

ABSTRAKSI

PT. Garuda Metalindo selaku perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan out put produknya baut dan mur di tuntut untuk meningkatkan produktivitas proses produksinya agar dapat bersaing dengan para kompetitorinya, salah satunya dengan cara menurunkan loss time proses produksi pada mesin Nippon di sub dept Heat Treatment dan terjalin hubungan yang harmonis dilingkungan karyawan.

Dalam metode delapan langkah ber-QCC diidentifikasi masalah-masaah yang berpengaruh terhadap tingginya loss time proses produksi mesin Nippon di sub dept Heat treatment PT. Garuda Metalindo. Dari hasil identifikasi diketahui bahwa loss time proses produksi pada mesin Nippon menjadi focus utama untuk dilakukan perbaikan. Setelah dilakukan observasi ternyata ada 4 faktor penyebab loss time proses produksi pada mesin Nippon, yaitu factor mesin, factor material, factor manusia dan factor metode.

Dalam analisa 4 faktor masalah dengan diagram sebab akibat didapat akar masalah dari factor tersebut dan rekomendasi untuk rencana penanggulangan serta penanggulangannya. Hasil setelah dilakukan perbaikan loss time proses produksi pada mesin Nippon yang awalnya 3.31% menjadi 2.37%. Dengan demikian aktifitas QCC berhasil sesuai dengan target yang telah ditetapkan dan untuk menjaga kondisi ini diperlukan standarisasi.

Kata kunci: Produktifitas, Loss time proses produksi pada mesin Nippon, QCC

ABSTRACT

PT. Garuda Metalindo as the company engaged in manufacturing the product out put bolts and nuts in demand to increase the productivity of the production process in order to compete with its competitors, one way to decrease the time loss in the production process in the sub-dept Nippon machines Heat Treatment and intertwined relationship the harmonious environment of the employees.

In the eight-step method of QCC identified the problems that affect the production process loss time in sub-dept Nippon machine Heat treatment of PT. Garuda Metalindo. From the results of the identification process is known that the loss of production time on the machine Nippon becomes the main focus to be repaired. After the observation it turns out there are four factors that cause time loss in the production process Nippon machine, that machine factor, material factor, the human factor and factor methods.

In the analysis of four factors a problem with the causal diagram obtained the root cause of these factors and recommendations for the plan penanggulangan and mitigation. Results after the loss time improvement of production process on a machine that was originally Nippon 2.37 to 3.31%. Thus QCC activities managed in accordance with the set targets and to maintain this condition necessary standardization.

Keywords: Productivity, Loss time production process at Nippon machine, QCC