

**LAPORAN KULIAH KERJA PRAKTEK (KKP) PADA
PT.AMANAH INSANILLAHIA BATUSANGKAR**

*Diajukan Dalam Rangka Memenuhi Salah Satu Syarat Akademik Guna
Memperoleh Gelar ahli Madya (A.Md) dalam Bidang Manajemen Logistik
IndustriAgro Dilpolma III politeknik ATI Padang*



OLEH: DESI RAHMANIA SARI
BP: 2130087

PROGRAM STUDI : MANAJEMEN LOGISTIK INDUSTRI AGRO

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI

BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI

POLITEKNIK ATI PADANG

2024

LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN KKP

**Analisis pengendalian kualitas pada kemasan botol 600ml dalam
proses Produksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK)
menggunakan alat pendendalian kualitas di PT. Amanah
insanilahia Batusangkar**

Padang, 28 juli 2024

Disetujui oleh:

Dosen Pembimbing Institusi,



(Dr. Lisa Nesti, S.Si, M.Si)
NIP. 197608192001122003

Pembimbing Lapangan



(Jenni Fesandra)

Mengetahui,
Program Studi Manajemen Logistik Industri Agro
Ketua,



(Radna Ningsih, SE, MM)
NIP. 196501231990032001

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Desi Rahmania Sari
No. Buku Pokok : 2130087
Program Studi : Manajemen Logistik Industri Agro
Judul Tugas Akhir : Analisis pengendalian kualitas pada kemasan botol 600ml dalam proses Produksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) menggunakan alat pendendalian kualiatas di PT. Amanah insanilahia Batusangkar

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa:

1. Laporan ini adalah laporan KKP/Magang *Dual System* saya dan bukan merupakan plagiat dari laporan orang lain.
2. Apabila ternyata di dalam laporan KKP/Magang *Dual System* ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur plagiat, saya bersedia laporan
3. KKP/Magang *Dual System* ini digugurkan gelar akademik yang telah saya peroleh, serta diproses sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku.
4. Laporan KKP/Magang *Dual System* ini dapat dijadikan sumber kepustakaan yang merupakan hak bebas loyalti non eksklusif.
5. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Padang, 29 Juli 2024

Saya yang menyatakan



(Desi Rahmania Sari)

RINGKASAN

Desi Rahmania Sari. 2130087. Manajemen Logistik Agro. Analisis pengendalian kualitas pada kemasan botol 600ml dalam proses Produksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) menggunakan alat pendendalian kualiatas di PT. Amanah insanillahia Batusangkar. Dosen Pembimbing Dr. Lisa Nesti S.Si, M.Si

PT. Amanah Insanillahia adalah perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK). Perusahaan tersebut memproduksi berbagai macam produk yaitu cup 220 ml, botol (330 ml, 600 ml, 1500 ml) dan galon 19 liter dengan menghasilkan lima merek yaitu Amia, Aqez, Artha, Tamia dan Prim-A. Dari berbagai produk yang dihasilkan terdapat salah satu permasalahan yang sedang dihadapi PT. Amanah Insanillahia saat proses produksi adalah kecacatan produk AMDK Botol 600 ml, maka dari itu dilakukan penelitian ini untuk mengetahui faktor – faktor apa saja yang menimbulkan produk Riject serta memberikan usulan yang dapat membantu mengurangi produk Riject seta memberikan konsulan yang dapat membantu mengurangi produk Riject tersebut. Berdasarkan kondisi tersebut, maka perlu dilakukan penyelesaian terhadap penyebab kecacatan produk AMDK Botol 600 ml yaitu Riject mesin panel, Riject botol penyok dan Riject Botol Bocor dengan menggunakan metode seven tools yang terdiri dari checksheet, stratifikasi, histogram, diagram pareto, *scatter diagram*, *control chart* dan *cause and effect diagram* (fishbone diagram). Berdasarkan hasil pengolahan dengan menggunakan *Seven Tools* dilakukan pengumpulan data produk cacat dengan pengelompokan data kecacatan produk AMDK Botol 600 ml, dari pengelompokan data tersebut dapat diketahui tiga jenis kecacatan yaitu Riject mesin panel (52,53%), Riject botol penyok (26,64%), dan Riject botol bocor (20,83%). Dari *scatter diagram* terlihat bahwa koefesien korelasi antara jumlah produksi dan *Riject* mesin panel memiliki keeratan yang kuat yang artinya jika jumlah produksi meningkat maka jumlah *reject* yang terjadi juga akan meningkat. Dan dari *control chart* juga terlihat bahwa jenis Riject mesin panel yang terjadi diperusahaan melebihi batas kendali dari perusahaan sehingga harus dilakukan tindakan perbaikan. Tindakan perbaikan yang diusulkan untuk mengurangi kecacatan Riject mesin panel yaitu dari faktor manusia, mesin, metode kerja dan bahan baku.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, Seven Tools, botol 600 ml dan Produk reject

