‘

PENERAPAN PDCA UNTUK MEMINIMASI CACAT PENYOK PADA PRODUKSI MUFFLER B6H STUDI KASUS PT. ABC

TUGAS AKHIR STRATA SATU
Diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik (S.T.)

Oleh :

Ananda Viladea

ID NO. 004202005016

FAKULTAS TEKNIK
TEKNIK INDUSTRY STUDY PROGRAM
CIKARANG
JANUARY 2024

HASIL PEMERIKSAAN KESAMAAN



Final Project - Ananda Viladea

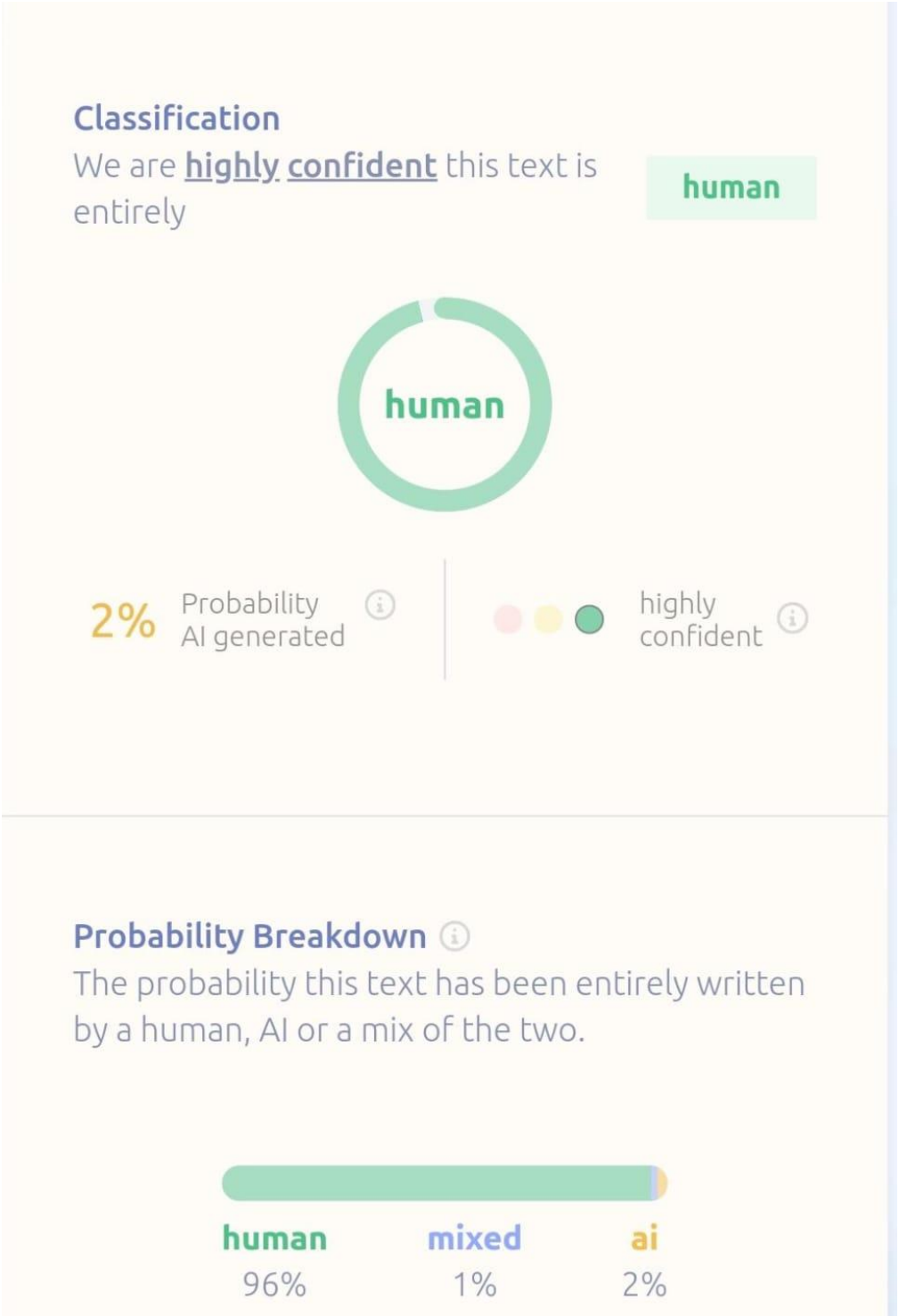
ORIGINALITY REPORT

14%	14%	3%	%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	repository.unugha.ac.id Internet Source	7%
2	ecampus.sttind.ac.id Internet Source	2%
3	www.scribd.com Internet Source	1%
4	media.neliti.com Internet Source	1%
5	anakkatiga.blogspot.com Internet Source	1%
6	repositori.utu.ac.id Internet Source	<1%
7	www.researchgate.net Internet Source	<1%
8	123dok.com Internet Source	<1%
9	www.gurupendidikan.co.id Internet Source	<1%

