

**MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS LINI RIM PT. PLD NSL
DENGAN MENURUNKAN LOSTIME OTHERS
MENGUNAKAN METODE QCC**

SKRIPSI

Diajukan guna melengkapi sebagai syarat dalam mencapai gelar

Sarjana Strata Satu (S1)



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Disusun oleh:

Nama : Hendro Widiyantoko

Nim : 41611120029

Jurusan : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA 2013**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Hendro Widiyantoko
N.I.M : 41611120029
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul Skripsi : Meningkatkan Produktivitas Lini Rim PT
PLD NSL dengan Menurunkan *Lostim*
Others Menggunakan Metode QCC.

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan skripsi ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

Penulis,



(Hendro Widiyantoko)

LEMBAR PENGESAHAN

Meningkatkan Produktivitas Lini Rim PT. PLD NSL dengan Menurunkan *Lostime Others* Menggunakan Metode QCC

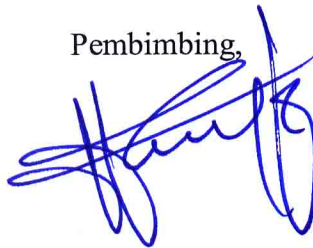
Dibuat oleh:

Nama : Hendro Widiyantoko

Nim : 41611120029

Jurusan : Teknik Industri

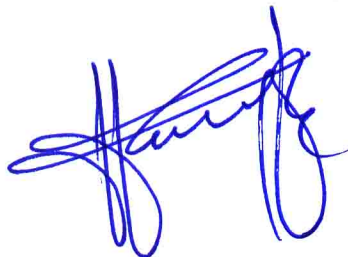
Pembimbing,



(Ir. Muhammad Kholil MT)

Mengetahui,

Koordinator Tugas Akhir/Ketua Program Studi



(Ir. Muhammad Kholil MT)

KATA PENGANTAR

Syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas berkah, rahmat, taufik dan hidayah-Nya sehingga penulis pada akhirnya dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir yang berjudul *Analisa Meningkatkan Produktivitas Lini Rim PT. PLD NSL dengan Menurunkan Lostime Others Menggunakan Metode QCC.*

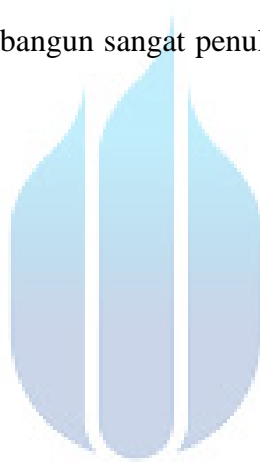
Laporan ini disusun untuk dapat memenuhi salah satu persyaratan kurikulum sarjana strata satu (S-1) di Program Diklat Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Mercubuana.

Laporan Tugas Akhir ini tidak dapat terwujud tanpa adanya bimbingan dan pengarahan serta masukan dari semua pihak yang terkait baik secara moril maupun materiil. Ucapan terima kasih tidak lupa penulis ajukan kepada :

1. Allah SWT, atas berkat rahmat dan hidayah-Nya yang telah terlimpah kepada hambanya
2. Kedua orang tua yang penulis cintai, yang selalu mendoakan kepada anak-anaknya dan juga saudara-saudaraku yang selalu memberikan dukungannya.
3. Bapak Ir. Muhammad Kholil MT, selaku Ka. Prodi Teknik Industri Universitas Mercubuana.
4. Bapak Ir. Muhammad Kholil MT selaku dosen pembimbing Tugas Akhir di Universitas Mercu Buana.
5. Teman teman sekelas, M. Ahdy A., Septiawan, dan lainnya.
6. Teman teman kantor yang selalu mensupport di PT. PLD NSL (Ariful, Dodi, Ikhlas, Mulyo, Wawan Sa, Ririn PPIC dan Bapak Rusli)

7. Teman-teman Team QCC yang selalu bersemangat untuk melakukan *Improvement* demi kemudahan prosesnya.
8. Teman-teman kos *Winning Eleven* (Didik, Yulianto, Arisco, Ardhi, Jhoni, Reja, Leli, Recha, Asep, Rizal, dan Andika)
9. Teman-teman semua dan pihak pihak yang tidak disebutkan satu persatu .

Didalam penyusunan Laporan Tugas Akhir ini penulis menyadari masih ada kekurangan baik dari segi materi maupun penyajiannya. Oleh karena itu, Kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan demi penyempurnaan Laporan Tugas Akhir ini.



