

LAPORAN KERJA PRAKTEK

MENGURANGI DOWNTIME POTONGAN KEMASAN
PRODUK TIDAK STANDAR DENGAN MENGGUNAKAN
METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE* (QCC)

(Studi Kasus: PT.Torabika Eka Semesta)

Diajukan Guna Melengkapi Sebagian Syarat Dalam Menggelar

Gelar Sarjana Strata Satu (S1)



UNIVERSITAS
MERCU BUANA
Disusun Oleh:

Nama : FENTI SARAH DRUPADI

NIM : 41611120129

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA

2016

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Fenti Sarah Drupadi

NIM : 41611120129

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Judul KP : “MENGURANGI DOWNTIME POTONGAN KEMASAN PRODUK TIDAK STANDAR DENGAN MENGGUNAKAN METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE* (QCC) DI PT.TORABIKA EKA SEMESTA”.

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

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

Penulis



Fenti Sarah Drupadi

LEMBAR PENGESAHAN

MENGURANGI DOWNTIME POTONGAN KEMASAN PRODUK TIDAK STANDAR DENGAN MENGGUNAKAN METODE *QUALITY CONTROL* *CIRCLE* (QCC)

(Studi Kasus: PT.Torabika Eka Semesta)

Disusun Oleh:

Nama : Fenti Sarah Drupadi

NIM : 41611120129

Jurusan : Teknik Industri

Pembimbing,

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Mengetahui,

Koordinator KP-TA / Ketua Program Studi

UNIVERSITAS MERCU BUANA

(Ir. Muhammad Kholil, MT)



PT.TORABIKA EKA SEMESTA

Ground Coffee Manufacturer

Jl. Raya Serang Km 12,5 Phone: (021) 5969971/59405463 Fax: (021) 59403748

Cikupa-Tangerang

SURAT KETERANGAN

No.119/Ref/HR-TES/IX/2015

Yang bertanda tangan di bawah ini Section Head of Quality Control Divisi-Ground:

Nama : Fitria Rajasa

Bagian/Jabatan : Section Head of Quality Control

Menerangkan bahwa,

Nama : Fenti Sarah Drupadi

NIM : 41611120129

Program Studi : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Adalah benar bahwa nama tersebut telah melaksanakan kerja praktek di PT.Torabika Eka Semesta divisi Ground dengan tema "**MENGURANGI DOWNTIME POTONGAN KEMASAN PRODUK TIDAK STANDAR DENGAN MENGGUNAKAN METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)***" yang dilaksanakan pada September 2015-Desember 2015.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tangerang, 20 Desember 2015

PT. TORABIKA EKA SEMESTA

Fitria Rajasa

Section Head of Quality Control

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Allah SWT atas selesainya laporan kerja praktek yang berjudul “MENGURANGI DOWNTIME POTONGAN KEMASAN PRODUK TIDAK STANDAR DENGAN MENGGUNAKAN METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE* (QCC) DI PT.TORABIKA EKA SEMESTA” yang diajukan sebagai syarat mengambil tugas akhir Sarjana Strata Satu (S1).

Penulis menyadari bahwa Laporan ini jauh dari sempurna. Oleh karena itu sekiranya pembaca dapat memberikan masukan dan kritik kepada penulis sehingga dapat bermanfaat bagi penelitian selanjutnya baik penulis maupun pembaca. Pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Orang tua dan keluarga penulis yang selalu mendukung dan memberi inspirasi untuk berjuang dan berkarya dalam kondisi apapun.
2. Direksi dan seluruh karyawan PT.Torabika Eka Semesta yang telah membantu dalam pengumpulan data penelitian.
3. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku dosen pembimbing dan sebagai Kaprodi Teknik Industri yang telah memberikan arahan demi terselesaikannya laporan ini.
4. Teman-teman Teknik Industri angkatan 20 Universitas Mercu Buana.
5. Para Dosen dan Staff Universitas Mercu Buana.
6. Semua pihak yang membantu secara langsung maupun tidak langsung yang tidak bisa disebutkan satu per satu.

Semoga Allah SWT senantiasa memberkati dan memberikan segala yang terbaik untuk kita semua.

