak penampungan air untuk dilakukan pencucian. Pencucian dilakukan selama 15 menit hingga bahan benar-benar bersih dengan menggunakan air biasa. Selanjutnya bahan yang telah dicuci di tiriskan menggunakan saringan untuk lanjut ketahap berikutnya.



**Gambar 3.3. Bak Pencucian**

#### **3.5.4. Stasiun Pengeringan**

Setelah melalui tahap pencucian, bahan dibawa untuk dilakukan pengeringan menggunakan mesin pengering. Bahan dimasukkan kedalam mesin pengering dengan memakan waktu selama 30 Menit. Bahan yang telah dilakukan pengeringan kemudian dimasukkan kedalam karung goni yang telah disediakan.



**3.4 Stasiun Pengeringan**

#### **3.5.5. Stasiun Produksi**

Pada tahap ini bahan yang telah dikeringkan dibawa menuju mesin broker induk untuk dilakukan peleburan dengan suhu  $250^{\circ}\text{C}$ . Pencampuran pigment dilakukan pada saat bahan dimasukkan kedalam panggung mesin broker induk. Bahan yang telah dilebur akan turun menuju mangkuk mesin broker anak dengan penurunan pada suhu  $150^{\circ}\text{C}$ . Selanjutnya bahan dilakukan pencetakan dengan tiupan angin dari mesin

kompresor yang sebelumnya tekanan angin nya sudah diatur. Bahan akan ditarik untuk melewati talang air yang disediakan guna dilakukan pendinginan dan pengerasan sedotan yang masih memanjang (belum terpotong). Kemudian sedotan yang masih memanjang masuk kedalam mesin pemotongan, mesin telah diatur ukurannya sesuai dengan sedotan yang diinginkan. Sedotan yang telah terpotong dimasukan kedalam karung goni untuk dilanjutkan ke stasiun packaging.

a. Mesin Broker Induk

Proses pada mesin broker induk merupakan proses awal peleburan, dimana

Semua bahan baku , polipropilen, pigmen (pewarna), dan beberapa bahan tambahan lainnya dimasukan dalam mesin broker induk. Proses ini juga dilakukan penyesuaian standar diameter, warna, dan panjang straw. Seluruh produk hasil mesin broker induk yaitu straight straw.



**Gambar 3.5. Broker Induk**

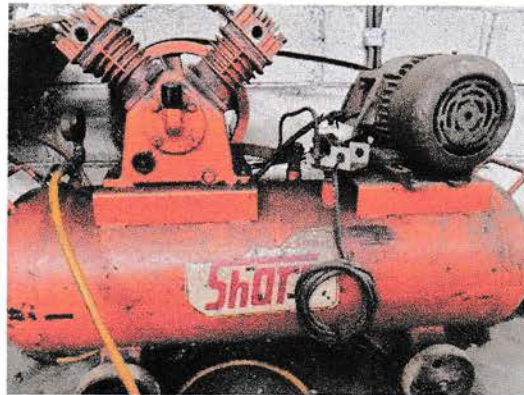
b. Mesin Broker Anak

Proses ini adalah proses lanjutan dari setelah peleburan , untuk straw yang

akan di flex atau dicetak pada straw. Karena ketebalan straw sangat kecil, proses ini sangat rawan terjadinya reject, yaitu hasil pembuatan ulir flex tidak sesuai standard, atau adanya lubang sebagai akibat material straw tidak kuat menerima tekan molding pecetakan.



**Gambar 3.7. Broker Anak**



**Gambar 3.8. Mesin Kompresor Angin**





**Gambar 3.9. Talang Air**

**c. Mesin Pemotong**

Bentuk sedotan diperoleh melalui proses pemotongan lalu pres heating, sehingga panjang sedotan bisa diatur pada mesin pemotong ini.



**Gambar 3.10. Mesin Pemotong**

**3.5.6. Stasiun Packaging**

Produk yang telah jadi dibawa ke stasiun packaging untuk dilakukan pengecekan kelayakan produk sesuai standar. Tahap selanjutnya dilakukan

pembungkusan dan pemberian merek dengan cara manual. Perusahaan mempunyai 3 merek yang berbeda dan setiap merek mempunyai berat serta kualitas yang berbeda. Setelah proses pembungkusan selesai dilakukan proses pengecekan kelayakan pembungkusan sebelum produk dipasarkan.



**3.11. Stasiun *Packaging***

## **BAB IV**

### **TUGAS KHUSUS**

#### **4.1 Pendahuluan**

Tugas Khusus Merupakan tugas individu ketika berada di pabrik sedotan di CV. Suka Bersama.

##### **4.1.1 Judul**

“Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Untuk Meminimumkan Produk Gagal Di Pabrik Sedotan CV. Suka Bersama ”

##### **4.1.2. Latar Belakang Permasalahan**

Kegiatan pengendalian kualitas untuk meminimumkan produk gagal yang dilakukan oleh CV. Suka Bersama untuk menghasilkan produk sedotan plastik mengacu pada standar kualitas plastik yang ditetapkan oleh pembeli/pelanggan di seluruh Indonesia.

