



**PROSEDUR *QUALITY CONTROL* TERHADAP  
PENANGANAN PRODUK KUALITAS RENDAH PADA  
PT INTERMESINDO FORGING PRIMA DI  
TANGERANG**



**PUAN AYU KARINA  
NIM: 1805311050**

**LAPORAN TUGAS AKHIR  
HASIL PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**Diajukan untuk memenuhi persyaratan  
Diploma III Politeknik**

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III ADMINISTRASI BISNIS  
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA  
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

**2021**

**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA  
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA  
PROGRAM STUDI DIPLOMA III ADMINISTRASI BISNIS

**LEMBAR PERSETUJUAN**

Nama Puan Ayu Karina  
NIM 1805311050  
Program Studi DIII Administrasi Bisnis  
Judul Laporan Tugas Akhir Prosedur *Quality Control* Terhadap Pcnanganan Produk Kualitas Rendah pada PT Intermesindo Forging Prima di Tangerang

Jakarta, 10 Agustus 2021

Pembimbing I

Pembimbing II

Hafniza Amir, S.Sos., M.Si  
NIP. 196002261989032001

Restu Jati Saputro, S.Si., M.S  
NIP. 198801142019031005

Mengetahui Ketua Jurusan  
Administrasi Niaga



Dr. Dra. Iis Mariam., M.Si  
NIP. 196501311989032001

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA  
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA  
PROGRAM STUDI DIPLOMA III ADMINISTRASI BISNIS

**LEMBAR PENGESAHAN**

Nama : Puan Ayu Karina  
NIM : 1805311050  
Program Studi : DIII Administrasi Bisnis  
Judul Laporan Tugas Akhir : Prosedur *Quality Control* Terhadap Penanganan Produk Kualitas Rendah pada PT Intermesindo Forging Prima di Tangerang

Telah berhasil dipertahankan di hadapan tim penguji dan diterima sebagai bagian dari persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Ahli Madya (A.Md) pada Program Studi Diploma III Administrasi Bisnis Jurusan Administrasi Niaga Politeknik Negeri Jakarta, pada:

hari : Selasa  
tanggal : 10 Agustus 2021  
waktu : 10.30 – 11.30

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

**TIM PENGUJI**

Ketua Sidang : Hafniza Amir, S.Sos., M.Si  
NIP. 196002261989032001  
Penguji I : Tuti Hartati, S.E., M.Si  
NIP. 195705311988122001  
Penguji II : Riskon Ginting, S.E., M.Si  
NIP. 196310161990031009

.....

.....

.....



## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, karunia, dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini yang berjudul **“Prosedur *Quality Control* Terhadap Penanganan Produk Kualitas Rendah Pada PT Intermesindo Forging Prima di Tangerang”**

Penyusun Laporan Tugas Akhir ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan pada program Diploma III Politeknik Negeri Jakarta, Jurusan Administrasi Niaga, Program Studi Administrasi Bisnis. Dengan segala kerendahan hati, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih kepada seluruh pihak yang telah memberikan bantuan, dukungan, serta motivasi selama proses penyusunan laporan tugas akhir ini hingga dapat terselesaikan dengan baik.

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Dr. sc. H. Zainal Nur Arifin, Dipl-Ing. HTL., M.T.. selaku Direktur Politeknik Negeri Jakarta.
2. Dr. Dra. Iis Mariam., M.Si, selaku Ketua Jurusan Administrasi Niaga.
3. Taufik Akbar, S.E., M.S.M, selaku Kepala Program Studi Administrasi Bisnis.
4. Hafniza Amir, S.Sos., M.E, selaku dosen pembimbing materi yang telah mengarahkan dan membimbing dalam penulisan laporan tugas akhir.
5. Restu Jati Saputro, S.Si., M.Sc, sebagai dosen pembimbing teknis penulisan tugas akhir yang telah meluangkan waktu untuk membimbing, memeriksa dan memberikan saran dalam penulisan laporan tugas akhir.
6. Bapak Syahrudin selaku HR & GA PT Intermesindo Forging Prima, Bapak Suparno selaku kepala bagian *Quality Control*, Bapak Didi Faried selaku wakil kepala bagian *Quality Control*, Ibu juwita selaku staf Administrasi *Quality Control* dan seluruh karyawan PT Intermesindo

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritikan atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Forging Prima yang telah mengizinkan dan memberikan pengarahan serta pengalaman selama melakukan praktek kerja lapangan di PT Intermesindo Forging Prima.

7. Kepada orang tua serta kakak penulis dan adik penulis. Terima kasih atas doa dan motivasi yang diberikan kepada penulis.
8. Sahabat serta teman seperjuangan dalam Praktek Kerja Lapangan, teman-teman AB6D dan teman-teman Administrasi Bisnis 2018 yang telah mengisi hari-hari perkuliahan, meluangkan waktu, memberikan semangat serta dukungan kepada penulis.
9. Semua pihak yang penulis tidak dapat sebutkan satu persatu, yang telah membantu dalam penyusunan laporan tugas akhir ini.

Penulis merasa bahwa dalam Menyusun laporan ini masih menemui beberapa kendala dan hambatan serta penulis mengharapkan saran dan kritik yang membangun untuk tugas akhir ini dari semua pihak.

