

LAPORAN KERJA PRAKTEK
DI PT KRISANTHIUM OFFSET PRINTING



Oleh:

Rafhael jeremiah palayukan 5303018035

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA
MANDALA SURABAYA

2025

LEMBAR PENGESAHAN JURUSAN

Laporan Kerja Praktek di PT Krisanthium Offset Printing telah diseminarkan dan disetujui sebagai bukti mahasiswa:

Nama : Rafhael jeremiah palayukan

NRP : 5303018035

Telah menyelesaikan sebagian kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar sarjana teknik.

Surabaya,
Mengetahui dan Menyetujui,

Pembimbing Lapangan

Eka

Dosen Pembimbing
Kerja Praktek

Ir. Martinus Edy Sianto, ST., MT., CSCM., ASEAN
Eng.
NIK.531.98.0305

Ketua

Program Studi Teknik Industri

Ir. Dian Trihastuti, S.T., M.Eng., CSCM., Ph.D., IPM.
NIK. 531.20.1222

LEMBAR PELAKSANAAN KERJA PTAKTEK



Surabaya, 17 Oktober 2023

No Surat : 399 / HRGA / X / 2023
Perihal : Balasan Permohonan Magang Mahasiswa Universitas Katolik Widya
Mandala Surabaya

Kepada Yth:
Kepala Program Studi
Teknik Industri Universitas Katolik
Widya Mandala Surabaya

Dengan Hormat,

Menanggapi surat permohonan magang yang diajukan oleh mahasiswa dari Program Teknik Industri, Universitas Katolik Widya Mandala, maka dengan ini kami sampaikan bahwa permohonan magang atas mahasiswa sebagai berikut:

NAMA : Rafhael Jeremiah Palayukan
NIM : 5303018035
JURUSAN : Teknik Industri
PERIODE MAGANG : 9 Oktober s/d 13 November 2023

Kami menyatakan diterima perusahaan kami terhitung sejak (09 Oktober 2023). Selama magang mahasiswa yang bersangkutan wajib memenuhi tata tertib perusahaan kami dan melaporkan proses magang secara rutin kepada dosen pembimbing mata kuliah Internship.

Demikian surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,
PT Krisanthium Offset Printing


Devi Putri Surya

LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI LAPORAN KERJA PRAKTEK

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai Mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya :

1. Rafhael Jeremiah Palayukan NRP: 5303018035

Menyetujui Laporan Kerja Praktek saya dengan judul “ **Laporan Kerja Praktek di PT Krisanthium Offset Printing** “ , untuk di publikasikan atau ditampilkan di internet atau media lainnya (Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai Undang-Undang Hak Cipta. Demikian pernyataan persetujuan publikasi Laporan Kerja Praktek ini saya buat dengan sebenar-benarnya.

Surabaya, 23 Juli 2025

Penulis



Rafhael Jeremiah Palayukan
NRP. 5303018035

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini kami menyatakan bahwa laporan kerja praktek dengan judul “Laporan Kerja Praktek di PT Krisanthium Offset Printing” merupakan hasil karya kami sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks seandainya diketahui bahwa laporan kerja praktek ini ternyata merupakan hasil karya orang lain, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa laporan kerja praktek ini tidak dapat saya gunakan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana teknik.

Surabaya, 23 Juli 2025

Mahasiswa yang bersangkutan



Rafhael Jeremiah Palayukan
5303018035

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Tuhan atas segala rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek yang berjudul "*Laporan Kerja Praktek di PT Krisanthium Offset Printing*" ini dengan baik dan tepat waktu. Laporan ini disusun sebagai salah satu bentuk pertanggungjawaban pelaksanaan kegiatan kerja praktek mahasiswa Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik Industri UKWMS di lingkungan Universitas Katolik Widya.

Kerja praktek ini telah dilaksanakan di PT Krisanthium Offset Printing, Surabaya, selama periode Oktober hingga November 2023. Kegiatan ini memberikan pengalaman langsung kepada penulis dalam memahami sistem produksi dan pengendalian kualitas di dunia industri, khususnya dalam proses cetak kemasan. Fokus utama laporan ini adalah menganalisis kecacatan hasil cetak menggunakan pendekatan *Statistical Process Control* (SPC) untuk membantu perusahaan dalam meningkatkan mutu produk.

Penulis menyadari bahwa laporan ini tidak dapat tersusun tanpa bantuan dan dukungan dari berbagai pihak. Dengan segala hormat penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Ir. Martinus Edy Sianto, ST., MT., CIOMP., IPM. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan dan bimbingan selama proses penyusunan laporan.
2. Bapak Eka dan Ibu Wilujeng, selaku pembimbing dari PT Krisanthium Offset Printing yang telah memberikan kesempatan, pengetahuan, dan bimbingan selama pelaksanaan kerja praktek.
3. Seluruh staf dan karyawan PT Krisanthium Offset Printing atas bantuan dan kerja samanya selama penulis menjalankan kegiatan kerja praktek.
4. Kedua orang tua dan keluarga yang senantiasa memberikan doa, motivasi, serta dukungan moril dan materil.
5. Rekan-rekan mahasiswa dan semua pihak yang telah membantu secara langsung maupun tidak langsung dalam penyelesaian laporan ini.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna. Saran dan kritik yang membangun sangat diharapkan demi penyempurnaan laporan ini di masa mendatang. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat dan menjadi tambahan pengetahuan bagi pembaca.