Salah satu cara untuk meminimumkan produk gagal ialah penerapan *quality control* dengan peta kontrol (*control charts*). Fungsi penerapan *quality control* tersebut adalah untuk melakukan pengendalian terhadap kualitas dari input awal berupa

penyelesaian bahan baku, proses produksi, sampai kepada proses output barang jadi (*finished goods*). Dengan adanya penerapan *quality control* maka perusahaan dapat melakukan efisiensi proses produk, khususnya dalam industri pengolahan sedotan plastik. Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian lebih lanjut mengenai masalah pengendalian kualitas (*quality control*) dalam hal pengolahan plastik pp (poly propylene) yang ada di CV. Suka Bersama. Untuk itu pada penelitian ini peneliti mengambil judul “Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Untuk Meminimumkan Produk Gagal Di Pabrik sedotan plastik CV. Suka Bersama”.

#### **4.1.3. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah disampaikan penulis, maka perumusan masalah penelitian ini adalah sebagai berikut :

Apakah pengendalian kualitas pada bahan baku itu sangat berpengaruh atau ada masalah lain tentang proses produksi yang menyebabkan terjadinya produk gagal yang dilakukan oleh CV. Suka Bersama Bagaimana implementasi menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC).

#### **4.1.4. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui proses pengendalian kualitas untuk meminimumkan produk gagal sedotan plastic yang dilakukan oleh CV. Suka Bersama.
2. Untuk meminimumkan produk gagal pada CV. Suka Bersama
3. Untuk meningkatkan produksi sedotan plastic pada CV. Suka bersama.

#### 4.1.5. Manfaat Penelitian

##### 1. Bagi Mahasiswa.

Mampu memperkaya wawasan dan mampu mengaplikasikan ilmu-ilmu yang telah dipelajari dalam perkuliahan ke dalam dunia nyata.

##### 2. Bagi perusahaan.

Adapun manfaat penelitian bagi perusahaan yaitu :

- a. Memberikan informasi kepada perusahaan untuk melakukan peninjauan dalam menganalisis pengendalian kualitas di dalam produksi..
- b. Memberikan solusi dalam masalah banyak produk gagal .
- c. Memberikan peningkatan jumlah produksi

##### 3. Bagi Lembaga.

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat menambah daftar referensi untuk kegiatan penelitian-penelitian yang berhubungan dengan sistem kerja yang baik.

#### 4.1.6. Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan pada penelitian ini adalah :

1. Data yang dianalisis dari 27 juli 2020 sampai 29 Agustus 2020
2. Tempat Penelitian dilakukan di CV. Suka Bersama
3. Pengolahan data menggunakan metode *SQC (Statistical Quality Control)* dengan peta kendali ( *control chart* )
4. Penelitian di fokuskan hanya pada pengendalian kualitas untuk meminimumkan produk gagal.

#### 4.1.7. Asumsi

Asumsi yang digunakan untuk membantu memecahkan masalah persoalan yang ada adalah sebagai berikut :

- a. Tidak ada perubahan kondisi kerja.
- b. Data yang di ambil sesuai shift peneliti

## 4.2 Landasan Teori

### 4.2.1. Definisi Kualitas

Dalam kehidupan sehari-hari kata kualitas bukanlah hal yang baru di dengar lagi. Kualitas adalah suatu yang tidak dapat dipisahkan dari karakteristik, derajat atau nilai dari suatu keunggulan. Kualitas adalah mengerjakan dengan cara yang benar dan tepat.

Perbaikan kualitas bertujuan untuk mengembangkan pendekatan guna memastikan bahwa barang dan jasa diproduksi untuk memenuhi kebutuhan- kebutuhan pelanggan dengan biaya serendah-rendahnya (Lesley Munro-Faure, Malcolm Munro-Faure, 1996).

Menurut Vincent Gasperz dalam jurnal (Johnson Saragih, Winnie Septianie, Yuliana, 2011), kata kualitas memiliki banyak definisi yang berbeda, dan bervariasi dari yang konvensional sampai yang bersifat strategik. Hal ini disebabkan karena pengertian kualitas dapat diterapkan pada berbagai bidang kehidupan. Definisi konvensional dari kualitas biasanya menggambarkan karakteristik langsung dari suatu produk seperti : performansi (*performance*), keandalan (*reliability*), mudah dalam

penggunaan (*easy of use*), estetika (*esthetics*), dan sebagainya. Sedangkan secara strategik, menyatakan bahwa kualitas adalah segala sesuatu yang mampu memenuhi keinginan atau kebutuhan pelanggan (*meeting the needs of customers*).

Menurut Feigenbaum A.V (1992) kualitas merupakan keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa yang meliputi *marketing, engineering manufacture* dan *maintenance* melalui produk atau jasa dalam pemakaian yang sesuai dengan harapan pelanggan. Dalam pengertian pengendalian mutu terpadu, yang dimaksud dengan kualitas meliputi :

1. Kualitas produk/jasa yang dihasilkan perusahaan.
2. Kualitas kegiatan kerja.
3. Kualitas biaya-biaya yang terjadi dalam perusahaan.
4. Kualitas ketepatan waktu dan cara penyampaian barang.
5. keselamatan (*Safety*) dan moral/semangat kerja setiap individu yang terlibat.

Menurut Heidjrachman Ranupandojo dalam bukunya yang berjudul Dasar-dasar Ekonomi Perusahaan. Ada beberapa prinsip mutu seperti yang dianut di Jepang adalah :

1. Mutu adalah kepuasan pemakai.
2. Mutu mencakup setiap jenis pekerjaan yang ada dalam perusahaan/organisasi.
3. Mutu adalah urusan setiap orang yang ada dalam perusahaan/organisasi.
4. Peningkatan mutu adalah pemecahan persoalan, karena itu setiap orang harus berpartisipasi dalam pemecahan permasalahan.