Akhir kata, semoga Allah SWT senantiasa melimpahkan karunia-Nya dan membalas segala amal budi serta kebaikan pihak-pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan laporan ini dan semoga tulisan ini dapat memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Jakarta, 10 Agustus 2021

Penulis



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## DAFTAR ISI

<b>LEMBAR PERSETUJUAN .....</b>	<b>i</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>ix</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1. Latar Belakang Masalah .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	3
1.3. Tujuan Penulisan .....	3
1.4. Manfaat Penulisan .....	3
1.5. Metode Pengumpulan Data .....	4
1.6. Metode Analisis Data .....	4
1.7. Sistematika Penulisan.....	5
<b>BAB II LANDASAN TEORI.....</b>	<b>7</b>
2.1 Pengertian Prosedur.....	7
2.2 Pengertian Penanganan Kualitas .....	8
2.3 <i>Quality Control</i> .....	8
2.3.1. Pengertian Kualitas ( <i>Quality</i> ).....	9
2.3.2. Pengertian Pengendalian ( <i>Control</i> ).....	10
2.3.3. Ruang Lingkup <i>Quality Control</i> .....	11
2.3.4. Tujuan <i>Quality Control</i> .....	12
2.3.5. Tahapan Pengendalian Kualitas .....	13
2.4 Pengertian Produk .....	14
2.4.1. Hasil dari Proses Produksi .....	14
2.4.2. Kualitas Produk rendah .....	15



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

<b>BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....</b>	<b>17</b>
3.1. Profil Perusahaan.....	17
3.2. Sejarah Perusahaan.....	17
3.3. Logo Perusahaan.....	18
3.4. Visi, Misi dan Nilai Perusahaan.....	18
3.5. Struktur Organisasi Perusahaan.....	19
3.6. Deskripsi Pekerjaan.....	20
<b>BAB IV PEMBAHASAN.....</b>	<b>21</b>
4.1. Prosedur <i>Quality Control</i> Terhadap Penanganan Produk Kualitas Rendah Pada PT Intermesindo Forging Prima.....	21
4.1.1. Prosedur Penanganan Barang NG Material Masuk ( <i>incoming material</i> ).....	21
4.1.2. Penanganan Barang NG Proses Produksi.....	26
4.1.3. Penanganan Barang Jadi NG ( <i>Not Good</i> ).....	39
4.2. Hambatan Dalam Prosedur <i>Quality Control</i> Terhadap Penanganan Produk Kualitas Rendah Pada PT Intermesindo Forging Prima.....	41
<b>BAB V PENUTUP.....</b>	<b>43</b>
5.1. Kesimpulan.....	43
5.2. Saran.....	44
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>45</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>47</b>



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1. Logo PT Intermesindo Forging Prima .....	18
Gambar 4. 1. Flowchart Prosedur Inspeksi Material Masuk.....	24
Gambar 4. 2 Flowchart Penanganan Barang NG Proses Produksi .....	27
Gambar 4. 3 Flowchart penulisan laporan dari sistem manual ke sistem komputer .....	29
Gambar 4. 4. Laporan Hasil Produksi Forging .....	31
Gambar 4. 5. Tabel Spesifikasi Reject Produksi.....	32
Gambar 4. 6. Tabel Rekapitulasi Forging .....	32
Gambar 4. 7. Laporan Sortir Machining .....	34
Gambar 4. 8. Reject Sortir Machining .....	34
Gambar 4. 9. Reject Proses Machining.....	35
Gambar 4. 10. Reject Periode Machining .....	35
Gambar 4. 11. Rekapitulasi Magnaflux .....	37
Gambar 4. 12. Rekapitulasi Finishing.....	38
Gambar 4. 13 Flowchart Penanganan Barang Jadi NG.....	39

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1. Standar Pemakaian Material Berdasarkan Urutan Warna Kedatangan Material .....	23
---	----





## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1: Daftar Pertanyaan Wawancara .....	47
Lampiran 2: Struktur Organisasi PT Intermesindo Forging Prima .....	48
Lampiran 3: Kartu Identifikasi Material Bahan Baku .....	49
Lampiran 4: Formulir Pencatatan IQC .....	50
Lampiran 5: Laporan Hasil Produksi Forging .....	51
Lampiran 6: Laporan Harian Pengecekan Sortir Machining .....	52
Lampiran 7: Laporan Harian Reject Proses Machining .....	53
Lampiran 8: Laporan Aktivitas Harian Magnaflux .....	54
Lampiran 9: Laporan Harian Barang NG Finishing .....	55
Lampiran 10: Formulir PICA (Problem Identification, Corrective & Preventive Action) .....	56
Lampiran 11: Formulir Special Acceptance .....	57

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1. Latar Belakang Masalah

Pesatnya pertumbuhan dunia otomotif di Indonesia mengakibatkan persaingan antara industri komponen *sparepart* semakin ketat dan kompetitif. Tingginya tingkat persaingan antara kompetitor industri *sparepart* otomotif, secara tidak langsung menuntut perusahaan untuk dapat memberikan produk yang terbaik. Salah satu cara yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan mempertahankan atau meningkatkan kualitas produk, sehingga mampu menghasilkan produk dengan kualitas yang terjamin. Hal ini dilakukan dengan tujuan agar perusahaan dapat tetap hidup dan berkembang serta dapat mengungguli produk yang dihasilkan oleh pesaing.

Perusahaan dapat dikatakan berhasil meningkatkan kualitas produk, apabila dalam proses produksi dapat mencapai tingkat kerusakan nol (*zero Defect*). Namun, untuk mencapai hal tersebut sangat sulit dilakukan karena akan selalu ada produk dengan kualitas rendah atau NG (*Not Good*) di setiap proses produksi. Terjadinya produk dengan kualitas rendah yang dihasilkan oleh perusahaan disebabkan oleh penyimpangan-penyimpangan dari berbagai faktor dalam proses produksi baik dari mesin, bahan baku, lingkungan pekerjaan, metode yang digunakan serta kesalahan yang dilakukan oleh manusia atau pekerja (*human error*). Oleh karena itu, untuk mendapatkan produk dengan kualitas terbaik maka karyawan *Quality Control* harus bekerja sama dengan baik.