Jakarta, 28 Agustus 2013

UNIVERSITAS
MERCU BUANA Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL.....	xi

BAB I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan.....	4
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5

BAB II. LANDASAN TEORI

2.1 Produktivitas.....	6
2.1.1 Pengertian Produktivitas.....	6
2.1.2 Hubungan Produktivitas dengan Effisiensi.....	9
2.1.3 Komponen dalam Produktivitas.....	11
2.2 Pengukuran Produktivitas.....	13
2.2.1 Kriteria Pengukuran Produktivitas.....	14
2.2.2 Tipe Dasar Pengukuran Produktivitas.....	15
2.3 Kualitas.....	16
2.3.1 Definisi Kualitas (Mutu).....	16
2.3.2 Pentingnya Kualitas.....	17
2.4 QCC (<i>Quality Control Circle</i>).....	21
2.4.1 Pengertian QCC.....	22
2.4.3 A. Delapan Langkah QCC.....	22
I. Menentukan Tema.....	23
II. Menetapkan Target.....	24
III. Analisa Kondisi yang Ada.....	25
IV. Analisa Sebab Akibat.....	26
V. Rencana Penanggulangan.....	26
VI. Melaksanakan Penanggulangan.....	27
VII. Evaluasi Hasil.....	28
VIII. Standarisasi dan Rencana Berikut.....	29

B. Tujuh QC Tools	30
1. <i>Check Sheet</i>	30
2. <i>Stratifikasi</i>	32
3. Diagram Pareto.....	32
4. Diagram Sebab Akibat	34
5. <i>Histogram</i>	34
6. Diagram Tebar.....	35
7. Grafik.....	35

BAB III. METODE PENELITIAN

3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	36
3.2 Penelitian Pendahuluan	37
3.3 Rumusan Masalah	37
3.4 Tujuan Penelitian	37
3.5 Metode Pengumpulan Data.....	38
3.6 Pengolahan Data	38
3.7 Analisa dan Pembahasan.....	39
3.8 Kesimpulan dan Saran	39

BAB IV. PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Profil Perusahaan	41
4.2 Proses Produksi	43
4.3 Data Pencapaian Produktivitas Rim.....	45
4.4 Menentukan Target	47

BAB V. ANALISA PEMBAHASAN

5.1 Analisa Kondisi yang Ada	49
5.2 Analisa Sebab Akibat.....	52
5.3 Rencana Penanggulangan.....	54
5.4 Melaksanakan Penanggulangan	55
5.5 Evaluasi Hasil.....	57
5.6 Standarisasi dan Rencana Berikut.....	58

BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan	60
6.2 Saran	61

DAFTAR PUSTAKA

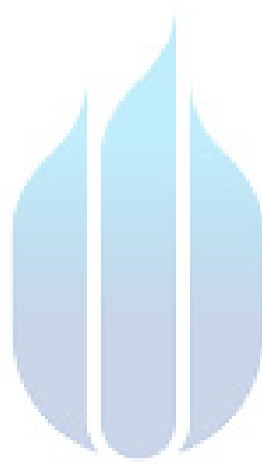
LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
3.1 Kerangka Metode Penelitian	40
4.1 Pareto <i>Lostime</i> Rim	46
4.2 Grafik Target Penurunan <i>Lostime Others</i>	48
5.1 Temuan <i>Lostime</i> Metode di <i>Coiler</i>	49
5.2 Temuan <i>Lostime</i> Metode di VHP.....	50
5.3 Temuan <i>Lostime</i> Material di <i>Trimming</i>	50
5.4 Temuan <i>Lostime</i> Material di <i>Expander</i>	51
5.5 Temuan <i>Lostime</i> Mesin di <i>Shrinking 2</i>	51
5.6 Diagram Sebab Akibat	52
5.7 Penanggulangan Metode di <i>Coiler</i>	55
5.8 Penanggulangan Mesin <i>Shrinking</i>	55
5.9 Penanggulangan Material di <i>Expander</i>	56
5.10 Penanggulangan Material di <i>Trimming</i>	56
5.11 Penanggulangan Metode di VHP	57
5.12 Grafik Hasil Penurunan <i>Lostime Others</i>	57
5.13 Grafik Hasil Pencapaian Produktivitas Rim	58

DAFTAR TABEL

2.1	Tabel Pembuatan Rencana dan Perbaikan dengan 5W2H	27
2.2	Tabel Contoh Stratifikasi	32
4.1	Tabel AR Produksi Rim PLD	45
4.2	Tabel <i>Lostime</i> Rim	46
5.1	Tabel <i>Ranking Lostime</i>	53
5.2	Tabel Rencana Penanggulangan	54



UNIVERSITAS
MERCU BUANA