Kualitas bukanlah hanya tanggung jawab dari seseorang atau divisi tertentu dalam suatu instansi (perusahaan) melainkan tanggung jawab setiap orang yang ada didalamnya, misalnya bagian produksi, bagian pemasaran, bagian perakitan mesin (mekanik), bagian personalia, bahkan pimpinan perusahaan juga sangat berperan aktif dalam menunjang kualitas suatu produk.

#### **4.2.2. Pengendalian Kualitas**

Pengendalian merupakan kegiatan atau aktifitas yang sudah atau sedang dilaksanakan dengan tujuan dapat berjalan sesuai dengan harapan. Pengendalian merupakan proses pengukuran kinerja, membandingkan antara hasil sesungguhnya dengan rencana serta mengambil tindakan pembetulan yang diperlukan (Schermerhorn, 2003).

Pengendalian dalam istilah industri dapat diidentifikasi sebagai suatu proses untuk mendelegasikan tanggung jawab dan wewenang untuk kegiatan manajemen sambil tetap menggunakan cara-cara untuk menjamin hasil yang memuaskan (Feigenbaum, 1992).

Pengendalian kualitas merupakan salah satu teknik yang perlu dilakukan mulai dari sebelum proses produksi berjalan, pada saat proses produksi, hingga proses produksi berakhir dengan menghasilkan produk akhir. Pengendalian kualitas dilakukan agar dapat menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang sesuai dengan standar yang diinginkan dan direncanakan, serta memperbaiki kualitas produk yang belum sesuai dengan yang telah ditetapkan dan sedapat mungkin mempertahankan kualitas yang telah sesuai.



Pengendalian kualitas produk yaitu suatu proses yang dibuat untuk menjaga supaya realisasi sesuai dengan yang direncanakan. Supaya hal ini terjadi sistem pengendalian kualitas mempunyai fungsi mengontrol proses produksi dari awal proses input hingga output yang dihasilkan. (Nasution, 2008).

Pengendalian kualitas merupakan suatu sistem verifikasi dan penjagaan atau perawatan dari suatu tingkat atau derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus serta tindakan korektif bilamana diperlukan. Jadi, pengendalian kualitas tidak hanya kegiatan inspeksi ataupun menentukan produk itu baik atau jelek (Ginting, 2007).

Tujuan utama dari pengendalian kualitas adalah untuk mendapatkan jaminan bahwa kualitas produk atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan dengan mengeluarkan biaya yang ekonomis atau serendah mungkin. Pengendalian kualitas juga menjamin barang atau jasa yang dihasilkan dapat dipertanggung jawabkan seperti halnya pada pengendalian produksi. Dengan demikian, antara pengendalian produksi dengan pengendalian kualitas erat kaitannya dalam pembuatan barang.

Berdasarkan jenis data yang digunakan pengendalian kualitas terbagi 2 (dua) yaitu pengendalian kualitas untuk data variabel dan pengendalian kualitas untuk data atribut.

1. Data Atribut merupakan data kualitatif yang dihitung menggunakan daftar pencacahan atau tally untuk keperluan pencatatan dan analisis. Data atribut bersifat diskrit. Jika suatu catatan hanya merupakan suatu ringkasan atau klasifikasi yang berkaitan dengan sekumpulan persyaratan yang telah ditetapkan, maka catatan itu disebut sebagai "atribut". Contoh data atribut karakteristik kualitas adalah: ketiadaan label pada kemasan produk, kesalahan proses administrasi buku tabungan nasabah, banyaknya jenis cacat pada produk, banyaknya produk kayu lapis yang cacat, dan lain-lain. Data atribut biasanya diperoleh dalam bentuk unit-unit ketidaksesuaian atau cacat / kegagalan terhadap spesifikasi kualitas yang telah ditetapkan.
2. Data Variabel merupakan data kuantitatif yang diukur menggunakan alat pengukuran tertentu untuk keperluan pencatatan dan analisis. Data variabel bersifat kontinyu. Jika suatu catatan dibuat berdasarkan keadaan aktual, diukur secara langsung, maka karakteristik kualitas yang diukur itu disebut sebagai variabel. Contoh data variabel karakteristik kualitas adalah: diameter pipa, ketebalan produk kayu lapis, berat semen dalam kantong, waktu yang dibutuhkan untuk melakukan satu proses, dan lain-lain. Ukuran-ukuran berat, panjang, tinggi, diameter, waktu dan volume merupakan data variabel.

#### **4.2.3. Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas**

Menurut (Douglas C. Montgomery, 2001) faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan adalah :

1. Kemampuan proses. Batas-batas yang ingin dicapai haruslah disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada. Tidak ada gunanya mengendalikan suatu proses dalam batas-batas yang melebihi kemampuan atau kesanggupan proses yang ada.
2. Spesifikasi yang berlaku, hasil produksi yang ingin dicapai harus dapat berlaku, bila ditinjau dari segi kemampuan proses dan keinginan atau kebutuhan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut. Dapat dipastikan dahulu apakah spesifikasi tersebut dapat berlaku sebelum pengendalian kualitas pada proses dapat dimulai.
3. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima. Tujuan dilakukan pengendalian suatu proses adalah dapat mengurangi produk yang berada di bawah standar seminimal mungkin. Tingkat pengendalian yang diberlakukan tergantung pada banyaknya produk yang berada di bawah standar.
4. Biaya kualitas, sangat mempengaruhi tingkat pengendalian dalam menghasilkan produk dimana biaya mempunyai hubungan yang positif dengan terciptanya produk yang berkualitas.