PT Intermesindo Forging Prima adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur *sparepart* kendaraan yang telah resmi berdiri pada tahun 2008. Perusahaan ini memproduksi *sparepart* motor dan mobil. Produk PT Intermesindo Forging Prima telah berhasil menjadi salah satu *sparepart* yang dibutuhkan oleh perusahaan besar seperti perusahaan Astra. Oleh karena itu, perusahaan harus mengutamakan kualitas produk. Perusahaan manufaktur perlu adanya *Quality*



## © Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritikan atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

*Control* di setiap tahapan produksi. Alur prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah dimulai dari inspeksi material bahan baku, pengecekan proses produksi, dan pengecekan barang jadi. Alur tersebut merupakan bagian dari prosedur *Quality Control* bertujuan untuk mengetahui status dari inspeksi yang telah dilakukan, apakah hasil dari inspeksi tersebut OK atau *Not Good* (NG). Perusahaan dapat melakukan proses selanjutnya apabila hasil inspeksi adalah OK, namun jika hasil inspeksi *Not Good* (NG) maka perlu diproses ulang atau dihentikan.

Penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima dilakukan dengan membuat formulir PICA (*Problem Identification, Correctif and Preventive Action*). Formulir PICA dibuat sebagai upaya tindakan pencegahan untuk mengetahui penyebab ketidaknormalan kualitas produk. PT Intermesindo Forging Prima masih menggunakan cara manual untuk metode pencatatan data produk kualitas rendah atau NG (*Not Good*). Karyawan bagian mencatat data laporan aktivitas harian produk NG (*Not Good*) menggunakan sistem penulisan tangan di tabel laporan harian yang telah disediakan (sistem manual). Setelah itu, bagian staf administrasi *Quality Control* menginput semua data produk NG (*Not Good*) harian dari sistem penulisan tangan di kertas ke sistem komputer (*Microsoft Excel*). Penginputan data ke sistem komputer dilakukan untuk memudahkan atasan maupun karyawan dalam membaca dan memahami data produk NG (*Not Good*).

Penulisan data laporan di kertas terdapat beberapa kelemahan seperti pemborosan kertas maupun alat tulis dan tingkat kesalahan menjadi lebih tinggi (*human error*). Selain itu, apabila terjadi ketidaksesuaian data, maka bagian *Quality Control* harus memastikan kepada bagian yang bersangkutan, sehingga membuat waktu kerja menjadi lebih lama.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, penulis tertarik untuk memilih judul yaitu **“Prosedur *Quality Control* Terhadap Penanganan Produk Kualitas Rendah pada PT Intermesindo Forging Prima di Tangerang”**.



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## 1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan, maka penulis merumuskan permasalahan yang akan dibahas sebagai berikut:

- a. Bagaimana prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?
- b. Apa saja hambatan yang terjadi dalam prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?

## 1.3. Tujuan Penulisan

Adapun tujuan yang diharapkan dari penulisan laporan Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah di PT Intermesindo Forging Prima.
- b. Mengetahui hambatan yang terjadi dalam prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima.

## 1.4. Manfaat Penulisan

Dalam penulisan laporan Tugas Akhir ini, penulis berharap mendapatkan manfaat, yaitu:

- a. Bagi Penulis
 

Penulis dapat mengaplikasikan dan membandingkan antara teori yang didapat di perkuliahan dengan praktek langsung di dunia kerja, khususnya mengenai prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima.
- b. Penulis dapat memberikan masukan sebagai bahan evaluasi untuk penyempurnaan prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima.
- c. Bagi Ilmu Pengetahuan



**Hak Cipta :**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Penulis dapat memberikan ilmu pengetahuan kepada para pembaca dan dapat dijadikan sebagai referensi penulisan laporan atau penelitian yang berkaitan dengan prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah.

### 1.5. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan penulis dalam menyusun laporan Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

a. Metode Observasi

Dalam hal ini, penulis melakukan Praktek Kerja Lapangan pada PT Intermesindo Forging Prima menyangkut mengenai prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah.

b. Metode Wawancara

Penulis mencari informasi dengan melakukan wawancara yaitu mengajukan beberapa pertanyaan langsung kepada staf bagian *Quality Control*. Pertanyaan yang diajukan mengenai prosedur penanganan terhadap produk kualitas rendah.

c. Metode Dokumentasi

Metode ini dilakukan dengan cara mengumpulkan data dan mempelajari dokumen terkait dari buku, jurnal, internet maupun data perusahaan yang berhubungan dengan prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah.

### 1.6. Metode Analisis Data

Penulis menganalisa data dengan menggunakan metode deskriptif kualitatif yaitu metode yang menjelaskan dan menggambarkan setiap masalah secara sistematis. Metode ini digunakan untuk menggambarkan dan menjelaskan data yang berkaitan dengan prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima, sehingga penulis dapat



mengolah data dan menyajikan data secara sistematis dalam bentuk laporan tugas akhir.

### 1.7. Sistematika Penulisan

Agar penulisan laporan tugas akhir ini dapat memberikan gambaran yang lebih jelas, sehingga tujuan dari penulisan dapat tercapai, maka penulisan akan dibagi secara sistematis kedalam 5 (lima) bab yaitu:

#### Bab I: Pendahuluan

Membahas mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan, metode pengumpulan data, metode analisis data dan sistematika penulisan.

#### Bab II: Landasan Teori

Menjelaskan tentang pengertian dan teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan yaitu mengenai pengertian dari prosedur, pengertian penanganan kualitas, pengertian *Quality Control*, pengertian kualitas, pengertian pengendalian, ruang lingkup *Quality Control*, tujuan *Quality Control*, tahapan pengendalian kualitas, pengertian produk, hasil dari proses produksi, dan kualitas produk rendah.

