

ABSTRAK

PT. TPMI selaku perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan output produknya pelek mobil dituntut untuk meningkatkan produktivitas proses produksinya agar dapat bersaing dengan para kompetitor-kompetitor salah satunya dengan cara menghilangkan loss time penghambat proses produksi dalam mempertahankan pangsa pasar. Melalui aktivitas QCC diharapkan masalah tingginya loss time DTE material terhambat di konveyor lini Rim dapat dihilangkan dan terjalin hubungan yang harmonis dilingkungan karyawan.

Dalam metode delapan langkah ber-QCC diidentifikasi masalah-masalah yang berpengaruh terhadap tingginya loss time DTE material terhambat di konveyor di lini Rim PT.TPMI. Dari hasil identifikasi diketahui bahwa loss time DTE material terhambat di konveyor menjadi fokus utama untuk segera dilakukan perbaikan. Setelah dilakukan observasi ternyata ada 4 faktor yang membuat loss time DTE material terhambat di konveyor yaitu faktor mesin, material, manusia dan metode.

Dalam analisis 4 faktor masalah dengan diagram sebab akibat didapatkan akar masalah dari faktor tersebut dan rekomendasi untuk rencana penanggulangan dan penanggulangannya. Hasil setelah dilakukan perbaikan, loss time DTE material terhambat di konveyor yang awalnya 301 menit pada bulan nov 2013-feb 2014 menjadi 0 menit pada bulan may 2014, week 1. Dengan demikian aktivitas QCC berhasil sesuai dengan target yang ditetapkan dan untuk menjaga kondisi ini diperlukan adanya standarisasi.

Kata Kunci : Produktivitas, Loss time DTE material terhambat di konveyor, QCC.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. TPMI as companies engaged in manufacturing car rims products with output expected to increase the productivity of the production process in order to compete with the competitors one way menghilangkan loss time inhibiting the production process in maintaining market share. Through the QCC activity is expected to issue a high loss material constrained in time DTE Rim conveyor lines can be removed and established a harmonious relationship within the employees.

In the eight-step method of air-QCC identified the problems that affect the DTE time loss material constrained in conveyor in line PT.TPMI Rim. From the results it is known that loss-time identification of the material DTE stunted in conveyor becomes the main focus to be repaired immediately. After observation it turns out there are four factors that make a material loss of time hampered DTE is a factor in the conveyor machine, material, human and methods.

In the 4 factor analysis problem causal diagram obtained with the root cause of these factors and recommendations for the prevention and mitigation plans. Results after repair, loss time DTE stunted in conveyor material which was originally 301 minutes in 2013 nov-feb 2014 to 0 minutes in the month of may 2014, week 1. Thus QCC activities managed in accordance with the targets set and to maintain the conditions necessary standardization.

Keywords: Productivity, Loss time DTE material of hampered in conveyor, QCC

UNIVERSITAS
MERCU BUANA