



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

OPTIMALISASI PENGGUNAAN WAKTU PADA PROSES
PRODUKSI BLOW MOULDING DI PT. KADUJAYA PERKASA

TESIS

Oleh

UNIVERSITAS

HARUN

MERCU BUANA

Nim : 55111120010

UNIVERSITAS MERCU BUANA
PROGRAM PASCASARJANA
PROGRAM STUDI MAGISTER MANAJEMEN
2014



OPTIMALISASI PENGGUNAAN WAKTU PADA PROSES
PRODUKSI BLOW MOULDING DI PT. KADUJAYA PERKASA

TESIS

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

UNIVERSITAS
MERCU BUANA
Oleh
HARUN

Nim : 55111120010

UNIVERSITAS MERCU BUANA
PROGRAM PASCASARJANA
PROGRAM STUDI MAGISTER MANAJEMEN

2014

LEMBAR PENGESAHAN

Judul : Optimalisasi Penggunaan Waktu pada Proses Produksi
Blow Moulding di PT.Kadujaya Perkasa.

Bentuk Tesis : Kajian Masalah Perusahaan.

Nama : Harun

Nim : 55111120010

Program : Magister Manajemen

Tanggal : 05 Februari 2014



Mengesahkan

Dosen Pembimbing

UNIVERSITAS
MERCU BUANA
(Dr. Ediyanto)

Direktur Program Pascasarjana

Ketua Program Studi Magister manajemen

(Prof.Dr. Didik .J. Rachbini) (Dr. Augustina Kurniasih. ME)

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan dengan sebenarnya bahwa semua pernyataan dalam Tesis ini :

Judul : Optimalisasi Penggunaan Waktu pada Proses Produksi
Blow Moulding di PT. Kadujaya Perkasa

Bentuk Tesis : Kajian Masalah Perusahaan

Nama : Harun

Nim : 55111120010

Program : Magister Manajemen

Tanggal : 5 Januari 2014

Merupakan hasil studi kajian masalah perusahaan tentang Optimalisasi penggunaan waktu pada proses produksi Blow Moulding di PT. Kadujaya Perkasa sebagai karya sendiri dengan bimbingan Dosen Pembimbing yang ditetapkan dengan Surat Keputusan Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.

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

Jakarta 05 Januari 2014

(H a r u n)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur ke hadirat Alloh SWT serta atas segala rahmat dan karunia Nya pada penulis, akhirnya penulis dapat menyelesaikan penyusunan tesis yang berjudul : Optimalisasi Penggunaan Waktu pada Proses Produksi *Blow Moulding* di PT. Kadujaya Perkasa. Tesis ini ditulis dalam rangka secara langsung memenuhi sebagian persyaratan untuk memperoleh gelar Magister Manajemen pada Program Studi Magister Manajemen di Program Pascasarjana Universitas Mercu Buana Jakarta.

Penulis menyadari bahwa Tesis ini dapat diselesaikan berkat dukungan dan bantuan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis berterima kasih kepada semua pihak yang secara langsung dan tidak langsung memberikan kontribusi dalam penyelesaian karya ilmiah ini. Secara khusus pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Edyanto sebagai dosen pembimbing yang telah membimbing dan mengarahkan penulis selama penyusunan Tesis ini dari awal hingga Tesis ini dapat terselesaikan
2. Bapak Ir.Dana Santoso M.Eng.Sc. Ph.D. selaku penguji pada Seminar Proposal dan penguji pada ujian Tesis
3. Bapak Prof. Dr. Didik J. Rachbini selaku Direktur Program Pascasarjana, beserta segenap jajarannya yang telah berupaya meningkatkan situasi kondusif di Fakultas.

4. Ibu Dr. Augustina Kurniasih. ME. selaku penguji dan ketua sidang ujian Tesis serta ketua Program Studi Magister Manajemen.

Demikian juga penulis menyampaikan terima kasih kepada seluruh dosen dan staf administrasi Prodi Magister Manajemen, termasuk rekan-rekan Mahasiswa yang menaruh simpati dan bantuan sehingga penulis dapat menyelesaikan Tesis ini. Akhirnya penulis mengucapkan terima kasih kepada kedua orang tua, Istri tercinta beserta kedua anak yaitu Muhammad Rudy Harni dan Dwi Amanda Harni, yang dengan penuh kasih sayang dan kesabarannya mendorong penulis untuk menyelesaikan karya ilmiah ini. Kiranya hasil penulisan ini dapat memberi sumbangsih dalam pengembangan industri kemasan plastik di tanah air.



DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	i
<i>ABSTRACT</i>	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB. I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2. Identifikasi Masalah dan Rumusan Masalah	4
1.2.1. Identifikasi Masalah	4
1.2.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Maksud dan Tujuan Penelitian	5
1.3.1. Maksud Penelitian	5

1.3.2. Tujuan Penelitian	5
1.4. Manfaat dan Kegunaan Penelitian	6
1.4.1. Manfaat Penelitian	6
1.4.2. Kegunaan Penelitian	6

BAB. II. DESKRIPSI PERUSAHAAN

2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	7
2.1.1. Kebijakan Mutu Perusahaan	8
2.1.2. Sasaran Mutu Perusahaan	8
2.2. Lingkup dan Bidang Usaha	9
2.3. Sumber Daya Perusahaan	10
2.4. Tantangan Bisnis	11
2.5. Proses Bisnis dan <i>flow</i> Proses	11
2.5.1. Proses Bisnis Perusahaan	11
2.5.2. <i>Flow</i> Proses Produksi <i>Blow Moulding</i>	13