#### Bab III: Gambaran Umum Perusahaan

Berisikan tentang gambaran umum perusahaan antara lain yaitu profil perusahaan, sejarah perusahaan, logo perusahaan, visi misi dan nilai perusahaan, struktur organisasi perusahaan dan deskripsi jobdesc antar bagian.

#### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



## © Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

### Bab IV: Pembahasan

Berisikan terhadap pembahasan mengenai prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah serta hambatan yang terjadi dalam prosedur penanganan terhadap produk kualitas rendah.

### Bab V: Penutup

Menjelaskan kesimpulan dari pembahasan bab sebelumnya dan juga berisi saran-saran yang dapat digunakan oleh perusahaan sebagai bahan pertimbangan di masa yang akan datang.

#### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan mengenai prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima, penulis dapat mengambil kesimpulan sebagai berikut:

- a. Prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima, prosedur yang dijalankan adalah melakukan penanganan barang NG (*Not Good*) terhadap material masuk, penanganan barang NG (*Not Good*) pada proses produksi, dan penanganan barang NG (*Not Good*) terhadap barang jadi.
- b. Hambatan prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah atau barang NG (*Not Good*) yang terjadi pada PT Intermesindo Forging Prima:
  - 1). Terlambatnya laporan yang dikirim dari antar bagian.
  - 2). Data laporan yang ditulis tidak terlihat dengan jelas.
  - 3). Data laporan tidak sesuai sehingga harus dilakukan *crosscheck* data.

Hambatan yang dihadapi dalam penanganan barang NG di PT intermesindo masih didominasi oleh kesalahan pekerja dalam menginput data. Hal ini disebabkan oleh penginputan manual yang masih menggunakan kertas. Penginputan manual ini berimbas pada tidak akuratnya data karena tulisan tangan pekerja yang tidak konsisten. Menulis laporan dengan kertas yang menyebabkan kurang optimalnya perpindahan data dari pekerja di lapangan ke *database* di bagian administrasi.



## 5.2. Saran

Berdasarkan hambatan yang terjadi pada prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah, maka penulis ingin memberikan beberapa saran sebagai bahan masukan bagi perusahaan serta dapat bermanfaat untuk meningkatkan kualitas kinerja di antaranya sebagai berikut:

- a. Sebaiknya, ketua divisi *Quality Control* pada PT Intermesindo Forging Prima memberikan aturan yang tegas terhadap bagian *finishing*, *machining*, *magnaflux* dan *forging* dalam mengumpulkan laporan ke bagian *Quality Control*, sehingga pekerjaan dapat dilakukan dengan tepat waktu dan tidak terjadi keterlambatan dalam menginput data produk NG (*Not Good*) ke dalam laporan excel.
- b. Memperbaharui aset perusahaan dengan berpindah dari sistem penulisan tangan menggunakan kertas menjadi input digital yang langsung terhubung dengan *database* bagian administrasi. Dengan begitu, para pekerja dapat menginput secara efektif dan efisien. Selain itu, dengan melalui sistem komputerisasi tentu dapat menghemat pengeluaran karena manajemen tidak perlu membeli kertas dan alat tulis.
- c. Pekerja bagian *forging*, *machining*, *magnaflux* dan *finishing* yang bertugas menulis data laporan barang NG (*Not Good*), sebaiknya harus lebih teliti dalam menulis laporan dan melakukan pengecekan data terlebih dahulu sebelum diberikan kepada bagian administrasi *Quality Control* supaya tidak terjadi ketidaksesuaian data yang ditulis pada laporan aktivitas harian, sehingga tidak diperlukan lagi untuk *crosscheck* data yang dapat menyebabkan pekerjaan menjadi tidak efektif.

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritikan atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



## DAFTAR PUSTAKA

- Assauri. (2004). *Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Daryanto. (2013). *Sari Kuliah Manajemen Pemasaran, Cetakan II*. Bandung: PT Sarana Tutorial Nurari Sejahtera.
- Kusumawati, & Derana. (2019). *Analisis Layanan Sirkulasi Perpustakaan SMA Negeri di Kota Kediri*. *Jurnal Ekonomi Bisnis*. Vol. 05, No. 01, 107.
- Nasution. (2015). *Manajemen Mutu Terpadu*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Nasution, & Prasetyawan. (2008). *Perencanaan Pengendalian Produksi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Mukti. (2015). *Pengaruh Kualitas Produk dan Kualitas Layanan Terhadap Keputusan Pembelian*. *Riset Mahasiswa Ekonomi*. Vol. 02, No. 01, 95.
- Prasastono, & Pradapa. (2012). *Kualitas Produk dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen Kentucky Fried Chicken Semarang Candi*. *Jurnal Dinamika Kepariwisata*. Vol. 11, No. 02, 15.
- Prawirosentono. (2004). *Filosofi Baru tentang Manajemen Mutu Terpadu Abad 21 "Kiat Membangun Bisnis Kompetitif"*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Prawirosentono. (2007). *Filosofi Baru Tentang Mutu Terbaru Edisi 2*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Rizan, Prasetya, & Kresnamurti. (2014). *Pengaruh Kualitas Produk dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Pelanggan*. *Jurnal Riset Manajemen Sains Indonesia*. Vol 5, No. 1, 4.
- Subagyo, Masruroh, & Bastian. (2018). *Akuntansi Manajemen Berbasis Desain*. Yogyakarta : Gadjah Mada University Press.

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



## © Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

- Sunyoto. (2012). *Manajemen Pemasaran Edisi Kedua*. Jakarta: Erlangga.
- Tambunan. (2017). *Standar Operating Procedures*. Jakarta: Maiestas Publishing.
- Tjiptono. (2012). *Service Management Mewujudkan Layanan Prima*. Yogyakarta: CV Andi Offset.
- Tjiptono, & Diana. (2001). *Total Quality Management Edisi Revisi*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Wijaya. (2011). *Manajemen Kualitas Jasa (Desain Servqual, QFD dan Kano)*. Jakarta: PT Indeks.

### Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

## LAMPIRAN

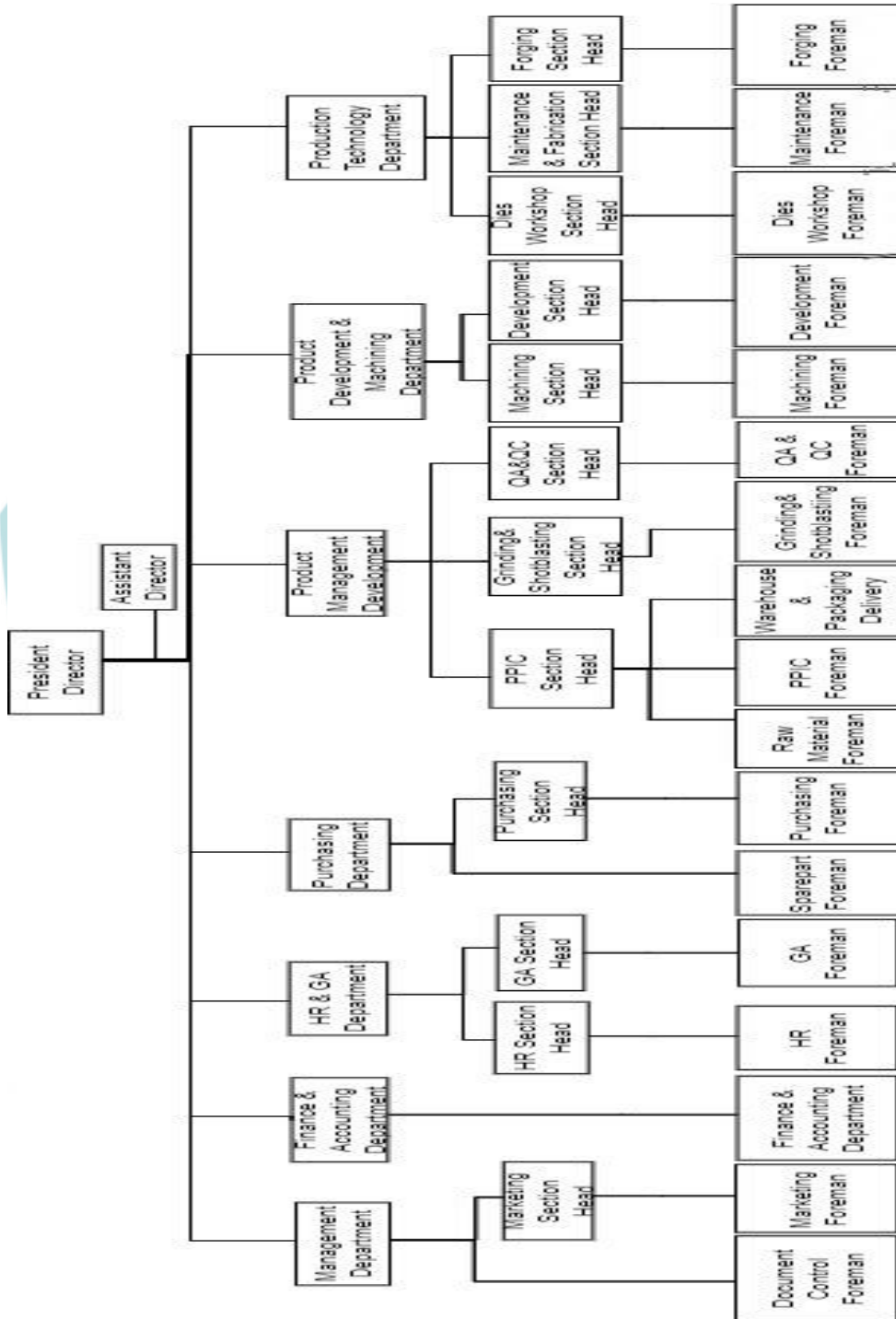
Lampiran 1: Daftar Pertanyaan Wawancara

1. Apa saja tugas Divisi *Quality Control* pada PT Intermesindo Forging Prima?
2. Bagaimana prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?
3. Pihak mana saja yang terkait dalam prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?
4. Formulir dan data laporan apa saja yang dibutuhkan dalam prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?
5. Apa saja hambatan yang terjadi dalam prosedur *Quality Control* terhadap penanganan produk kualitas rendah pada PT Intermesindo Forging Prima?

Sumber: Data diolah pada tahun 2021

POLITEKNIK  
NEGERI  
JAKARTA

Lampiran 2: Struktur Organisasi PT Intermesindo Forging Prima




Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 3: Kartu Identifikasi Material Bahan Baku

