



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

**IMPLEMENTASI QCC PADA LINI PENGEMAS PRIMER
PRODUKSI NON STERILE DI PT. SIP**



KARYA AKHIR

UNIVERSITAS
Oleh
CHRISTIAN HANANTA
55110110044

**UNIVERSITAS MERCU BUANA
PROGRAM PASCA SARJANA
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN
2012**



**IMPLEMENTASI QCC PADA LINI PENGEMAS PRIMER
PRODUKSI NON STERILE DI PT. SIP**

KARYA AKHIR

**Diajukan sebagai Salah Satu Syarat untuk Menyelesaikan Program
Pascasarjana Program Magister Manajemen**

Oleh

CHRISTIAN HANANTA

55110110044

MERCU BUANA

**UNIVERSITAS MERCU BUANA
PROGRAM PASCA SARJANA
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN
2012**

PENGESAHAN KARYA AKHIR

Judul : **IMPLEMENTASI QCC PADA LINI PENGEMAS
PRIMER PRODUKSI NON STERILE DI PT.SIP**

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah

Nama : Christian Hananta

NIM : 55110110044

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : 01 September 2012

Mengesahkan,

Ketua Program Studi
Magister Manajemen

Direktur Program Pascasarjana



Dr. Rina Astini, SE, MM.

Prof. Dr. Didik J. Rachbini

Pembimbing,

A handwritten signature in blue ink, which appears to read 'Lien Herliani Kusumah'.

Dr. Lien Herliani Kusumah, SE, MT.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa semua pernyataan Karya Akhir ini :

Judul : **IMPLEMENTASI QCC PADA LINI PENGEMAS
PRIMER PRODUKSI NON STERILE DI PT.SIP**

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah

Nama : Christian Hananta

NIM : 55110110044

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : 01 September 2012

Merupakan hasil studi pustaka, penelitian lapangan, dan karya akhir saya sendiri dengan Komisi Dosen Pembimbing yang ditetapkan dengan Surat Keputusan Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.

Karya akhir ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan pada program sejenis di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data, dan hasil pengolahannya yang digunakan, telah dinyatakan secara jelas sumbernya dan dapat diperiksa kebenarannya.

Jakarta, 01 September 2012



Christian Hananta

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kepada Tuhan Yesus Kristus atas kasih, karunia, berkat dan rahmat-Nya sehingga Penulis dapat menyelesaikan penulisan karya akhir ini dengan baik dan tepat waktu. Pembuatan karya akhir ini dibuat berdasarkan syarat kelulusan S2 Magister Manajemen Universitas Mercubuana dengan Judul **“IMPLEMENTASI QCC PADA LINI PENGEMAS PRIMER PRODUKSI NON STERILE DI PT.SIP”**. Dalam penyusunan tugas akhir ini penulis berharap agar karya akhir ini dapat diterima dan dapat membantu memberikan solusi yang terbaik bagi yang mempunyai masalah seperti yang dibahas oleh penulis pada tugas akhir ini.

Penyusunan karya akhir ini tentunya tidak mungkin dapat selesai tanpa campur tangan berbagai pihak yang telah banyak membantu penulis. Untuk itu pada kesempatan ini ijin penulis untuk mengucapkan ucapan terima kasih kepada :

1. Ibu Dr. Lien Herliani Kusumah, SE, MT, selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan, masukan, diskusi, saran maupun motivasi selama masa bimbingan penelitian ini.
2. Ibu Dr. Rina Astini, SE, MM, selaku Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana
3. Bp. Ir. Dana Santoso, M.Eng.Sc, Ph.D, selaku Dosen Penguji yang telah memberikan masukan dan informasi tambahan untuk kelengkapan penulisan karya akhir ini.

