

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmaanir Rahim

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmatnya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas sarjana ini.

Tugas Sarjana ini dibuat adalah untuk memenuhi persyaratan mengikuti ujian sarjana juga dalam rangka menyelesaikan studi di Fakultas Teknik Universitas Medan Area Medan.

Tugas sarjana ini disusun berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis dengan judul: "PENERAPAN QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC) DALAM PENGENDALIAN MUTU PRODUKSI PAKU P.T INTAN SUAR KARTIKA MEDAN"

Adapun penulisan tugas sarjana ini tentu tidak lepas dari bantuan, bimbingan dan dorongan berbagai pihak, oleh karena itu dengan tulus dan ikhlas penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Drs. Dadan Ramdan, MSc, Selaku dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Bapak Ir. Kamil Mustafa. MT, selaku ketua jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik UMA.

3. Ibu Hj. Haniza.MT, Selaku dosen pembimbing Tugas Akhir yang telah memberikan bimbingan, dorongan serta nasehat-nasehat kepada penulis.
4. Bapak Ir. Kamil Mustafa MT, Selaku Asisten pembimbing yang telah banyak memberikan arahan serta bimbingannya kepada penulis.
5. Bapak / Ibu seluruh staff pengajar jurusan Teknik Universitas Medan Area Medan yang telah mendidik dan membina penulis selama ini.
6. Bapak pimpinan dan seluruh staff dan karyawan P.T. Intan Suar kartika yang telah memberikan kesempatan untuk melakukan kerja praktek / penelitian.
7. Orang tua penulis yang telah memberikan bantuan moral dan spritual kepada penulis.
8. Rekan-rekan mahasiswa dan semua pihak yang telah membantu dalam penulisan tugas sarjana ini yang tidak dapat penulis katakan satu persatu.

Penulis menyadari dari tugas sarjana ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu penulis mohon maaf atas kekurangan yang ada, dengan segala kerendahan hati penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk kesempurnaan tugas sarjana ini. Dan kiranya tulisan ini dapat bermanfaat bagi segenap pembaca.

Medan, April 2003

Penulis

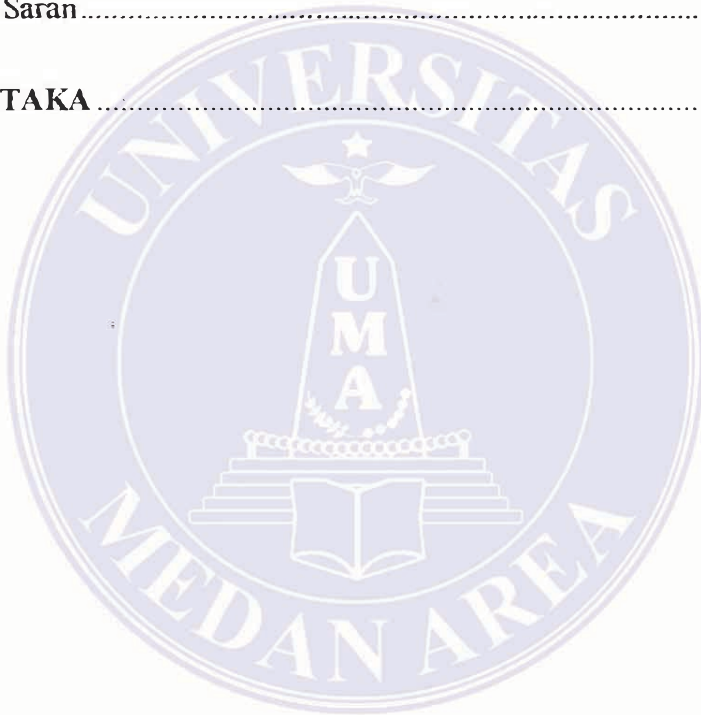
Dwi Hendra wahyudi

DAFTAR ISI

ABSTRAKSI.....	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar belakang Masalah.....	1
B. Perumusan Masalah.....	2
C. Batasan Masalah.....	3
D. Pentingnya Pemecahan Masalah.....	3
E. Metode Pendekatan Masalah Dan Metodologi.....	4
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
A. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan.....	6
B. Lokasi Perusahaan.....	6
C. Struktur Organisasi.....	7
D. Uraian Tugas dan Tanggung Jawab.....	8
E. Tenaga Kerja.....	12
F. Jam Kerja.....	14
G. Sistem Pengupahan.....	15