 PT. INTERMESINDO FORGING PRIMA 鋼材原料標示卡 KARTU IDENTIFIKASI MATERIAL BAHAN BAKU		07-005-1													
鋼級 GRADE	<input style="width: 90%;" type="text"/>	供應商 SUPPLIER	<input style="width: 90%;" type="text"/>												
直徑 X 長度 Ø X P	<input style="width: 90%;" type="text"/>	出貨日期 TEL. SHIPMENT	<input style="width: 90%;" type="text"/>												
備註 Note 本地 Local    進口 Import		爐號 HEAT NO.	<input style="width: 90%;" type="text"/>												
數量 Qty 支 Pcs    公斤 Kgs		以船期的顏色區分 STANDAR URUTAN WARNA SHIPMENT													
過程 PROCESS  下個過程 Next Process		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>藍色 WARMA</td><td style="text-align: center;">↓</td></tr> <tr><td>黃色 KUNING</td><td></td></tr> <tr><td>綠色 HIJAU</td><td></td></tr> <tr><td>紅色 MERAH</td><td></td></tr> <tr><td>黑色 HITAM</td><td></td></tr> <tr><td>藍色 BIRU</td><td></td></tr> </table>		藍色 WARMA	↓	黃色 KUNING		綠色 HIJAU		紅色 MERAH		黑色 HITAM		藍色 BIRU	
		藍色 WARMA	↓												
		黃色 KUNING													
		綠色 HIJAU													
		紅色 MERAH													
黑色 HITAM															
藍色 BIRU															
原存 STOCK ↓ 需用 CUTTING															
材料 RAW MATERIAL		品質檢查 QC CHECK	判定 JUDGEMENT												
<input style="width: 90%;" type="text"/>		<input style="width: 90%;" type="text"/>	OK												
作業者 Operator		組長 Karu													
<input style="width: 90%;" type="text"/>		<input style="width: 90%;" type="text"/>													
		NG													

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 4: Formulir Pencatatan IQC

**PT. IMFP**  
**IQC 紀錄表**  
**IQC Checksheet**

		文件號碼 Doc. No.:		08-001-1						
供應商 Supplier	Hunan Valin Xiangtan Iron & Steel	進料日期 Material Incoming Date	7-1-2021							
品質, 規格 Product & Specification	Hot round Bar	數量 Quantity	8 Bundles							
爐號 Heat Number	10102909-1	自檢文件 Supplier Inspection Document	Checksheet							
抽樣數 Sampling Quantity	5 pcs									
檢查項目 Checked Point	規格標準 Standard	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	備註 Remarks
Diameter	36 ±0.8mm	36.18	36.24	36.20	36.27	36.24				
Length	5800	5820	5830	5820	5820	5830				
Hardness	HRC.HRB.HBS	85	83	84	85	84				
Critical Point	Tidak Bungkuk	OK	OK	OK	OK	OK				
Komposisi Kimia	S 45 C-Cr	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Cr (%)	Ni (%)	Cu (%)	
		0.45	0.20	0.63	0.013	0.015	0.34	0.02	0.04	
Standard Kimia	Reff. JIS G 4051	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Cr (%)	Ni (%)	Cu (%)	
		0.42 ~ 0.48	0.15 ~ 0.35	0.40 ~ 0.90	MAx 0.010	MAx 0.025				

判定 Judgment:  合格 OK  不合格 NG

品管主管 QC Section Head:

檢驗 Inspector:

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021





Lampiran 5: Laporan Hasil Produksi Forging

LAPORAN HASIL PRODUKSI					LAPORAN HASIL PRODUKSI FORGING				
Hari Tanggal	Shift / Line	Group	Petugas QC		Hari Tanggal	Shift / Line	Group	Petugas QC	
Rabu, 31-02-2021	3/375		SARID1		4, 31-03-2021	3/81X	JUNIR	SARID1	
Product	Speck	Qty BS	Jam s/d	Keterangan	Product	Speck	Qty BS	Jam s/d	Keterangan
1. <i>Botol Hardski K...</i>	ROLL	A			1. <i>Metal Core 120...</i>	ROLL	A		
2. <i>BS PB 9228</i>		B			2.		B		
3.		A			3.		A		
4.		B			4.		B		
LOT Produksi	BENDING	A			LOT Produksi	BENDING	A		
1. <i>04</i>		B			1. <i>132</i>	<i>Un 20/1</i>	B		
2. <i>20</i>	M. FORGING	C			2.	M. FORGING	C		
3.		A			3.		A		
4.		B			4.		B		
Jam Produksi		C			Jam Produksi		C		
1. <i>—</i>		D			1. <i>20<sup>00</sup>-06<sup>50</sup></i>		D		<i>Bank Trimming</i>
2. <i>23<sup>42</sup>-06<sup>50</sup></i>	TRIMMING	E			2.		E		
3.		F			3.		F		
4.		A			4.		A		
Hasil produksi	OVEN	B			Hasil produksi	OVEN	B		
1. <i>5</i>		A			1. <i>3404</i>		A		
2. <i>2355</i>		B			2.		B		
3.	Conveyor & lain-lain (Listrik mati dsb)	C	<i>23<sup>31</sup> →</i>	<i>Pindah Line 5. (Part tak Ok Glines)</i>	3.		C		<i>24<sup>30</sup>-05<sup>30</sup> Perbaiki Conveyor</i>
4.		D			4.		D		
1. <i>OK</i>		A			1. <i>OK</i>		A		
2. <i>2355</i>	SIKAT	B			2. <i>3381</i>		B		
3.		C			3.		C		
4.		D			4.		D		
1. <i>NG</i>		A	<i>23<sup>31</sup>-23<sup>31</sup></i>	<i>Pemanasan Besi Line 5</i>	1. <i>NG</i>		A		
2.		B			2.		B		
3.		C			3.		C		
4.		D			4.		D		
1.		E			1.		E		
2.		F			2.		F		
3.		G			3.		G		
4.		A			4.		A		
1. <i>5</i>	SETTING DIES	B		<i>Bongkar Pasang Dies</i>	1. <i>53</i>	SETTING DIES	B		<i>Bongkar Pasang Dies</i>
2.		C		<i>Pemanasan Dies</i>	2.		C		<i>Pemanasan Dies</i>
3.		A		<i>Setting Dies</i>	3.		A		<i>Setting Dies</i>
4.		B	<i>23<sup>00</sup>-23<sup>30</sup></i>	<i>Cari Tinggi</i>	4.		B		<i>Cari Tinggi</i>

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021

- Hak Cipta :
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 6: Laporan Harian Pengecekan Sortir Machining