Jakarta, 28 Mei 2016

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman

LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
SURAT KETERANGAN	iv
ABSTRAK.....	v
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	4
1.5 Metode Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II PROFIL PERUSAHAAN.....	7
2.1 Sejarah Awal	7
2.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	8
2.3 Manajemen Sumber Daya Manusia.....	8
2.3.1 Tata Tertib dan Sanksi.....	8
2.4 Sistem Kerja.....	10
2.4.1 Waktu Kerja.....	10
2.5 Struktur Organisasi.....	11
BAB III LANDASAN TEORI.....	20
3.1 Sistem Produksi	20
3.2 Proses Produksi	22
3.3 Six Big Losses	23
3.4 <i>Quality Control Circle (QCC)</i>	24

3.4.1 Definisi QCC	24
3.4.2 Tujuan QCC	25
3.4.3 Ciri-Ciri Umum QCC	25
3.4.4 Prinsip-Prinsip QCC	27
3.4.5 Asas-Asas Pokok QCC	30
3.4.6 Delapan Langkah Pemecahan Masalah Dalam QCC.....	31
3.4.7 Tujuh Alat Pemecahan Masalah Dalam QCC.....	34
3.4.8 Pemakaian 7 Alat Statistik Pada Delapan Langkah QCC.....	48
3.5 Hubungan Produktivitas dan <i>Quality Control Circle</i> (QCC).....	50
BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PEMBAHASAN	51
4.1 Pengumpulan Data	51
4.1.1 Alur Proses Pembuatan Produk.....	51
4.2 Tahap Pengolahan Data.....	53
4.2.1 Penerapan Metode QCC.....	53
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	66
5.1 Kesimpulan	66
5.2 Saran.....	67
DAFTAR PUSTAKA.....	68
LAMPIRAN.....	69

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Rencana Perbaikan	2
Tabel 3.2 Lembar Periksa (Check Sheet)	28
Tabel 3.3 Delapan Langkah dan Tujuh Alat Pemecahan Mutu	49
Tabel 4.1 Tabel Sumbang Saran (Brainstorming)	56
Tabel 4.2 Root Cause/Akar Penyebab dari Diagram Fishbone	58
Tabel 4.3 Tabel Rencana Perbaikan	60
Tabel 4.4 Rata-Rata Downtime Potongan Tidak Standar Kemasan Produk Dengan Sampel 10 Mesin Pada September 2015-Desember 2015	62
Tabel 4.5 Tabel Pencapaian Target Downtime Potongan Tidak Standar Kemasan Produk	63
Tabel 4.6 Standar Pemasangan dan Setting Bracket Fiber Optic	64

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT.Torabika Eka Semesta	11
Gambar 3.1 Siklus Deming	28
Gambar 3.2 Diagram Stratifikasi	38
Gambar 3.3 Diagram Histogram	40
Gambar 3.4 Diagram Pareto	42
Gambar 3.5 Diagram Sebab Akibat	46
Gambar 3.6 Diagram Tebar	47
Gambar 4.1 Alur Proses Produksi Produk	52
Gambar 4.2 Persentase Downtime Six Big Losses (SBL) Week 35-Week 41..	54
Gambar 4.3 Persentase Technical Breakdown Week 35-Week 41	54
Gambar 4.4 Diagram Pareto Elektrikal (%)	55
Gambar 4.5 Persentase Rata-Rata Downtime Potongan Tidak Standar Kemasan Produk Periode September 2015-Desember 2015	55
Gambar 4.6 Penetapan Target Downtime Potongan Tidak Standar	56
Gambar 4.7 Diagram Sebab-Akibat (Fishbone) Downtime Potongan Tidak Standar	57
Gambar 4.8 Kondisi Bracket Fiber Optic Sebelum Perbaikan	59
Gambar 4.9 Penampakan Bracket Fiber Optic Sebelum Perbaikan	61
Gambar 4.10 Penampakan Bracket Fiber Optic Setelah Perbaikan	61
Gambar 4.11 Grafik Perbandingan Downtime Potongan Kemasan Tidak Standar Sebelum dan Sesudah Perbaikan	63
Gambar 4.12 Grafik Pencapaian Target	63
Gambar 4.13 Standar Ukuran Pembuatan Bracket Fiber Optic	64