

**ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGURANGI DEFECT
SCRATCH AREA CABIN PADA LINE TRIMMING DENGAN
MENGUNAKAN METODE QCC DI PT.HMMI**

SKRIPSI

Diajukan guna melengkapi sebagai syarat dalam mencapai gelar

Sarjana Strata Satu (S1)



**UNIVERSITAS
MERCU BUANA**

Disusun oleh:

Nama : Sumarso
Nim : 41612120090
Jurusan : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2015**

LEMBAR PENGESAHAN

Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Defect Scratch Pada line

Trimming Menggunakan Metode QCC Di PT. HMMI

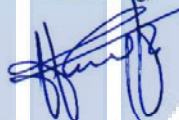
Disusun Oleh :

Nama : Sumarso

NIM : 41612120090

Jurusan : Teknik Industri

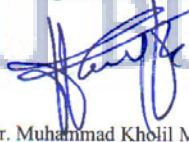
Pembimbing,



(Ir. Muhammad Kholil MT)

Mengetahui,

Koordinator Tugas Akhir / Ketua Program Studi



(Ir. Muhammad Kholil MT)

LEMBAR PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Sumarso
NIM : 41612120090
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul Skripsi : Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Defect
Scratch Area Cabin Pada Line Trimming Dengan
Menggunakan Metode QCC Di PT. HMMI

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan skripsi ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain. Maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan dan tata tertib di Universitas Mercu Buana.

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

Penulis

(Sumarso)

KATA PENGANTAR

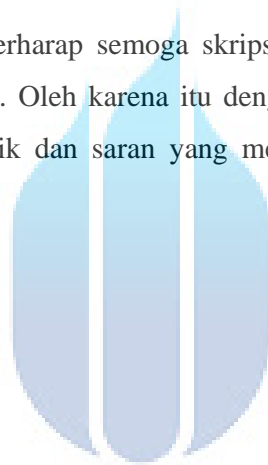
Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan limpahan rahmat dan kesehatan, dan shalawat serta salam selalu tercurah kepada Rasulullah Muhammad SAW yang telah memberikan teladan hidup yang baik kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi yang berjudul **“ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGURANGI DEFECT SCRATCH AREA CABIN PADALINE TRIMMING DENGAN MENGGUNAKAN METODE QCC DI PT.HMMI”**. Skripsi ini bertujuan untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan Program Sarjana (S1) pada Program Sarjana Fakultas Teknik Jurusan Teknik Industri Universitas Mercubuana Jakarta.

Dalam proses penulisan sampai dengan terselesaikannya skripsi ini, tentunya banyak sekali pihak yang berkontribusi didalamnya. Maka dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak diantaranya :

1. Bapak Prof. Dr. Chandrasa Soekardi selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Mercubuana Jakarta.
2. Bapak Ir. Muhammad Kholil MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Mercubuana sekaligus pembimbing skripsi atas dedikasinya sebagai pengajar yang dengan sabar, tulus, ikhlas meluangkan waktu untuk membimbing penulis menyelesaikan skripsi
3. Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri yang telah menunaikan kewajibannya dalam menyampaikan ilmu yang bermanfaat bagi penulis.
4. Seluruh Karyawan PT. HMMI khususnya Line Trimming dan QCV atas kesempatan dan kerjasama yang baik dalam proses penelitian
5. Kedua orang tuaku, Sutara dan Sunari serta kedua mertuaku H. Teguh Supriyanto dan Hj. Rokayah yang selalu mendoakan dan memberi nasehat sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini.

6. Istriku yang tercinta Eka Novita Sari S.pd dan kedua anakku Marsya Askana Ratifa dan Marsya Zakira Alzeyna, kalian adalah motivasi dalam hidup untuk mencapai yang lebih baik lagi
7. ekan – rekan kelas karyawan Teknik Industri Mercubuana angkatan XXII yang membantu dalam proses penyusunan skripsi ini.
8. Adik – Adikku Suhendi, Sahati, Astuti, dan Adam Prayogo
9. Teman – teman seperjuangan di kampus mercubuana : Akbar dan Alfian
10. Semua pihak yang telah berjasa kepada penulis yang namanya tidak dapat disebutkan satu – persatu, penulis mengucapkan terima kasih atas bantuan doa dan dukungannya selama ini

Dan akhirnya penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang berkepentingan. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati, penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun demi perbaikan di masa yang akan datang



Jakarta, 26 Februari 2015

Penulis,

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Sumarso

(NIM 41612120090)

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	5
1.4 Sitematika Penulisan.....	5
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Kualitas	7
2.1.1 Definisi Kualitas	7
2.2 Pengendalian Kualitas.....	9
2.2.1 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	10
2.2.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	11
2.3 TQM (Total Quality Manajement).....	12
2.3.1 Pengertian TQM.....	12
2.4 Quality Control Circle (QCC) 8 Step Improvement	15
2.4.1 Pengertian QCC	15
2.4.2 Perangkat QCC	16
2.4.3 Delapan Langkah dan Tujuh Tools Ber -QCC	20
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	35

3.1	Tempat dan Waktu Penelitian.....	35
3.2	Penelitian Pendahuluan.....	35
3.3	Rumusan Masalah.....	36
3.4	Tujuan Penelitian	36
3.5	Metode Pengumpulan Data.....	36
3.6	Pengolahan Data	37
3.7	Analisa dan Pembahasan.....	37
3.8	Kesimpulan dan Saran	38
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		40
4.1	Profil Perusahaan	40
4.2	Proses Produksi.....	41
4.3	Data Pencapaian Kualitas Line Trimming	42
4.4	Menentukan Target.....	44
BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN		46
5.1	Analisa Kondisi yang Ada.....	46
5.1.1	Faktor 4M + 1E.....	47
5.2	Analisa Sebab Akibat.....	50
5.3	Rencana Perbaikan.....	51
5.4	Melaksanakan Perbaikan	52
5.4.1	Melaksanakan Perbaikan Faktor Metode.....	53
5.4.2	Melaksanakan Perbaikan Faktor Mesin	54
5.4.3	Melaksanakan Perbaikan Faktor Manusia	56
5.5	Evaluasi Hasil	57
5.6	Standarisasi dan Rencana Berikutnya.....	59
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....		60
6.1	Kesimpulan	60
5.3	Saran	61
DAFTAR PUSTAKA		62
LAMPIRAN-LAMPIRAN.....		63

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Pembuatan Rencana dan Pelaksanaan Perbaikan Dengan 5W2H	24
Tabel 2.2 Contoh Stratifikasi	30
Tabel 4.1 Quality Problem Line Trimming Periode Jan 14 – Apr 14.....	41
Tabel 4.2 Category Problem Line Trimming Periode Jan 14 – Apr 14.....	42
Tabel 5.1 Area Cabin yang Sering Terjadi Scratch	46
Tabel 5.2 Rencana Perbaikan.....	50
Tabel 5.3 Melaksanakan Perbaikan	51
Tabel 5.4 Dampak Terhadap Aspek QCDSMP	57