TABEL LAPORAN HARIAN PENGECEKAN SORTIR MACHINING		PT. INTERMESINDO FORGING PRIMA		IMFP		不良成品日報表 - 品管部		類號 Jenis Dok 08		號碼 No Dok. 004-4		版次 Versi 05			
產品 PRODUK		月 BULAN		輪機日期		數量 QTY		修理品 REPAIR		廢品 REJECT		修理品要給結果 HASIL PENGECEKAN ULANG REPAIR		備註	
TGL SORTIR		MACHINING		OK		OK		OK		OK		OK		REJECT	
01-03-21	100	68	20				2	10							
02-03-21	318	208	90				10	10							
03-03-21	120	110	10												
05-03-21	447	411	30					5							over holes
06-03-21	506	380	78				8	40							transfert 2-gambar lokal
06-03-21	690	543	74						1	2		02			
06-03-21	550	400	110				2	38				03			
07-03-21	830	650	148			2	5	25				04			
07-03-21	979	804	138			1	7	97		1		04			1-over holes
08-03-21	878	720	138				2	16		2		04			2-over holes
08-03-21	516	492	70				6	7		4	1	04			3-over holes
09-03-21	810	738	138			2	39	15		1		04			1. LAPPING
09-03-21	854	762	53			1	15	20		3		02			1-over holes
10-03-21	820	670	61/15			1	35	38				04			2-over holes
10-03-21	838	708	64			1	25	34		5	1	04			1-over holes
11-03-21	720	635	40/5				5	15				04			
11-03-21	710	635	45/3				17	10				04			
12-03-21	750	605	91/25				20	9				04			
12-03-21	500	367	90/2				5	36				04			
15-03-21	818	761	30				10	10		2	4	04			1-over holes
27-03-21	507	407	80/5				15	20							
28-03-21	520	400	75/1				15	20							
29-03-21	801	600	165/15			1	5	15							
30-03-21	902	720	160/2			1	5	24							
31-03-21	1.010	850	125/3				10	22							



Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021

Lampiran 7: Laporan Harian Reject Proses Machining

RIJEK MACHINING																
Produk	Joint 1/4															
Jenis Rijek	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Jenis Rijek	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
Ø 18 over			3	2		5	1		2							
Cacat			2	1												
Bubut tebal sebelah			2													
Miring						1	1	1								
Ø 7 over							3	1	2							
Ø 26 over														1		
over pdes																
Underfill							2							1		

RIJEK MACHINING																
Produk	Front Cover C22A408															
Jenis Rijek	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Ø 25 over (H. Black)			2													
Ø 31 over (H. Black)					1											
Jenis Rijek	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
Ø 25 over (H. Black)			2													

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021

- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritrik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 8: Laporan Aktivitas Harian Magnaflux

探傷検査日報表										
LAPORAN AKTIVITAS HARIAN QC SORTIR MAGNAFLUX										
製品 PRODUK : ER-LVS P 020N										08-004-3
日期 TANGGAL	起初数量 QTY AWAL	検査結果 HASIL CEK				HASIL PENGECEKAN ULANG 重檢結果			備註 KET	
		良品 OK	報廢品 REJECT	維修品 REPAIR	維修費用 BIAYA REPAIR	良品 OK	報廢品 REJECT	報廢率 % REJECT	批號 LOT	作業者 OPERATOR
01-03-2021	100	100	✓						10	Raidi
05-03-2021	1893	1892	✓	1					10/11	Raidi
05-03-2021	72	✓				72			10	Raidi/H-repair
06-03-2021	788	787	✓	1					11-	Raidi
07-03-2021	1030	1030	✓						11	Sriono
07-03-2021	2100	2100	✓						12	Raidi
08-03-2021	300	300	✓						11	Sriono
09-03-2021	2054	2050	✓	4					12	Raidi
12-03-2021	621	617	✓	4					12	Rabi
16-03-2021	523	523	✓						12	Raidi
13-03-2021	350	350	✓	1					12	Raidi
13-03-2021	111	111	✓						12	Rabi
16-03-2021	234	233	✓	1					12	Raidi
23-03-2021	284	284	✓						14	Sriono
27-03-2021	200	200	✓						14	Rabi
28-03-2021	1020	983	✓	37					14	ALDI
29-03-2021	1550	1534	✓	16					15	ALDI



Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 9: Laporan Harian Barang NG Finishing




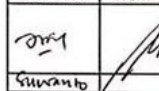
TABEL LAPORAN HARIAN BARANG NG PRODUK BARANG JADI															Jenis Dok : 08		
DIVISI : PRODUKSI SANDBLAST GERINDA POLES															Kode No Dok : 004-02		
															Versi : 05		
ET AIR D20N																	
總數量		維修品				報廢品				價註		維修品檢查結果					
QTY		REPAIR				REJECT				KETERANGAN		HASIL PENGECEKAN ULANG REPAIR					
噴砂	良品量	研磨	拋光	取皮	維修費用	製造				噴砂	研磨	拋光	生產日期	批號	實際日期/批號	良品	報廢品
UNDBLAST	QTY OK	GERINDA	POLES	BOPONG	BIAYA REPAIR	FORGING				SANDP LAST	GERINDA	POLES	TGL PRODUKSI	LOT	TGL SORTIR ULANG/LOT	OK	REJECT
						9/10	1/10	1/10	1/10								
1039	49			930		10								10	8/11	270	
640	437			158		5								11	11	94	100
736	236													11	5/11	8	60
180	18			162										11	5/11		5
180	-			180										11	6/11	612	180
180	-			180										11	7/11	422	60
220	-			220										11	8/12	353	
180	-			180										11	12	273	10
369	325			25		14								12	11	232	20
260	269			33		14								12	11	178	
130	142			31		13								12	12	170	20
360	369			30		23								12	12	85	20
120	95			81		9								12	12	103	5
559	389			169		6								12	11/12	288	20
230	203			29		3								12	12	161	
720	409			239		27								12	12	157	
180	87			86		7								12	12	175	10
325	272			43		10								12	13/12	123	25
180	22			151		3								12	12	64	3
180	19			166										12	2/14	199	200
720	290			417		13								12	14	154	
733	283			442		8								12	28/15	240	160
756	56			637		13								12	15	66	100
71	71													12	15	180	
180	180													12	15	96	20
186	130			44		4								12	29/15	205	60
286	73			13		20								12	15	123	
400	375			25										12	29/15	179	
200	200													12			
420	194			202		4								12			
596	65			531										12			
100	165			23		2								12			
294	196			1096		2								12			
100	123			77										12			
312	72			267		1								12			
190	124			82		4								12			