BAB. III. KAJIAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN

3.1.1. Produktivitas	14
3.1.1.1. Pengertian Produktivitas	14
3.1.1.2. Faktor yang Mempengaruhi Produktivitas	15

3.1.2. Diagram <i>Pareto</i>	18
3.1.2.1 Pengertian Diagram <i>Pareto</i>	18
3.1.2.2 Manfaat Diagram <i>Pareto</i>	18
3.1.2.3 Cara Membuat Diagram <i>Pareto</i>	19
3.1.3. <i>Fishbone</i> Diagram	20
3.1.3.1 Pengertian <i>fishbone</i> Diagram	20
3.1.3.2 Manfaat <i>fishbone</i> Diagram	21
3.1.4. <i>Total Productive Maintenance</i>	22
3.1.5. <i>Six Big Losess</i>	23
3.1.6. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	25
3.1.6.1. Pengertian OEE	25
3.1.6.2 .Tujuan OEE	27
3.1.6.3. Perhitungan OEE	27
3.2. Penelitian Terdahulu	31
3.3. Kerangka Pemikiran	36

BAB. IV. METODE PENELITIAN

4.1. Jenis Desain Penelitian	39
4.2. Ruang Lingkup	39
4.3. Lokasi Penelitian	39

4.4.	Pendekatan Penelitian	39
4.5.	Variable Penelitian	40
4.5.1.	Definisi Konsep	40
4.5.2.	Definisi Oprasional	40
4.6.	Populasi dan <i>Sample</i>	41
4.7.	Jenis dan Sumber Data	42
4.8.	Teknik Pengumpulan Data	42
4.9.	Teknik Analisa Data	43
 BAB. V. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN		
5.1.	Efektivitas Proses Produksi	44
5.2.	Hasil dan Pembahasan	44
5.2.1.	<i>Six Big Losses</i>	46
5.2.1.1.	<i>Breakdown</i>	47
5.2.1.2.	<i>Set Up</i>	48
5.2.1.3.	<i>Mould & Tools</i>	49
5.2.1.4.	<i>Machine Problem</i>	50
5.2.1.5.	<i>Process Problem</i>	50
5.2.1.6.	<i>Product Reject</i>	51
5.2.2.	<i>Overall Equipment Effectiveness</i>	53

5.2.2.1. Analisa Perbandingan antara mesin	
Mesin C 8 dan C 9	55
5.2.2.1.1. <i>Availability</i>	56
5.2.2.1.2. <i>Performance</i>	57
5.2.2.1.3. <i>Quality</i>	58
5.2.3. Analisis <i>Six Big Losses</i> Mesin C 9	58
5.2.4. Analisis <i>Fishbone</i> Mesin C 9	60
BAB. VI. KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1. Kesimpulan	64
6.2. Saran	66
DAFTAR PUSTAKA	67
LAMPIRAN	70
RIWAYAT HIDUP	83

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1. Produktivitas Proses Produksi Tahun 2012	3
Tabel 4.1. Teknik Pengumpulan Data	42
Tabel 5.1. Jumlah Waktu Tersedia dan <i>Stop Time</i> Produksi.....	45
Tabel 5.2. Analisis <i>Six Big Losses</i>	46
Tabel 5.3. <i>Six Big Losses</i> Proses Produksi <i>Blow Moulding</i>	47
Tabel 5.4. Rincian <i>Reject</i>	53
Tabel 5.5. Nilai OEE 5 Produk Terbanyak	54
Tabel 5.6. Perbandingan Nilai OEE Mesin C8 dan C9.....	56
Tabel 5.7. Analisis <i>Six Big Losses</i> Mesin C9	59

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. Hasil Produksi PT.Kadujaya Perkasa	9
Gambar 2.2. Stuktur Organisasi Perusahaan	10
Gambar 2.3. <i>Flow</i> Bisnis Proses PT. Kadujaya Perkasa	12
Gambar 2.4. <i>Flow</i> Proses Produksi <i>Blow Moulding</i>	13
Gambar 5.1. <i>Fishbone</i> Mesin	61



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1.A. Laporan Efisiensi Produksi <i>Blow Moulding</i>	70
Lampiran 2.A. Perhitungan OEE Lima Produk Terbanyak dibulan Agustus 2013	71
Lampiran 2.B. Perhitungan OEE Lima Produk Terbanyak dibulan September 2013	72
Lampiran 2.C. Perhitungan OEE Lima Produk Terbanyak dibulan Oktober 2013	73
Lampiran 2.D. Rangkuman OEE Lima Produk Terbanyak	74
Lampiran 3.A. Laporan <i>Set Up</i> Bulan Oktober 2013	75
Lampiran 3.B. Laporan <i>Reject</i> Internal Oktober 2013	76
Lampiran 4.A. Laporan <i>Corrective maintenance</i> Oktober 2013	77
Lampiran 4.B. Laporan <i>Preventive maintenance</i> Oktober 2013	78
Lampiran 5.A. Photo Mesin C 8	79
Lampiran 5.B. Photo Mesin C 9	80
Lampiran 5.C. Photo Mesin C 9 Sedang <i>Breakdown</i>	81
Lampiran 6. Photo Produk <i>Reject</i> Jerigen 16.5 Kg	82