KATA PENGANTAR

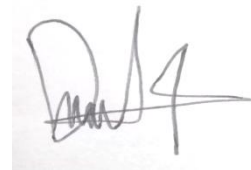
Puji dan syukur penulis ucapkan kepada Allah SWT, atas barakat dan karunia-nya sehingga penulisan Laporan Kuliah Kerja Praktek di PT.Amanah Insanillahia Batusangkar dapat diselesaikan tepat pada waktunya, laporan ini disusun berdasarkan hasil kerja lapangan penulis selama 8 bulan mulai dari 01 Agustus 2023 sampai dengan 30 Maret 2024 pada PT Amanah Insanillahia.

Laporan kuliah kerja praktek ini dapat disusun dengan baik, karena penulis mendapatkan bimbingan, bantuan, dorongan dan kerjasama dari berbagai pihak. Maka dalam kesempatan ini, saya sebagai penulis mengucapkan terimakasih sebesar- besarnya kepada:

1. Ibu Dr. Lisa Nesti S.Si, M.Si selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan laporan ini.
2. Bapak Jenni Fesandra selaku Pembimbing Lapangan di PT.Amanah Insanillahia.
3. Bapak Isra Moulodi S. Kom M.Kom selaku Direktur Politeknik ATI Padang
4. Bapak Edo Rantou wijaya, MT selaku Pembimbing Akademik.
5. Ibu Radna Ningsih, SE, MM selaku ketua jurusan Manajemen Logistik Industri Agro Politeknik ATI Padang.
6. Kepada kedua Orang Tua dan kepada saudara saya yang selama ini telah mendukung kegiatan sehingga berjalan dengan lancar.

Untuk itu penulis berharap adanya kritik, saran dan usulan demi perbaikan laporan yang penulis buat. Semoga Laporan ini bermanfaat dimasa yang akan mendatang.

Padang, 29 juli 2024



Desi Rahmania Sari

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN KKP	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Batasan Masalah Kuliah Kerja Praktik (KKP)	3
1.3 Tujuan Kuliah Kerja Praktik (KKP)	3
1.4 Manfaat Kuliah Kerja Praktik (KKP)	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	5
2.1. Organisasi Perusahaan, K3 dan <i>Supply Chain</i>	5
2.2. <i>Purchasing and Receiving</i>	10
2.3. <i>Warehouse and Material Handling</i>	12
2.4. <i>Packaging</i>	14
2.5. <i>Demand Planning and Supply Planning</i>	15
2.6. <i>Inventory</i>	17
2.7. <i>Quality Management and Teknologi Informasi Logistik</i>	18
2.8. <i>Distribusi dan Transportasi serta Ekspor impor</i>	20
BAB III PELAKSANAAN KKP	25
3.1. Waktu dan Tempat pelaksanaan	25
3.2. Gambaran Umum Perusahaan	20
3.3. Uraian Kegiatan yang Dilakukan selama KKP	32
BAB IV TUGAS AKHIR	76
4.1. Latar Belakang	76
4.2. Rumusan Masalah	80
4.3. Kajian Teori	80
4.4. Pengumpulan Data dan Pengolahan Data	91

4.5. Kesimpulan dan Saran	116
BAB V PENUTUP	118
5.1. Kesimpulan	118
DAFTAR PUSTAKA	120
LAMPIRAN	124

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Logo PT Amanah Insanillahia	26
Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT Amanah Insanillahia	43
Gambar 3.3 Baju <i>Safety</i>	44
Gambar 3.4 Masker	44
Gambar 3.5 <i>Earmuff</i>	45
Gambar 3.6 Topi <i>Safety</i>	45
Gambar 3.7 Sarung Tangan	46
Gambar 3.8 Sepatu <i>Safety</i>	46
Gambar 3.9 Celemek	47
Gambar 3.10 APAR K3	47
Gambar 3.11 Jalur Evakuasi	48
Gambar 3.12 Alat Pelindung Diri (APD)	48
Gambar 3.13 Petunjuk Untuk Menutup Kembali Pintu	49
Gambar 3.14 Aliran <i>Supply Chain</i> PT Amanah Insanillahia	49
Gambar 3.15 <i>Flow Chart</i> Pembelian	53
Gambar 3.16 <i>Purchase Order</i>	54
Gambar 3.17 Surat Pemintaan Barang	54
Gambar 3.18 Dokumen Bukti Penerimaan Barang	57
Gambar 3.19 Gudang Penyimpanan Galon dan Botol	60
Gambar 3.20 Gudang 1 Penyimpanan Produk Jadi AMDK	61
Gambar 3.21 Gudang 2 Penyimpanan Produk Jadi AMDK	61
Gambar 3.22 Gudang 3 Penyimpanan Produk Jadi AMDK	62
Gambar 3.23 Gudang 4 Penyimpanan Produk Jadi AMDK	62
Gambar 3.24 Produk Jadi Galon	63
Gambar 3.25 Gudang Penyimpanan Karton	63
Gambar 3.26 <i>Conveyor</i> Untuk Produk Cup	64
Gambar 3.27 <i>Conveyor</i> Untuk Produksi Botol	64
Gambar 3.28 <i>Conveyor</i> Galon	64
Gambar 3.29 <i>Conveyor</i> Untuk BM (Bongkar Muat)	65

