

**SISTEM PRODUKSI DAN MANAJEMEN KUALITAS
PRODUK *BUTTON DOOR LOCKING* MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA PADA PT. YOGYA PRESISI
TEHNIKTAMA INDUSTRI**

PRAKTEK KERJA LAPANGAN



Oleh:

ACH. THOREQ ZAINI

NPM : 18032010102

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"
JAWA TIMUR
SURABAYA
2021**

**SISTEM PRODUKSI DAN MANAJEMEN KUALITAS
PRODUK *BUTTON DOOR LOCKING* MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA PADA PT. YOGYA PRESISI**

TEHNIKTAMA INDUSTRI

PRAKTEK KERJA LAPANGAN



Oleh:

ACH. THOREQ ZAINI

NPM : 18032010102

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"
JAWA TIMUR
SURABAYA
2021**


PRAKTEK KERJA LAPANGAN
SISTEM PRODUKSI DAN MANAJEMEN KUALITAS
PRODUK *BUTTON DOOR LOCKING* MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA PADA PT. YOGYA PRESISI
TEHNIKTAMA INDUSTRI

Disusun Oleh:
ACH. THOREQ ZAINI
NPM : 18032010102

Disetujui, Disahkan dan Diterima
Pada Tanggal


Koor. Prodi Teknik Industri

Dosen Pembimbing


Dr. Dira Ernawati, ST. MT
NP3K. 19780602 202121 2 003


Ir. Rusindivanto, MT
NIP. 19650225 199203 1 001

Mengetahui
Dekan Fakultas Teknik
Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur
Surabaya


Dr. Dra. Jarivah, M.P.
NIP. 19650403 199103 2 001

PRAKTEK KERJA LAPANGAN
SISTEM PRODUKSI DAN MANAJEMEN KUALITAS
PRODUK *BUTTON DOOR LOCKING* MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA PADA PT. YOGYA PRESISI
TEHNIKTAMA INDUSTRI

Disusun Oleh:

ACH. THOREO ZAINI

NPM : 18032010102

Telah dipertahankan dihadapan
Dan diterima oleh Penguji PKL
Program Studi Teknik Industri

Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur
Pada tanggal

Susunan Tim Penguji:

1. **Pembimbing Lapangan** :
Febrina Mulyani Romdhon S.Psi
2. **Dosen Pembimbing** :
Ir. Rusindiyanto, MT
3. **Penguji** :
Ir. Rusindiyanto, MT

PRAKTEK KERJA LAPANGAN
SISTEM PRODUKSI DAN MANAJEMEN KUALITAS
PRODUK *BUTTON DOOR LOCKING* MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA PADA PT. YOGYA PRESISI
TEHNIKTAMA INDUSTRI

Disusun Oleh:

ACH. THOREQ ZAINI

NPM : 18032010102

Telah Disetujui Oleh Pembimbing PKL

Program Studi Teknik Industri

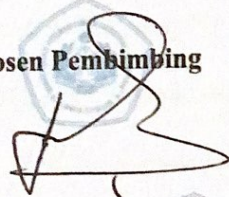
Fakultas Teknik

Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur

Surabaya

2021

Dosen Pembimbing



Ir. Rusindiyanto, MT

NIP. 19650225 199203 1 001

Pembimbing Lapangan



Febrina Mulyani Romdhon S.Psi

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan Rahmat, serta Hidayah-Nya sehingga saya dapat melaksanakan praktik kerja lapangan serta dapat menyelesaikan laporan ini tepat waktu dan tanpa ada halangan yang berarti. Laporan kerja praktik ini disusun berdasarkan apa yang telah kami lakukan pada saat di lapangan yakni pada tempat praktik lapangan di PT. Yogya Presisi Tehniktama Industri. Kerja praktik lapangan ini merupakan salah satu syarat wajib yang harus ditempuh dalam program studi yang penulis tempuh Kerja praktik ini telah memberi manfaat pada kami baik segi akademik maupun untuk pengalaman yang tidak dapat kami temukan pada saat di bangku kuliah.

Dalam penyusunan laporan hasil kerja praktik lapangan ini saya banyak mendapatkan bantuan dari berbagai pihak, oleh sebab itu saya ingin mengungkapkan rasa terimakasih kepada:

1. Ibu Dr. Dra. Jariyah, MP, selaku Dekan Fakultas Teknik UPN “Veteran” Jawa Timur.
2. Ibu Dr. Dira Ernawati, ST. MT, selaku Koordinator Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur.
3. Bapak Ir. Rusindiyanto, MT, selaku Dosen Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur.
4. Ibu Febrina Mulyani Romdhon S.Psi, selaku Pembimbing Lapangan PKL di PT. Yogya Presisi Tehnikatama Industri. Semua Staf dan Karyawan PT. Yogya Presisi Tehnikatama Industri yang telah banyak membantu selama penyusunan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

