

## ABSTRAKS

PT. PLD NSL selaku perusahaan yang bergerak di bidang manufakturing dengan output produknya pelek mobil dituntut untuk meningkatkan produktivitas proses produksinya agar dapat bersaing dengan para kompetitor-kompetitor lainnya dalam mempertahankan pangsa pasar. Melalui aktivitas QCC diharapkan masalah rendahnya nilai produktivitas lini Rim dapat ditingkatkan dan terjalin hubungan yang harmonis dilingkungan karyawan.

Dalam metode delapan langkah ber-QCC diidentifikasi masalah-masalah yang berpengaruh terhadap rendahnya nilai produktivitas di lini Rim PT. PLD NSL. Dari hasil identifikasi diketahui bahwa lostime others memiliki pareto tertinggi dan menjadi fokus utama untuk segera dilakukan perbaikan. Setelah dilakukan observasi ternyata ada 3 faktor yang membuat lostime others tinggi yaitu faktor mesin, material dan metode.

Dalam analisis 3 faktor masalah dengan diagram sebab akibat didapatkan akar masalah dari faktor tersebut dan rekomendasi untuk rencana penanggulangan dan penanggulangannya. Hasil setelah dilakukan perbaikan, lostime others yang awalnya 938 menit/ bulan menjadi 210 menit/ bulan dan pencapaian produktivitas yang awalnya hanya 66.56% naik menjadi 97.2%. Dengan demikian aktivitas QCC berhasil sesuai dengan target yang ditetapkan dan untuk menjaga kondisi ini diperlukan adanya standarisasi.

Kata Kunci : Produktivitas, Lostime Others, QCC.

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRACT

PT. PLD NSL as a company engaged in the field of manufacturing the product output car rim is required to improve the productivity of the production process in order to compete with the other competitors to maintain market share. Through the QCC activity expected value problem of low productivity can be improved and Rim lines established harmonious relationships within the employees.

In the eight-step method of air-QCC identified the problems that affect the productivity of the low value in the line of Rim PT. PLD NSL. Of the identification results is known that the highest Pareto lostime and others have become the main focus to be repaired immediately. After the observation turns out there are three factors that make high lostime others that factor machinery, materials and methods.

In the analysis of 3 factors problem causal diagram obtained with the root causes of these factors and recommendations for the prevention and mitigation plans. Results after repair, lostime others who initially 938 minutes / month to 210 minutes / month and the gains in productivity that initially only 66.56% up to 97.2%. Thus QCC activities managed in accordance with the targets set and is necessary to maintain the condition of the standardization.

Keywords: Productivity, Lostime Others, QCC