BAB III PROSES PRODUKSI	16
A. Bahan Baku Dan Bahan Tambahan	16
1. Bahan Baku.....	16
2. Bahan Tambahan.....	16
B. Proses Produksi.....	17
1. Proses Pencucian Wire Rod.....	18
2. Proses Pembuatan Paku	20
C. Peralatan/ Mesin Yang Digunakan.....	24
D. Utilitas Pabrik.....	26
 BAB IV LANDASAN TEORI	 28
A. Pengendalian Mutu Terpadu	28
B. Prinsip-Prinsip Pengendalian Kualitas	29
C. Pengendalian Berdasarkan Fakta.....	29
D. Pengendalian Proses.....	31
E. Siklus Deming (PDCA Cycle).....	32
F. Pengertian Quality Control Circle	34
G. Manfaat Quality Control Circle	35
H. Ide Pokok Dibelakang Kegiatan Quality Control Circle.....	36
I. Tujuan Quality Control Circle.....	38
J. Azas-Azas Quality Control Circle	38
K. Organisasi Quality Control Circle.....	41
L. Teknik-Teknik Dasar Quality Control Circle	43
M. Delapan Langkah Penyelesaian Masalah.....	55
N. Hambatan-Hambatan dalam Kegiatan Quality Control Circle	59

BAB V PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	62
A. Pengumpulan Data	62
B. Pengolahan Data.....	68
C. Analisa Dan Penerapan Delapan Langkah Penyelesaian Masalah...	71
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	90
A. Kesimpulan.....	90
B. Saran.....	91
DAFTAR PUSTAKA	92



DAFTAR TABEL

	halaman
Tabel II-1	Alokasi Penggunaan Tenaga Kerja Pada PT- ISK 13
Tabel III-1	Waktu Proses Untuk Setiap Kegiatan Pada Electro Plating..... 22
Tabel III-4	Spesifikasi Dan Kapasitas Mesin..... 25
Tabel V-1	Komposisi Kimia Pada Wire Rod 62
Tabel V-2	Ukuran Paku Yang Diproduksi 64
Tabel V-3	Data Gangguan Mesin Pembuat Paku..... 66
Tabel V-4	Banyaknya Paku Rusak Pada Proses Pembuatan Paku G-V- Sinker Nails..... 67
Tabel V-5	Daftar harga Working Tolls Dan Pelumas Untuk Mesin MTG-C 68
Tabel V-6	Kerugian Akibat Gangguan Mesin Type Mesin MTG-C 70
Tabel V-7	Banyaknya Paku Rusak Pada Proses Pembuatan Paku G-V- Sinker Nails Setelah pelaksanaan Penanggulangan..... 73
Tabel V-8	Kerugian Akibat gangguan Mesin Setelah Pelaksanaan Penanggulangan..... 85

DAFTAR GAMBAR

Gambar II-1	Struktur Organisasi PT. ISK.....	7
Gambar VI-1	Skema Pengendalian Mutu Terpadu	30
Gambar IV-2	Siklus Deming.....	32
Gambar IV-3	Penanggulangan Sebab Dan Akibat.....	34
Gambar IV-5	Bentuk Diagram Histogram	47
Gambar IV-6	Diagram Pareto.....	48
Gambar IV-7	Fish Bone Diagram.....	49
Gambar IV-8	Pembacaan Diagram Scatter	51
Gambar IV-9	Delapan Langkah Penyelesaian Masalah	56
Gambar IV-10	Bagan Proses Kegiatan Quality Control Circle.....	61
Gambar V-1	Toleransi Kelengkungan Maksimum	63
Gambar V-2	Peta Kendali P Untuk Paku Rusak.....	74
Gambar V-3	Diagram Pareto Akibat Gangguan Mesin Sebelum Penanggulangan	76
Gambar V-4	Fish Bone Diagram Terjadinya Paku Rusak	78
Gambar V-5	Histogram Kerugian Akibat Gangguan Mesin.....	86
Gambar V-6	Peta Kendali P Untuk Paku Rusak Setelah Penanggulangan	87
Gambar V-7	Diagram Pareto Setelah Penanggulangan	87

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Lay Out PT. ISK
- Lampiran 2 Flow Proses Chart PT. ISK.
- Lampiran 3 Flow Sheet Diagram Pembuatan Paku