Gambar 3.30 <i>Hand Pallet</i>	65
Gambar 3.31 <i>Pallet</i>	65
Gambar 3.32 Dokumen BP3B.....	66
Gambar 3.33 Dokumen BPBJ	66
Gambar 3.34 Dokumen SPB	67
Gambar 3.35 <i>Packing</i> Produk Repro.....	68
Gambar 3.36 <i>Packing</i> Produk Cup.....	68
Gambar 3.37 Pemasangan Tanggal Label Brending.....	69
Gambar 3.38 Pemasangan Label Brending	69
Gambar 3.39 Loading AMDK Cup.....	70
Gambar 3.40 Transportasi Di pt amanah insanillahia	74
Gambar 4.1 <i>Production Process Distribusi Check Sheet</i>	77
Gambar 4.2 <i>Check Sheet</i> Untuk penyebab kerusakan.....	82
Gambar 4.3 Contoh Gambar Histogram	83
Gambar 4.4 Contoh Gambar Diagram Pareto	84
Gambar 4.5 <i>Scatter Diagram</i>	85
Gambar 4.6 Contoh Gambar Peta Kendali	86
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat	84
Gambar 4.8 Histogram Rjject Mesin Panel.....	92
Gambar 4.9 Histogram jenis Rjject Produk	93
Gambar 4.10 Diagram Pareto	94
Gambar 4.11 Diagram <i>Scatter</i> Rjject mesi panel.....	95
Gambar 4.12 Peta kendali P untuk Rjject Mesin Panel.....	97
Gambar 4.13 Revisi Peta kendali P untuk Rjject Mesin Panel	97
Gambar 4.14 <i>Cause and Effect Diagram</i> kecacatan mesin Panel	100

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Keterangan Warna dari Matriks	47
Tabel 3.2 Matriks kegiatan Bulan Agustus 2023	26
Tabel 3.3 Matriks kegiatan Bulan September 2023	43
Tabel 3.4 Matriks kegiatan Bulan Oktober 2023	44
Tabel 3.5 Matriks kegiatan Bulan November 2023.....	44
Tabel 3.6 Matriks kegiatan Bulan Desember 2023	45
Tabel 3.7 Matriks kegiatan Bulan Januari 2024.....	45
Tabel 3.8 Matriks kegiatan Bulan Februari 2024.....	46
Tabel 3.9 Matriks kegiatan Bulan Maret 2024.....	46
Tabel 3.10 Supplier Bahan Kemasan PT. Amanah Insanillahia	47
Tabel 3.11 Alur dalam supply chain di PT. Amanah Insanillahia.....	48
Tabel 3.12 Proses Penerimaan Barang di PT. Amanah Insanillahia	48
Tabel 3.13 Distribusi Produk.....	49
Tabel 4.1 Data Reject Produk 600 ml Januari 2023 – Desember 2023	49
Tabel 4.2 Data Reject Semua Ukuran Produk Januari 2023 – Desember 2023.....	53
Tabel 4.3 Data Jumlah Produksi botol 600 ml Januari 2023 – Desember 2023	54
Tabel 4.4 Checksheet Catatan Bulan Agustus 2023.....	54
Tabel 4.5 Tabel data	60
Tabel 4.6 Stratifikasi	61
Tabel 4.7 Frekuensi Mesin Panel	61
Tabel 4.8 Frekuensi Reject Botol Penyok	62
Tabel 4.9 frekuensi botol bocor.....	62
Tabel 4.10 Presentase Kumulatif.....	63
Tabel 4.11 Reject Mesin	63
Tabel 4.12 Peta Kendali P	64
Tabel 4.12 Revisi Peta Kendali P	64
Tabel 4.13 Usulan Tindakan Perbaikan	6

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 : Dokumentasi jenis-jenis produk Rejeck	122
Lampiran 2 : Data hasil wawancara	123
Lampiran 3 : Nilai KKP 1 Dan Nilai KKP 2.....	125
Lampiran 4 : Daftar Hadir	127
Lampiran 5 : Lembar Kegiatan	129
Lampiran 6 : pengolahan Data menggunakan Excel.....	131
Lampiran 7 : Biodata Penulis	135