#### **4.2.4 Pengertian Cacat (*Reject*)**

Produk menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia yaitu barang atau jasa yang dibuat atau ditambah gunanya atau nilainya dalam proses produksi dan menjadi hasil akhir dari proses produksi itu. Sedangkan cacat mengandung pengertian kekurangan yang menyebabkan nilai atau kualitas kurang baik atau kurang sempurna. Dari kedua pengertian tersebut jika digabungkan mengandung pengertian, bahwa produk cacat berarti barang atau jasa yang dibuat dalam proses produksi namun memiliki

UNIVERSITAS MEDAN AREA

kekurangan yang menyebabkan nilai atau kualitasnya kurang baik atau kurang sempurna.

Produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi spesifikasi. Hal itu berarti juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Kesesuaian dengan kualitas mengasumsikan bahwa terdapat suatu capaian nilai yang diterima untuk setiap spesifikasi atau karakteristik kualitas. Produk cacat yang terjadi selama proses produksi mengacu pada produk yang tidak diterima oleh konsumen. Produk cacat adalah yang tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan tetapi dengan mengeluarkan biaya pengerjaan kembali untuk memperbaikinya, produk tersebut secara ekonomis dapat disempurnakan lagi menjadi produk yang lebih baik.

Tim kerja penyusun Naskah Akademis Badan Pembinaan Hukum Nasional Departemen Kehakiman RI mengumumkan pengertian produk yang cacat sebagai produk yang tidak dapat memenuhi tujuan pembuatannya, baik karena kesengajaan atau kesilapan dalam proses produksinya maupun disebabkan hal-hal lain yang terjadi dalam peredarannya, atau tidak menyediakan syarat-syarat keamanan bagi manusia atau harta benda mereka dalam penggunaannya, sebagai layaknya yang diharapkan orang. Pengertian cacat dalam KUH Perdata diartikan sebagai cacat yang sungguh-sungguh yang bersifat sedemikian rupa yang menyebabkan barang itu tidak dapat dengan sempurna sesuai dengan keperluan yang semestinya. Dari pengertian ini maka ada satu tanggung jawab secara bagi produsen untuk mengutamakan kualitas barang yang diproduksi dari pada mengejar kuantitas jumlah barang yang diproduksi.

Pengertian *product liability* (produk gagal) menurut *Black's Law Dictionary* adalah sebagai tanggung jawab secara hukum dari produsen dan penjual untuk menggantikan kerugian yang diderita oleh pembeli, pengguna ataupun pihak lain, akibat dari cacat dan kerusakan yang terjadi karena kesalahan saat mendapatkan barang, khususnya jika produk tersebut dalam keadaan cacat yang berbahaya pada konsumen dan pengguna.

Dari beberapa definisi diatas dapat diambil intisari bahwa produk cacat adalah produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi sehingga tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan yang menyebabkan nilai ataupun kualitasnya kurang baik atau kurang sempurna.

#### **4.2.5 Pengertian *Statistic Quality Control* (SQC)**

*Statistical Quality Control* (Pengendalian Kualitas Statistik) adalah teknik yang digunakan untuk mengendalikan dan mengelola proses baik manufaktur maupun jasa melalui menggunakan metode statistik. Pengendalian kualitas statistik merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor, mengendalikan, menganalisis, mengelola dan memperbaiki produk dan proses menggunakan metode-metode statistik

Pengujian statistik diperlukan untuk menyelesaikan masalah seperti ini, dan dalam *Statistical Quality Control* teknik-teknik tersebut diaplikasikan guna memeriksa dan menguji data untuk menentukan standar dan mengecek kesesuaian produk untuk mencapai operasi manufaktur yang maksimum, dan biasanya menghasilkan biaya kualitas yang lebih rendah dan menaikkan tingkat posisi kompetitif. Tujuan utama

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Statistical Quality Control adalah meminimumkan variabilitas dalam karakteristik kualitas produk atau jasa. Untuk mengambil keputusan dalam Statistical Quality Control dapat menggunakan alat yang dikenal dengan seven tools, yang terdiri dari : process flow diagram, cause and effect (fishbone) diagram, control chart (grafik pengendali), check sheet, pareto diagram, scatter plot, dan histogram.

Grafik pengendali merupakan salah satu komponen dari seven tools dan merupakan sebuah grafik yang memberikan gambaran tentang perilaku sebuah proses. Grafik pengendali ini digunakan untuk memahami apakah sebuah proses berjalan dalam kondisi yang terkontrol atau tidak.

Grafik pengendali dapat dibedakan menjadi dua macam, yaitu grafik pengendali variabel dan atribut. Grafik pengendali variabel digunakan untuk karakteristik kualitas yang dapat dinyatakan dalam bentuk angka, sedangkan grafik pengendali atribut digunakan untuk karakteristik kualitas yang tidak dapat dinyatakan dalam bentuk angka. Grafik pengendali variabel digunakan pada penelitian ini karena karakteristik kualitas yang digunakan dapat dinyatakan dalam bentuk angka.

### **4.3 Metodologi Penelitian**

Dibawah ini adalah uraian metodologi pemecahan masalah.

#### **4.3.1. Objek Penelitian**

Objek penelitian yang diamati adalah produk gagal pada CV. Suka Bersama dibagian rantai produksi, penelitian ini dilakukan untuk menganalisis produk gagal pada *mesin pemotong*.

