

TUGAS AKHIR

PENINGKATAN PRODUKTIVITAS PADA LINE PRODUKSI RUN DOOR GLASS

**Diajukan Guna Melengkapi Sebagian Syarat
Dalam Mencapai Gelar Sarjana Strata Satu (S1)**



Di susun oleh :

Nama : Denov Yanfico
NIM : 41607110037
Program Studi : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2009**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Denov Yanfico
NIM : 41607110037
Jurusan : Teknologi Industri
Program Studi : Teknik Industri
Judul Skripsi : Peningkatan produktivitas pada line produksi run door glass

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan Skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian 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.

Jakarta, 20 Desember 2010

Denov Yanfico M
Penyusun

LEMBAR PENGESAHAN

PENINGKATAN PRODUKTIVITAS PADA LINE PRODUKSI RUN DOOR GLASS



Disusun Oleh :

Nama : Denov Yanfico
NIM : 41607110037
Program Studi : Teknik Industri

Pembimbing

(Ir. Indra Almahdy Msc)

Mengetahui

Koordinator TA/ KaProd

(Ir. Muhammad Kholil, MT)

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini.

Tugas akhir ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan studi dengan mengikuti strata satu (S1) Jurusan Teknik Industri, Fakultas TEKnologi Industri Universitas Mercubuana. Tugas akhir ini ditulis dengan judul : Peningkatan produktivitas pada line produkri run door glass

Tujuan dari tugas akhir ini adalah meningkatkan produktivitas yang lebih baik. Penulis menyadari bahwa terwujudnya tugas akhir ini adalah berkat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada :

1. Bapak Ir Indra ALmahdy Msc selaku sekretaris program studi fakultas teknologi Industri sekaligus sebagai dosen pembimbing yang telah banyak memberikan bimbingan, bantuan dan pengarahan selama penyusunan tugas akhir ini.
2. Bapak Ir M Kholil, MT selaku Ketua program studi Teknik Industri fakultas Teknologi Industri Univewrsitas Mercubuana sekaligus sebagai koordinator tugas akhir, atas saran dan petunjuknya selama penyusunan tugas akhir ini.
3. Para dosen yang telah memberikan bekal pengetahuan yang berguna sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini.

4. Ibu, Bapak Kakak dan Adik tercinta, yang telah memberikan doa, bantuan, dorongan serta motivasi hingga terselesainya penulisan ini
5. Pihak Manajemen dan rekan-rekan di PT IRC Inoac Indonesia RG-Div, terutama bagian Produksi atas segala dukungannya dalam penyusunan tugas akhir ini.
6. Rekan-rekan mahasiswa yang telah memberikan bantuan saran dan informasi hingga terselesainya tugas akhir ini.

Semoga Tuhan Yang Maha Kuasa memberikan balasan yang setimpal atas amal baiknya dalam membantu hingga terselesainya tugas akhir ini. Akhir kata semoga tugas akhir ini bermanfaat bagi kita semua. Amin

Jakarta, 20 Desember 2010

Penyusun

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i.
Halaman Pernyataan	ii.
Halaman Pengesahan	iii.
Abstraks	iv.
Kata Pengantar	vi.
Daftar Isi	viii.
Daftar Tabel	xii.
Daftar Gambar	xiii.
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Masalah dan pembatasan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Metodologi Penelitian	4
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Pengukuran waktu standard.....	7
2.1.1 Langkah-langkah sebelum melakukan pengukuran.....	

2.1.2	Pegumpulan dan pengolahan data.....	
		12
2.1.3	Pengajian kecukupan data.....	
	13
2.1.4	Waktu standard.....	
	14
2.2	Pengukuran Kapasitas.....	14
2.3	Pendekatan peramalan	17
2.4	Teori Produktivitas.....	19

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Persiapan penelitian	23
3.1.1	Identifikasi Masalah.....	23
3.1.2	Penetapan tujuan penelitian.....	23
3.1.3	Identifikasi variable.....	24
3.2	Studi Pustaka	24
3.3	Pengumpulan Data	24
3.4	Pengolahan Data	25
3.5	Analisa Pemecahan masalah.....	25
3.6	Tahap kesimpulan dan saran	25

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1.Data umum perusahaan.....	26
4.2. Produksi.....	27
4.2.1. Bahan baku.....	
	27
4.3. Pengumpulan data	
	27
4.3.1. Proses produksi Run Door Glass.....	27
4.4. Pengolahan data kapasitas	
	30
4.4.1. Kapasitas UHF	30
4.4.2. Kapasitas Flockless.....	
	30
4.4.3. Kapasitas Joint.....	
	31
4.4.4. Kapasitas Slice, finishing	31
4.5. Pengolahan Data produksi flow line Run Door glass	
	31
4.6. Perhitungan biaya Over time.....	33
4.7. Produktivitas joint press Run Door Glass	
	34

5.1	Kapasitas produksi flow line Run door glass.....	54
5.2	Perhitungan biaya over time.....	38
5.2.1	Perhitungan Biaya over time tenaga kerja	38
5.2.2	Perhitunagan biaya over time mesin	40
5.3	Penurunan level reject	41
5.4	Potensi penghematan biaya	42
5.4.1	Potensi penghematan biaya over time	44
5.4.2	Potensi penghematan biaya material	46
5.5	Biaya penambahan Man Power	

.....
.....

47

5.6 Pengamatan hasil improvement

.....
.....

48

5.7 Penghitungan produktivitas

.....
.....

49

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan 50

6.2 Saran 51

Daftar Pustaka 52

Lampiran 53

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Jumlah mesin dan operator saat ini.....	29
Tabel 4.2	Pengolahan Data produksi Flow Line Run Door Glass 31	
Tabel 5.1	Order dan FC order hingga April 2010.....	35
Tabel 5.2	Kapasitas produksi dan rencana produksi.....	38
Tabel 5.3	Jumlah Mesin dan tenaga kerja.....	38
Tabel 5.4	Estimasi biaya over time bulan Januari – April 2010....	41
Tabel 5.5	Jumlah mesin dan tenaga kerja (after improve).....	42
Tabel 5.6	Rincian penghematan dan penambahan biaya.....	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Diagram alir pemecahan masalah.....	22
Gambar 4.1	Part flow chart pembuatan Run Door Glass.....	28