Surabaya, 23 Juli 2025



Rafhael Jeremiah Palayukan
5303018035

ABSTRAK

Laporan kerja praktek ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban mahasiswa dalam melaksanakan kerja praktek di PT Krisanthium Offset Printing, Surabaya. Tujuan dari laporan ini adalah untuk mengetahui tingkat kecacatan pada proses cetak kemasan dan menganalisis penyebab dominan dari kecacatan tersebut dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC). Metode yang digunakan dalam pengumpulan data adalah observasi langsung pada lini produksi cetak selama 30 hari kerja, khususnya pada *shift* 1. Data kecacatan diklasifikasikan ke dalam lima jenis cacat, yaitu noda, cairan *coating* tidak merata, hasil cetak tidak berada di tengah, tinta luntur, dan warna kurang tajam. Selanjutnya, data dianalisis menggunakan alat bantu SPC, seperti *check sheet*, histogram, diagram Pareto, dan peta kendali (*u-chart*). Hasil analisis menunjukkan bahwa jumlah total kecacatan selama periode pengamatan mencapai 726 dari 1.748 produk, dengan jenis cacat paling dominan adalah noda (30,7%). Diagram Pareto menunjukkan bahwa dua jenis kecacatan utama (noda dan *coating* tidak merata) menyumbang lebih dari 50% dari total kecacatan. Peta kendali menunjukkan bahwa proses cetak belum sepenuhnya stabil karena terdapat beberapa titik data di luar batas kendali. Penerapan SPC, perusahaan dapat mengetahui titik kritis kecacatan dan merancang tindakan perbaikan secara lebih terfokus dan berbasis data.

Kata Kunci: kerja praktek, percetakan, cacat produksi, *Statistical Process Control*, peta kendali, *u-chart*

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN JURUSAN	ii
LEMBAR PELAKSANAAN KERJA PRAKTEK	iii
LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI LAPORAN KERJA PRAKTEK ...	iv
LEMBAR PERNYATAAN	v
KATA PENGANTAR.....	vi
ABSTRAK.....	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan.....	2
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek	3
1.4 Sistematika Penulisan	3
BAB II TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	5
2.1 Sejarah Perusahaan	5
2.2 Profil Perusahaan dan Tata Letak Pabrik.....	5
2.3 Visi Perusahaan	6
2.4 Misi Perusahaan.....	6
2.5 Nilai-Nilai Budaya.....	6
2.6 Struktur Organisasi	7
2.7 Manajemen Fasilitas	8
2.8 Jadwal Jam Kerja	8
BAB III TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN.....	9
3.1 Proses Bisnis Perusahaan.....	9
3.2 Produk PT Krisanthium Offset Printing	10
3.3 Proses Produksi.....	13
3.3.1 Bahan Baku Proses Cetak.....	13
3.3.2 Tahapan Proses Cetak.....	15
3.3.3 <i>Flowchart</i> Proses Produksi.....	17
3.4 Fasilitas Produksi.....	19
3.5 Kegiatan Kerja Praktek.....	23
BAB IV TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTEK.....	24

4.1	Pendahuluan Tugas Khusus	24
4.1.1	Latar Belakang.....	24
4.1.2	Rumusan Masalah	25
4.1.3	Tujuan.....	26
4.1.4	Batasan Masalah	26
4.1.5	Sistematika Penulisan.....	27
4.2	Landasan Teori.....	28
4.2.1	Kualitas Produk	28
4.2.2	Metode Pengendalian Kualitas	29
4.2.3	<i>Statistical Process Control (SPC)</i>	30
4.3	Metodologi Penelitian.....	32
4.4	Pengumpulan dan Pengolahan Data	33
4.5	Analisa Data.....	41
4.6	Penutup	43
4.6.1	Kesimpulan.....	43
4.6.2	Saran.....	44
DAFTAR PUSTAKA		45
LAMPIRAN.....		47

DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 Hasil Produksi Folding Box	10
Tabel 3. 2 Hasil Produksi Label	13
Tabel 3. 3 Macam-Macam Bahan Baku Proses Cetak	14
Tabel 3. 4 Fasilitas Penunjang Produksi PT Krisanthium Offset Printing	20
Tabel 4. 1 Data Primer PT Krisanthium Offset Printing	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Krisanthium Offset Printing.....	7
Gambar 3. 1 Diagram Alur Proses Produksi Sumber: Olah Data	17
Gambar 4. 1 Flow Chart Penelitian	32
Gambar 4. 2 Histogram Jenis Kecacatan PT Krisanthium Offset Printing	35
Gambar 4. 3 Diagram Pareto Jenis Cacat	36
Gambar 4. 4 U-Chart	40
Gambar 4. 5 U-Chart Total Cacat.....	41