4. Bp. Drs. Wawan Purwanto, SE, MM, selaku Ketua Ujian Sidang yang telah memberikan masukan dan koreksi untuk kelengkapan penulisan karya akhir ini.
5. Seluruh Bapak/Ibu Dosen dan Staf Administrasi, Program Pascasarjana Program Studi Magister Manajemen yang tidak dapat Penulis sebutkan satu persatu.
6. Untuk orang tua dan adik tersayang yang telah memberikan kasih sayang, cinta kasih, motivasi dan dukungan yang penuh kepada Penulis.
7. Untuk dr.Yani Kurniawan, istri tercinta yang terus setia mendoakan, memberi motivasi dan dukungan yang luar biasa kepada Penulis.
8. Untuk kedua anak saya sikembar, Jeremiah Landon Hananta dan Jacob Logan Hananta yang memberikan kebahagiaan dan warna-warni pada keluarga kami.
9. Untuk rekan kerja di kantor yakni: Bernd Tse, Shaliman, Anizhar dan Simson.
10. Teman-teman UMB Meruya dan Menteng yang selalu bekerja sama dalam perkuliahan dan menyelesaikan karya akhir ini, untuk Jonathan Adi Putra Chairul, Irene Wiranata, Pak Yuzi Andry dan Millicent Songster.
11. Dan semua pihak yang terlibat membantu dalam penyusunan karya akhir ini.

Besar harapan Penulis agar tugas akhir ini dapat memberikan informasi kepada semua pihak yang membutuhkan, dan juga semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi yang memerlukannya.

Jakarta, 01 September 2012

Penulis

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR GRAFIK	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah	9
1.2.1 Identifikasi Masalah	9
1.2.2 Rumusan Masalah	10
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	11
1.3.1 Maksud Penelitian	11
1.3.2 Tujuan Penelitian	11
1.4 Manfaat dan Kegunaan Penelitian	12
1.4.1 Manfaat Penelitian	12

1.4.2	Kegunaan Penelitian	13
-------	---------------------------	----

BAB II DESKRIPSI PERUSAHAAN

2.1	Sejarah Perusahaan.....	14
2.2	Lingkup Bidang Usaha.....	19
2.3	Sumber Daya.....	20
2.4	Tantangan Bisnis Perusahaan.....	21
2.5	Bisnis Proses PT. SOHO Industri Farmasi	21

BAB III KAJIAN PUSTAKA DAN RERANGKA PEMIKIRAN

3.1	Kajian Pustaka.....	25
3.1.1	<i>Kaizen</i>	25
3.1.2	5 S (Seiri – Seiton – Seiso – Seiketsu – Shitsuke)	28
3.2	Kualitas.....	29
3.1.2	Definisi Kualitas.....	29
3.1.2	Pentingnya Kualitas	31
3.3	Quality Circle Control.....	32
3.3.1	Definisi dan Ciri-Ciri QCC	32
3.3.2	Perangkat QCC	36
3.3.3	Keuntungan dan Kelemahan QCC	41
3.3.4	Implementasi PDCA (Plan, Do, Check, Action).....	44
3.3.5	Alat Bantu Dalam 7 langkah PDCA	49
3.4	Penelitian Terdahulu	68

3.5 Kerangka Pemikiran.....	71
-----------------------------	----

BAB IV METODOLOGI PENYELESAIAN MASALAH

4.1 Objek Penelitian.....	72
4.1.1 Topik Penelitian.....	72
4.1.2 Tempat Penelitian.....	72
4.2 Metode Penyelesaian Masalah.....	72
4.2.1 Metode Penyelesaian Masalah.....	72
4.2.2 Kebutuhan Data dan Informasi.....	75
4.2.3 Metoda Pengumpulan Data.....	78
4.2.4 Sumber Data.....	76
4.3 Metode Analisis.....	76

BAB V HASIL DAN ANALISIS

5.1 <i>Analyze Proceeds Flowchart</i>	84
5.2 Hasil Perolehan Data.....	85
5.3 Analisa Data.....	100

BAB VI HASIL DAN ANALISIS

6.1 Kesimpulan.....	120
6.2 Rekomendasi.....	122
6.2.1 Rekomendasi untuk Perusahaan PT. SIP.....	122
6.2.2 Rekomendasi untuk Penelitian Selanjutnya.....	123

DAFTAR PUSTAKA	124
LAMPIRAN	127
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	131