#### **4.3.2. Lokasi Penelitian**

Penelitian ini dilakukan pada pabrik sedotan yang terletak di Jl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta Medan Helvetia. Lokasi penelitian tersebut dipilih secara sengaja dengan menggunakan data perusahaan dari 27 Juli 2020 sampai 29 Agustus 2020.

#### **4.3.3. Sumber Data**

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data sekunder. Dimana data sekunder diperoleh dari data hasil produksi yang berupa produk baik dan produk gagal pada CV. Suka Bersama.

#### **4.3.4. Jenis Penelitian**

Jenis dari penelitian yang digunakan peneliti adalah penelitian deskriptif kuantitatif. Metode kuantitatif adalah metode penelitian berlandaskan filsafat positifisme yang digunakan untuk meneliti pada populasi dan sampel tertentu dengan pengumpulan data menggunakan instrument penelitian.

### **4.4 Pengumpulan Data dan pengolahan data**

#### **4.4.1. Pengumpulan Data**

Metode penelitian yang digunakan adalah dengan metode SQC (*Statistical Quality Control*) yaitu sebuah metode seni mengambil keputusan tentang suatu proses atau populasi berdasarkan pada suatu proses atau populasi berdasarkan pada suatu analisis informasi yang terkandung dalam suatu sampel .

#### 4.4.2. Pengolahan data

Pengolahan data dengan peta kendali (*control chart*) dan diagram sebab akibat *fishbone diagram* kualitas sedotan.

##### a. Peta Kendali (*control chart*)

Inti pengendalian kualitas adalah penggunaan metode statistik untuk mengambil keputusan. Salah satu metode statistic yang dapat digunakan untuk pengendalian adalah peta kendali *P*. Peta kendali *P* adalah suatu alat yang secara grafis digunakan untuk memonitor dan mengevaluasi apakah suatu aktivitas atau proses berada dalam pengendalian kualitas secara statistika atau tidak sehingga dapat memecahkan masalah dan menghasilakn perbaikan kualitas .

##### 1. Tahap pertama,

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data sekunder. Dimana Data sekunder diperoleh dari data hasil produksi yang berupa produk baik dan produk gagal.

**Tabel 4.4.2.1. Lanjutan Data Produk Bagus Dan Produk Gagal**

No	Hari	Produk Bagus(kg)	Produk Gagal (kg )	Jumlah
1	1	135	25	150
2	2	120	30	150
3	3	99	51	150
4	4	120	30	150



No	Hari	Produk Bagus(kg)	Produk Gagal (kg )	Jumlah
5	5	99	51	150
6	6	106	44	150
7	7	108	42	150
8	8	123	27	150
9	9	110	40	150
10	10	130	20	150
11	11	103	47	150
12	12	102	48	150
13	13	100	50	150
14	14	140	10	150
15	15	132	18	150
16	16	123	27	150
17	17	122	28	150
18	18	111	39	150
19	19	100	50	150
20	20	102	48	150

No	Hari	Produk Bagus(kg)	Produk Gagal (kg )	Jumlah
21	21	99	51	150
22	22	108	42	150
23	23	101	49	150
24	24	109	41	150
25	25	125	25	150
26	26	105	45	150
27	27	100	50	150
28	28	130	20	150
29	29	120	30	150
30	30	126	24	150

**Tabel 4.4.2.1. Lanjutan Data Produk Bagus Dan Produk Gagal**

2. Tahap kedua, Menghitung Prosentase Kerusakan

$$P = \frac{nP}{n} \dots \dots \dots (1)$$

$$p = \frac{1102}{4500} = 0,2448$$

Keterangan :

$nP$  : jumlah gagal dalam sub grup

$n$  : jumlah yang diperiksa dalam sub grup

Subgrup : Hari ke- $i$

### 3. Tahap ketiga

Menghitung garis pusat atau *central line (CL)* Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk ( $p$ ).

$$CL = p \frac{\sum np}{\sum n} \dots \dots \dots (2)$$

Keterangan :

$\sum np$  : jumlah total yang rusak

$\sum n$  : jumlah total yang diperiksa

### 4. Tahap empat

Menghitung batas kendali atas atau Upper Control Limit (UCL) Untuk menghitung batas kendali atas atau UCL dilakukan dengan rumus :

$$UCL = p + \sigma \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}} \dots \dots \dots (3)$$

$$UCL = 0,2448 + 3 \sqrt{\frac{0,2448 (1-0,2448)}{150}}$$

$$= 0,3501$$

Keterangan :

$p$  : rata-rata ketidak sesuaian produk

$n$  : jumlah produksi

$\sigma$  : 1,2,3

## 5. Tahap kelima

Menghitung batas kendali bawah atau *Lower Control Limit* (LCL) Untuk menghitung batas kendali bawah atau LCL dilakukan dengan rumus:

$$LCL = p - \sigma \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}} \dots\dots\dots(4)$$

$$LCL = 0,2448 - 3 \sqrt{\frac{0,2448 (1-0,2448)}{150}}$$

$$= 0,1395$$

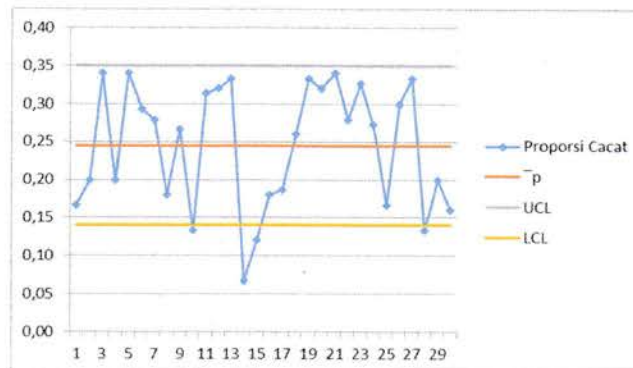
Keterangan :

$p$  : rata-rata ketidak sesuaian produk

$n$  : jumlah produksi

$\sigma$  : 1,2,3

**Hasil dari peta kendali ( control chart )**

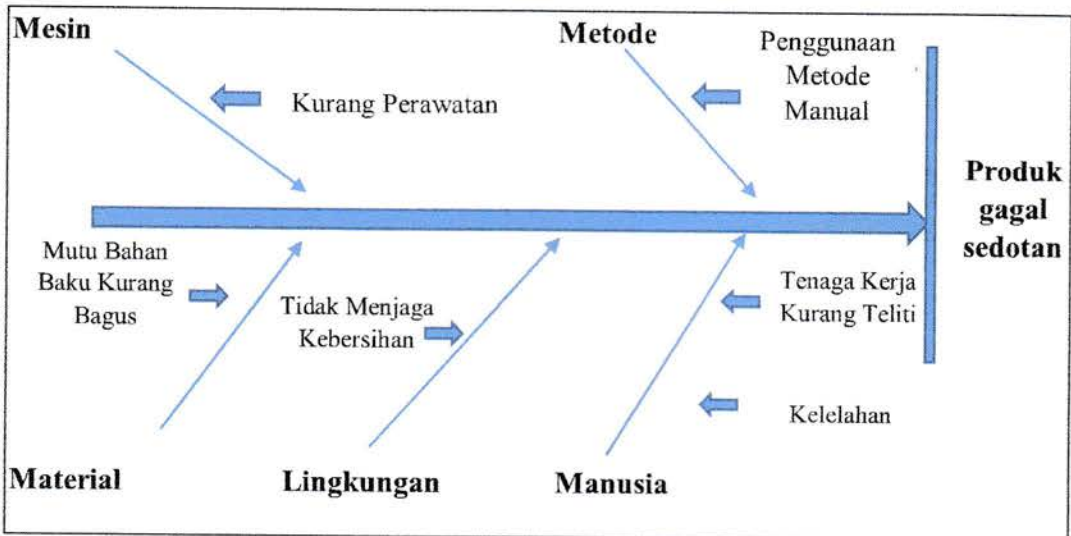


Berdasarkan hasil dari diagram peta kendali ( control chart ) diatas dapat dilihat bahwa ada empat yang keluar dari peta kendali ( control chart ) ada pada hari ke 9, 13,14, dan 27.

#### b. Diagram Tulang Ikan (*Fishbone Chart*)

Diagram sebab akibat memperlihatkan hubungan antara permasalahan yang dihadapi dengan kemungkinan penyebabnya secara faktor-faktor yang mempengaruhinya. Setelah diketahui jenis-jenis kesalahan yang terjadi, maka CV.Suka Bersama perlu mengambil langkah-langkah perbaikan untuk mencegah timbulnya kerusakan yang serupa. Hal penting yang harus dilakukan dan ditelusuri adalah mencari penyebab timbulnya kerusakan tersebut. Sebagai alat bantu untuk mencari penyebab terjadinya kesalahan tersebut, digunakan diagram sebab akibat atau yang disebut *fishbone chart*.

Berdasarkan analisa diagram sebab akibat , bahwa masalah kegagalan produksi sedotan cenderung lebih banyak diakibatkan oleh faktor manusia dibandingkan faktor lainnya. Supaya produksi yang dihasilkan berkualitas, maka perusahaan perlu melakukan pelatihan bagi karyawan yang baru sebelum mereka siap untuk bekerja sesuai dengan standar perusahaan serta melakukan penyesuaian terkait dengan kesejahteraan karyawan yang bertujuan untuk menggurangi kegagalan pada proses produksi guna memajukan perusahaan. Selain itu pula perbaikan dalam kualitas tenaga kerja diharapkan mampu mengoptimalkan proses produksi dan mengurangi terjadinya kegagalan proses produksi yang diakibatkan oleh faktor bahan baku, mesin, metode atau cara kerja serta lingkungan, mengingat manusia merupakan penggerak dari input lain alam kegiatan proses produksi yang terjadi dalam perusahaan

Hasil diagram tulang ikan (*Fishbone Char*)

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dalam melakukan Kerja Praktek di CV.Suka Bersama :

1. Permasalahan pada bagian produksi yang mengakibatkan adanya produk gagal terletak pada bahan baku dan tekan angin pada saat penghembusan yang kurang stabil yang dapat mengakibatkan produk gagal.
2. Dengan menggunakan peta kendali ( *control chart* ) dan Diagram tulang ikan ( *Fishbone Chart* ), dapat mengevaluasi apakah suatu aktivitas atau proses dalam pengendalian kualitas secara statistic atau tidak .
3. Dengan menggunakan Diagram tulang ikan ( *Fishbone Chart* ) bisa diketahui bahwa produk gagal dapat dipengaruhi oleh lingkungan, material, manusia, mesin , dan metode.

#### 5.2. Saran

Dalam hasil pengamatan kerja praktek, penulis memberikan saran terhadap semua kegiatan pengolahan yang berlangsung di CV.Suka Bersama. Saran ini adalah bukan suatu kritikan melainkan pendapat yang bersifat membangun demi kemajuan di CV.Suka Bersama. Adapun saran yang dapat penulis berikan adalah sebagai berikut :

1. Penggunaan alat-alat pendukung, seperti alat pengaman dan perlindungan kerja perlu ditingkatkan lagi, agar Kesehatan dan keselamatan kerja lebih terjamin sehingga kecelakaan kerja maupun penyakit akibat kerja dapat diminimalisir.
2. Efisiensi dan alat/mesin harus tetap dijaga dan diawasi sebaik mungkin karena ketidak hadirannya stripping berpengaruh terhadap kualitas bahan.
3. Setiap proses produksi harus lebih diawasi pelaksanaannya agar dapat menghasilkan kualitas sedotan yang baik.
4. Segala peraturan yang berlaku dipabrik hendaknya dipatuhi oleh setiap karyawan seperti pemakaian peralatan/perlengkapan keselamatan kerja yang telah disediakan.



## DAFTAR PUSTAKA

Ariani,Dorothea Wahyu. 2004. *Statistic Quality Control*, Yogyakarta : Andi Offset

Assauri,Sofjan. 1998. *Manajemen Produksi, Edisi 4*, Jakarta : Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.

Darsono. 2013. Analisis Pengendalian Kualitas Produksi dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk. *Jurnal Ekonom-Manajemen-Akuntansi* No. 35\ Th. XX\ Oktober 2013. ISSN:0853-8778

Dewi, Tasya dan Nining. 2015. Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Produk Sepatu Untuk Meminimumkan Produk Cacat (Studi Kasus Pada CV. Valentino Shoes Kabupaten Bandung). *Prosiding Manajemen* ISSN:2460-6545.

Hariastuti, Ni Luh Putu. 2015. Analisis Pengendalian Mutu Produk Guna Meminimalisasi Produk Cacat. *Seminar Nasional IENACO-2015*. ISSN:2337-4349

James T.Mc Clave, 2010. *Statistik untuk Bisnis dan Ekonomi*, Erlangga, Jakarta.

Sinich,M.B 2011. *Statistik Untuk Bisnis dan Ekonomi Jilid 2*, Erlangga, Jakarta.

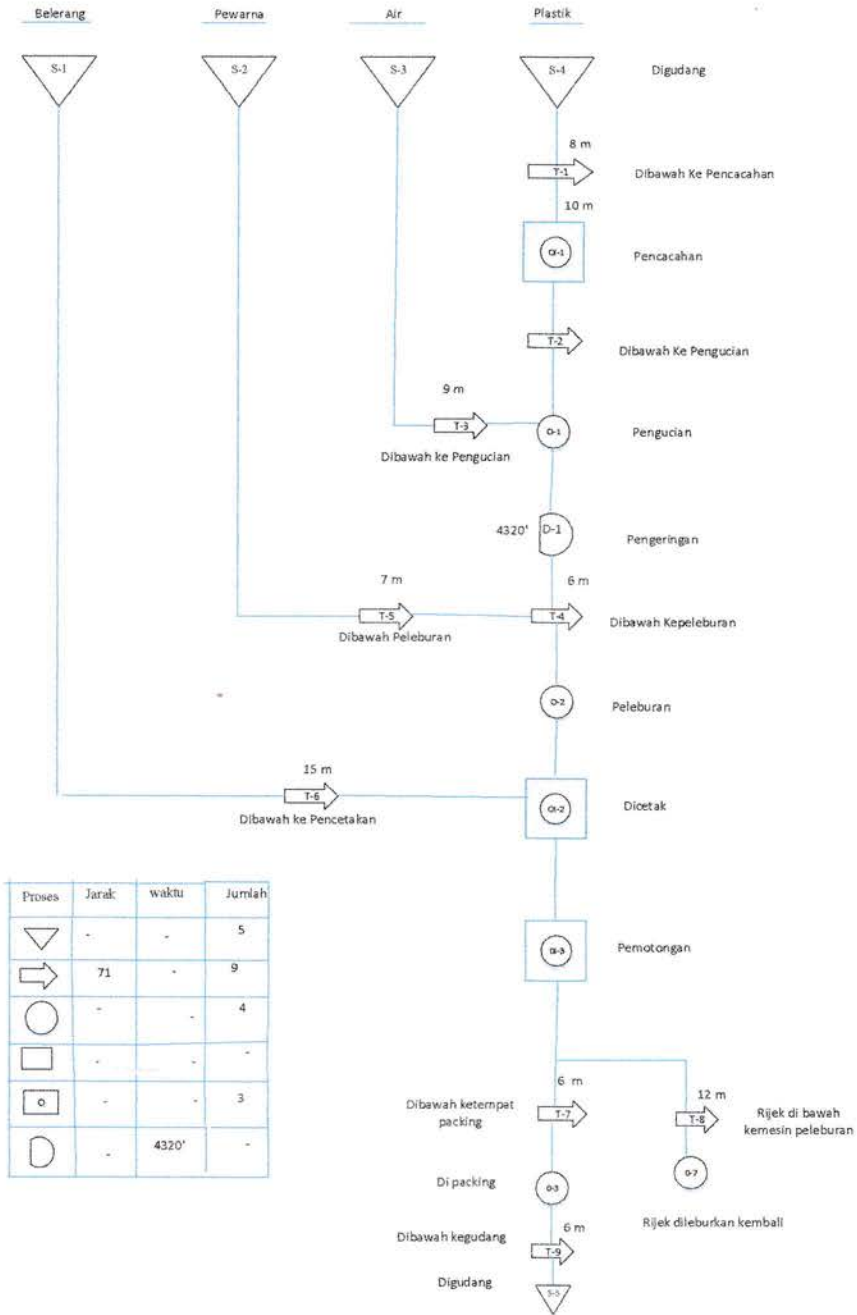
Sugiyono. 2014. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*, Bandung : Alfabeta.

Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Bisnis*. Alfabeta. Bandung

Yamit, Zulian. 2013. *Manajemen Kualitas Produk & Jasa*. Ekonomi. Jakarta.

### FLOW CHART PROCESS

NAMA OBJEK : PROSES PEMBLIATAN SEDOTAN  
 NOMOR PETA : 1  
 DIPETAKAN OLEH : LENNITA PURBA  
 TANGGAL DIPETAKAN : 2 OKTOBER 2020



Proses	Jarak	waktu	Jumlah
▽	-	-	5
→	71	-	9
○	-	-	4
□	-	-	-
○	-	-	3
D	-	4320'	-



# UNIVERSITAS MEDAN AREA

## FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎(061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax.(061) 7366998 Medan 20223  
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122  
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ\_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 143/FT.5/01.14/X/2020

7 Oktober 2020

Tempat : -  
Tentang : Pembimbing Kerja Praktek/T.A

Ditugaskan oleh Pembimbing Kerja Praktek  
Yuana Delvika, ST, MT  
Chalis Fajri Hasibuan, ST, MT  
Di  
Tempat

Dengan hormat,  
hubungan telah dipenuhinya persyaratan untuk memperoleh Kerja Praktek dari mahasiswa :

NO	NAMA MAHASISWA	NPM	JURUSAN
1	Lennita Purba	178150098	Teknik Industri

Maka dengan hormat kami mengharapkan kesediaan saudara :

Yuana Delvika, ST, MT

( Sebagai Pembimbing I )

Chalis Fajri Hasibuan, ST, MT

( Sebagai Pembimbing II )

Dimana Kerja Praktek tersebut dengan judul :

**Analisis Pengendalian Kualitas pada Pengolahan Sedotan dengan Metode *Statistical Quality Control (SQC)* untuk Meminimumkan Produk Cacat di CV. Suka Bersama”**

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.



Dekan,

Dr. Grace Yuswita Harahap, ST, MT



# UNIVERSITAS MEDAN AREA

## FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎(061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax.(061) 7366998 Medan 20122  
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122  
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ\_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 143/FT.5/01.14/X/2020  
Lamp : -  
Hal : **Kerja Praktek**

7 Oktober 2020

Yth. Pimpinan CV. Suka Bersama  
Jln. Klambir V Garmuni Psr IV, Tanjung Gusta  
Di  
Deli Serdang

Dengan hormat,

Dengan surat ini kami mohon kesediaan Bapak/Ibu kiranya berkenan untuk memberikan izin dan kesempatan kepada mahasiswa kami tersebut dibawah ini :

NO	N A M A	N P M	PROG. STUDI	JUDUL
1	Andri Hadi Lubis	178150032	Teknik Industri	Analisis Perencanaan Pengoptimalan Kapasitas Produksi dengan Metode CRP di CV. Suka Bersama
2	Lennita Purba	178150098	Teknik Industri	Analisis Pengendalian Kualitas pada Pengolahan Sedotan dengan Metode <i>Statistical Quality Control</i> (SQC) untuk Meminimumkan Produk Cacat di CV. Suka Bersama

Untuk melaksanakan Kerja Praktek pada Perusahaan/Instansi yang Bapak/Ibu Pimpin.

Perlu kami jelaskan bahwa Kerja Praktek tersebut adalah semata-mata untuk tujuan ilmiah. Kami mohon kiranya juga dapat diberikan kemudahan untuk terlaksananya Kerja Praktek ini.

Demikian kami sampaikan, atas kerjasama yang baik diucapkan terima kasih.



Dekan,

Grace Yuswita Harahap, ST, MT

Tembusan :

1. Ka. BAMAI
2. Mahasiswa
3. File



CV. SUKA BERSAMA  
Jl. Kelambir V, Garmunia Psr.IV, Tanjung Gusta  
Medan Helvetia Telp : (62) 0821 6675 0687

Kelambir, 5 Juli 2020

Nomor :  
Lampiran :  
Perihal : **PENDIDIKAN**  
Selesai Praktek Kerja Lapangan

Kepada Yth,  
Dekan Fakultas Teknik  
Industri Universitas Medan  
Area  
Di -  
Medan

Dengan Hormat,

Dengan ini kami sampaikan, bahwa nama-nama mahasiswa sebagai berikut :

No	Nama	NPM	Fakultas/Jurusan
1.	Arya Xaviqa Hemmy	178150076	Teknik Industri
2.	Andri Hadi Lubis	178150032	Teknik Industri
3.	Frans Alex Sinaga	178150100	Teknik Industri
4.	Fahmi Ramadahan	178150082	Teknik Industri
5.	Hesti Indah Sari	178150057	Teknik Industri
6.	Lenita Purba	178150098	Teknik Industri

Benar bahwa nama tersebut di atas telah melaksanakan Kerja Praktek di CV.Suka Bersama Jalan Kelambir V Garmunia Psr.4, Tanjung Gusta, Kecamatan Medan Helvetia, Sumatera Utara dari tanggal 10 Juli 2020 s/d 10 Agustus 2020.

Demikian surat ini kami buat dengan sebenarnya dan dapat dipergunakan sebagai mana mestinya.

Hormat Kami,

**Teguh Dwi Cahyo, Amd. Kom**  
Manager

UNIVERSITAS MEDAN AREA