5. Seluruh keluarga tersayang yang selalu senantiasa menasehati, membimbing, dan memberikan arahan yang baik serta selalu mendoakan saya.
6. Danang Firmansyah dan M. Rifqi Hari Nugroho selaku partner dalam menjalankan PKL dan selalu memberi motivasi dalam setiap kegiatan.
7. Teman-teman dekat yang selalu menjadi penyemangat.
8. Semua pihak yang telah mendukung dan memberi semangat untuk semua kegiatan dalam penyelesaian Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Kami menyadari bahwa dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih jauh dari apa yang diharapkan. Hal ini tidak lain karena keterbatasan ilmu dan kemampuan yang penyusun miliki.

Akhir kata semoga penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi pengembangan ilmu pengetahuan dan bagi kita semua.

Sampang, 20 Agustus 2021

Penulis

DAFTAR ISI

	Hal
HALAMAN UTAMA	
LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Ruang Lingkup	3
1.3 Tujuan PKL	3
1.4 Manfaat PKL	4
1.5 Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1 Sistem Produksi	7
2.1.1 Pengertian Sistem Produksi	7
2.1.2 Proses Produksi	8
2.1.3 Ruang Lingkup Sistem Produksi	11
2.2 Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>)	19
2.2.1 Pengertian	19
2.2.2 Tujuan dan Fungsi Pengendalian Kualitas	21
2.2.3 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas	23
BAB III SISTEM PRODUKSI	28
3.1 Bahan Baku	28
3.2 Peralatan Utama	28
3.2.1 Mesin Produksi	28
3.3 Tenaga Kerja	29
3.4 Proses Produksi	31
3.4.1 Sistem Produksi Perusahaan	31
3.4.2 Proses Produksi	31
3.5 Metode Kerja	33
3.6 <i>Operating Process Chart</i>	34
BAB IV TUGAS KHUSUS	35
4.1 <i>Button Door Locking</i>	35
4.2 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>)	35
4.3 Pengendalian Mutu (<i>Quality Control</i>)	38
4.3.1 Pengendalian Kualitas <i>Button Door Locking</i> Di PT. YPTI	39
4.3.2 Inspeksi Produk	40
4.4 Data <i>Quality Control</i> Pada <i>Button Door Locking Toyota</i>	42
4.4.1 Histogram	42

4.5	Metode Six Sigma	43
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN		46
5.1	Sistem Produksi	46
5.1.1	Bahan Baku	46
5.1.2	Mesin dan Tenaga Kerja.....	46
5.1.3	Perencanaan Proses Prouksi	47
5.1.4	Macam-Macam Sistem Produksi.....	47
5.2	Manajemen Kualitas	48
5.2.1	Seleksi Bahan Baku	48
5.2.2	Mesin yang Digunakan.....	48
5.2.3	Tenaga Kerja	49
5.2.4	Analisa Permasalahan.....	49
5.3	Perbaikan Kualitas Metode Six sigma.....	50
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....		59
6.1	Kesimpulan.....	59
6.2	Saran	61
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Ruang Lingkup Proses Produksi	15
Tabel 3.1 Peta Proses Operasi	39
Tabel 4.1 Data <i>Defect Button Door Locking</i> Tahun 2019	47
Tabel 5.1 <i>Critical to Quality</i>	55
Tabel 5.2 Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma	57
Tabel 5.3 Hasil <i>Risk Priority Number (RPN) Button Door Locking</i>	59
Tabel 5.4 Usulan Perbaikan	60
Tabel 5.5 Peta Kontrol P <i>Button Door Locking</i>	61
Tabel 5.6 Perhitungan Peta Kendali P <i>Button Door Locking</i> Januari 2020	61

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Skema Sistem Produksi.....	12
Gambar 2.2 <i>Straight Line</i>	16
Gambar 2.3 <i>Zig zag</i>	17
Gambar 2.4 <i>U-Shape</i>	17
Gambar 2.5 <i>Circular</i>	18
Gambar 2.6 <i>Odd-Angle</i>	18
Gambar 3.1 Mesin <i>Molding 50 T Boy</i>	36
Gambar 3.5 Alur Proses Produksi.....	38
Gambar 4.1 Rumus-Rumus Peta Kendali	44
Gambar 4.2 Histogram Cacat Atribut <i>Button Door Locking</i> Tahun 2019.....	48
Gambar 5.1 Diagram Sebab-Akibat Cacat Keropos	58
Gambar 5.2 Diagram Sebab-Akibat Cacat Retak	58
Gambar 5.3 Diagram Sebab-Akibat Cacat Cuil	59
Gambar 5.4 Peta Kendali <i>P Chart</i> Kecacatan BTA Januari 2020.....	62