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Kelompok 10 Besar Industri Farmasi di Indonesia.....	2
Tabel 1.2	Rencana Produksi Lini Pengemas Primer Produksi Non Steril Periode April – Desember 2011	7
Tabel 1.3	Pencapaian Packaging Performance	8
Tabel 2.1	Total Karyawan pada Area Manufaktur PT. SIP	20
Tabel 3.1	Contoh <i>Check Sheet</i>	52
Tabel 3.2	Contoh Stratifikasi	52
Tabel 3.3	Keterkaitan 7 + 1 Langkah dan 7 Alat Bantu.....	67
Tabel 5.1	Utilisasi Mesin KSM III Area Primary Packaging – PPIC	85
Tabel 5.2	Top 5 <i>Losses</i> periode Januari – Mei 2012.....	92
Tabel 5.3	Hasil <i>Problem Solving Session With Operators</i>	94
Tabel 5.4	Diskusi dengan Operator Primary Packaging – KSM III	102
Tabel 5.5	Jadwal kegiatan QCC Periode Januari – Juni 2012	104
Tabel 5.6	Analisa Kondisi yang Ada Menggunakan Fakto 4M +1	106
Tabel 5.7	Analisa Kondis yang Ada Menggunakan Aspek QCDSMEE ...	108
Tabel 5.8	Perhitungan REBA sebelum dilakukan Perbaikan	108
Tabel 5.9	Rencana Penanggulangan	110
Tabel 5.10	Perhitungan REBA setelah dilakukan perbaikan.....	112
Tabel 5.11	Pelaksana Penanggulangan	113
Tabel 5.12	Evaluasi QCDSME – Efektivitas dan Efisiensi	114
Tabel 5.13	Jadwal Kegiatan Tema berikutnya periode Sept-Des 2012	119

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Sektor Pertumbuhan Bisnis PT.SIP	4
Gambar 2.1	Unit Perusahaan SOHO Group	16
Gambar 2.2	Produk-Produk PT.SIP	19
Gambar 2.3	<i>Business Process rich picture</i>	22
Gambar 2.4	<i>Block Plan</i> PT.SIP	23
Gambar 2.5	<i>Bisnis Proses Produksi PT.SIP</i>	24
Gambar 3.1	Siklus PDCA	48
Gambar 3.2	Contoh Fishbone Diagram	59
Gambar 4.1	Metode Penyelesaian Masalah.....	73
Gambar 4.2	Hasil <i>Pie Chart</i> Top 5 <i>Losses</i>	74
Gambar 4.3	PDCA Cycle.....	77
Gambar 4.4	PDCA terhadap 8 <i>Step</i> & 7 <i>AC tools</i>	78
Gambar 4.5	Metode Analisis 8 <i>Step</i> & 7 <i>AC tools</i> di PT.SIP	79
Gambar 5.1	Packaging Performance Periode Jan – Mei 2012.....	85
Gambar 5.2	Achievement Rate Packaging Performance Periode Jan- Mei 2012	86
Gambar 5.3	OEE Achievement Rate Periode Jan-Mei 2012	87
Gambar 5.4	Top Losses Mesin Stripping KSM III Jan-Mei 2012.....	93
Gambar 5.5	Diagram Pareto Top 5 <i>Losses</i> – KSM III.....	93
Gambar 5.6	Aktivitas <i>Brainstorming</i> pada <i>shopfloor</i>	101
Gambar 5.7	Diagram Pareto – <i>Losses</i> Setting – KSM III.....	103

Gambar 5.8 Grafik Penetapan Target QCC	105
Gambar 5.9 <i>Fishbone</i> Diagram – Diagram Sebab Akibat	106
Gambar 5.10 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Root Cause</i>	108
Gambar 5.11 Evaluasi Hasil	114
Gambar 5.12 Nilai <i>Defect</i> dan <i>Rework</i> – KSM III.....	115
Gambar 5.13 <i>Achievement Rate Packaging Performance</i> periode Jan-Jun 2012.....	115
Gambar 5.14 <i>Achievement Rate Injury Statistic</i> YTD Jan-Jun 2012	116
Gambar 5.15 <i>Top 5 Losses</i> Mesin Stripping KSM III Januari – Juni 2012.....	115
Gambar 5.16 Perbandingan Posisi Kerja sebelum dan sesudah.....	117

DAFTAR GRAFIK

Grafik 1.1	Pertumbuhan PT. SOHO Industri Farmasi.....	4
Grafik 3.1	Contoh Diagram Paretho.....	56
Grafik 3.2	Contoh Histogram.....	62
Grafik 3.3	Contoh Scatter Diagram.....	63
Grafik 3.4	Contoh Control Chart.....	65



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Formulir Pengamatan OEE	126
Lampiran 2	Rencana Penanggulangan.....	129
Lampiran 3	Packaging Performance all Line 2011 – 2012	130