HASIL PEMERIKSAAN PLAGIARISME BERBASIS AI



ABSTRAK

Pada penelitian ini jenis *muffler* yang dijadikan bahan penelitian adalah *muffler* B6H. Dari hasil *monitoring matome* diketahui terdapat adanya peningkatan waktu perbaikan kategori kualitas *repair welding* pada bulan September dan Oktober 2022 yang melebihi target yang sudah ditetapkan. Digunakan pendekatan *Plan, Do, Check, Action (PDCA)* yang bertujuan untuk mengetahui jenis cacat yang paling mempengaruhi peningkatan *loss time* tersebut. Dari hasil diagram *pareto,* diketahui cacat yang paling mempengaruhi peningkatan *loss time* adalah cacat penyok dengan 1347 kasus atau 1% dari total produksi pada periode januari – oktober 2022. Selanjutnya cacat tersebut dijadikan prioritas untuk dilakukan perbaikan. Dari hasil analisis menggunakan diagram *fishbone*, penyebab kecacatan tersebut yaitu, Operator kurang teliti pada proses pemasangan *part 3-1* ke *part body 2-1*, benturan di area *WIP* proses, belum ada standart pemasangan *part 3-1* ke *part body 2-1*, benturan di rak *assy welding* dan benturan di proses *masking*. Dengan rencana perbaikan yaitu, sosialiasi tentang *abnormality problem* penyok dan pembuatan OPL *(One Point Lesson)*, menambahkan pelapis lunak anti panas di area *WIP* proses, penambahan selang di *stopper* rak *assy welding* dan membuat *stopper* pemisah pada rak pasang *masking.* Dari hasil perbaikan yang telah diusulkan, terdapat pengurangan dari total *quantity* cacat penyok pada bulan Oktober sebesar 156 kasus menjadi 84 kasus pada bulan November dan 39 kasus pada bulan Desember dengan persentase penurunan sebesar 46% setelah dilakukannya usulan perbaikan.

Kata Kunci: *Abnormality Problem*, Cacat Penyok, Metode PDCA, *Muffler* B6H, *Monitoring Matome, Repair Welding*

DAFTAR ISI

PERSETUJUAN DOSEN PENGUJI ii
PEMBIMBING SKRIPSI iii
SURAT REKOMENDASI iii
PERNYATAAN ORIGINALITAS iv
PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIK v
PERSETUJUAN PEMBIMBING UNTUK PUBLIKASI vi
HASIL PEMERIKSAAN KESAMAAN viii
HASIL PEMERIKSAAN PLAGIARISME BERBASIS AI ix
ABSTRAK x
KATA PENGANTAR xi
DAFTAR ISI xii
DAFTAR TABEL xiv
DAFTAR GAMBAR xv
BAB I 1
PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Rumusan Masalah 2
1.3 Tujuan 3
1.4 Batasan Masalah 3
1.5 Asumsi 4
1.6 Sistematika Penulisan 4
BAB II 6
KAJIAN PUSTAKA 6
2.1 Kualitas 6
2.1.1 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kualitas 6
2.2 Pengendalian Kualitas 8
2.2.1 Tujuan Pengendalian Kualitas 9
2.2.2 Langkah – Langkah Pengendalian Kualitas 12

2.3 Perbaikan Produk 13
2.3.1 Langkah-langkah Perbaikan Produk Cacat 15
2.4 Pengertian Metode PDCA 18
2.4.1 Manfaat PDCA *(Plan-Do-Check-Action)* 22
2.5 Diagram Sebab Akibat *(Fishbone* Diagram) 22
2.6 Diagram Pareto 24
2.7 Pengertian 5W+1H 25
BAB III 28
METODELOGI PENELITIAN 28
3.1 Pengamatan Awal 29
3.2 Identifikasi Masalah 29
3.3 Studi Pustaka 29
3.4 Pengumpulan Data 30
3.5 Analisis Data 30
3.6 Simpulan dan Saran 32
BAB IV 33
DATA DAN ANALISIS 33
4.1 Observasi Awal 33
4.2 Plan 36
4.2.1 Biaya Perbaikan 42
4.2.2 Monitoring Perbaikan 42
4.3 *Do* 43
4.4 Check 49
4.4.1 Evaluasi Hasil Perbaikan 49
4.5 Action 51
BAB 5 53
SIMPULAN DAN SARAN 53
5.1 Simpulan 53
5.2 Saran 53
DAFTAR PUSTAKA 55

DAFTAR TABEL

Tabel 4 1. Monitoring Matome waktu perbaikan Juli – Oktober 2022 35
Tabel 4 2. Data cacat produksi muffler B6H Januari – Oktober 2022 35
Tabel 4 3. 5W+1H 40
Tabel 4 4 Biaya Perbaikan 42
Tabel 4 5. Table Monitoring Perbaikan 42
Tabel 4 6. Perbandingan Biaya Sebelum dan Sesudah Perbaikan 50

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2 1. PDCA Cycle 19
Gambar 2 2. Diagram Sebab - Akibat 23
Gambar 3 1. Diagram Alir Penelitian 28
Gambar 4 1. Flow Bisnis Proses 34
Gambar 4 2. Diagram Pareto Jenis Cacat Dominan 37
Gambar 4 3. Fishbone Diagram 38
Gambar 4 4. Sosialisasi dan Edukasi Abnormality Problem Penyok 44
Gambar 4 5. WI (Work Instruction) PT. ABC 45
Gambar 4 6 One Point Lesson (OPL) PT.ABC 46
Gambar 4 7. Improvement Rak Assy Welding 47
Gambar 4 8. Improvement Rak Pasang Masking 47
Gambar 4 9. Improvement WIP Process 49
Gambar 4 10. Grafik Evaluasi Hasil 2022 50
Gambar 4 11. Check Sheet 51