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021



- Hak Cipta :**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
  2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 10: Formulir PICA (Problem Identification, Corrective & Preventive Action)

 <b>PT. INTERMESINDO FORGING PRIMA</b>		<b>品質變異處理單</b> <b>PROBLEM IDENTIFICATION, CORRECTIVE &amp; PREVENTIVE ACTION</b> 08-005-01		編號 NO.PICA : 055/PICA/02/21 日期 TANGGAL : 22-02-2021 <input checked="" type="checkbox"/> 内部 Internal PT. IMFP <input type="checkbox"/> 外部 Eksternal PT. IMFP	
品名 NAMA PART : Shackle 210 Kn 型號 NOMOR PART : 形體 TYPE :		供應商/部門 SUB-CONT : Suwanto 站點 STASIUN : 批號日 LOT TGL : 218.02.21		拆悉/報廢日 CLAIM / REJECT TGL : 22-02-2021 數量/比率 JMLAH / % TASE : 47/1.997~2.35% 地點 TEMPAT : Forging	
<b>1 問題/ 解圖 MASALAH / ILUSTRASI</b>					
 <b>Underfill + Tidak terproses</b>					
<b>2 資料、分析及結論 DATA, ANALISA &amp; KESIMPULAN MASALAH</b>					
Ditemukan Reject Material, Mohon analisisnya OVEN, BENDING, <u>PENGING</u> , TRIMING					
問題及鑑定 Pembuat PI 制表者 Dibuat 					
為什麼? Mengapa?		為什麼? Mengapa?		為什麼? Mengapa?	
UNDERFILL		Penampatan material tidak		pas pada profil oval	
處理: Pengawasan: Akan di buatkan tanda Stoper agar lebih mudah saat produksi.					
<b>3 矯正及預防措施 TINDAKAN PERBAIKAN &amp; PENCEGAHAN</b>					
矯正及預防措施 Pembuat CA 制表者 Dibuat 閱覽者 Disetujui					
1 矯正措施 Corrective Action : - Pemakanan material tidak pas pada profil oval		負責人 PIC Operator Karu		預計完成日 Due Date 20-03-21	
2 預防措施 Preventive Action : - Akan di buatkan tanda Stoper agar lebih mudah saat produksi.				實際完成日 Actual Next prod	
問題及鑑定 Pembuat PA 制表者 Dibuat 閱覽者 Disetujui 					
4 對於矯正及預防措施結果之觀察結果/圖案 (若有) MONITOR HASIL PERBAIKAN & PENCEGAHAN / GRAFIK (Jika ada)					
<b>5 備註/回饋 FEED BACK / CATATAN</b>					
		品質變異處理單之狀況 Status Close Open 有效		問題及鑑定 Pembuat PI 制表者 Dibuat 閱覽者 Disetujui 部長 Sec Head 課長 Sub Dept	

#) FORM INI HARUS DI TINDAKAN UJI OLEH PENANGGUNGJAWAB DAN PENGEMBALIAN JAWABAN FORM INI PALING LAMBAT 7 HARI KERJA SETELAH DITERBITKAN APABILA ADA KEKURANGAN LEMBAR JAWABAN BISA DILAMPIRKAN

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021

Lampiran 11: Formulir Special Acceptance

**PT. IMFP**  
**特採申請處理單**

**Formulir Pengawasan Permohonan Penerimaan Khusus/ Special Acceptance**

08-004-2

客戶或供應商 Pelanggan atau supplier	PT. INTERMESINDO FORGING PRIMA	日期 Tanggal	10.09.2020
品名 Nama pelanggan	PT.IRC	數量 Jumlah	698 Pcs

產品與規格標準，不合格狀況：  
Standard Logo dan Rougness NG:  
Logo expired dan Rougness Out std

1. Metal Insert Rubber Crawler 400 (Logo 1819)  
Rougness Std : Ra 3.9  
Actual Rougness : Ra 3.36 - 3.86 *NG.*  
Qty: 18 Pcs

2. Metal Insert Rubber Crawler 400 (Logo 2819)  
Rougness Std : Ra 3.9  
Actual : Ra 4.3 *OK*  
Qty : 680 Pcs

*Suparno*  
主管 Suparno  
Atasan

*Didi Faried*  
申請人 Didi Faried  
Pemohon

特採理由說明：  
Penjelasan alasan penerimaan khusus/special acceptance:

1. Part secara Dimensi masih masuk standard (check sheet Terlampir)

總經理核准: *[Signature]* 審核人員: Suparno 申請人: Didi Faried  
Pengesahan Dirut: Pemeriksa Pemohon

使用後追蹤或措施:  
Follow-up atau tindakan setelah penggunaan:

經理: 品質課長: Suparno 品質課: Didi Faried  
Manajer: Kepala bagian QA: Bagian QA:

Approval IRC  
*[Signature]*  
Manajer: Kepala bagian QA: Bagian QA:

Sumber: PT Intermesindo Forging Prima tahun 2021



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta