

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)  
UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI PERFORMANCE  
DI LINE ASSY STEERING FR  
(Studi Kasus PT. Akashi Wahana Indonesia)**

**SKRIPSI**



**OLEH :**  
**JIHAAN MUSYafa KHOIRIYANI**  
**NIM : 112010077**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS PELITA BANGSA  
BEKASI  
2024**

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)  
UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI PERFORMANCE  
DI LINE ASSY STEERING FR  
(Studi Kasus PT. Akashi Wahana Indonesia)**

**SKRIPSI**



**OLEH :  
JIHAAN MUSYafa KHOIRIYANI  
NIM : 112010077**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS PELITA BANGSA  
BEKASI  
2024**

## PERSETUJUAN PEMBIMBING

Yang bertanda tangan dibawah ini, Dosen Pembimbing Skripsi :

Nama : Jihaan Musyafa Khoiriyani

NIM : 112010077

Judul Skripsi : Implementasi Quality Control Circle (QCC) Untuk Meningkatkan Efisiensi di Line Assy Steering FR (Studi Kasus PT. Akashi Wahana Indonesia)

Menyatakan bahwa, berdasarkan proses dan hasil bimbingan selama ini, serta dilakukan perbaikan, maka yang bersangkutan dapat mendaftarkan diri untuk mengikuti ujian skripsi pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa.

Karawang, 1 Agustus 2024

Pembimbing,



Fathulohman, S.T., M.M

NIDN: 0417057611

SKRIPSI

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL CIRCLE UNTUK  
MENINGKATKAN EFISIENSI PERFORMANCE DI LINE ASSY STEERING  
FR (STUDI KASUS PT. AKASHI WAHANA INDONESIA)**

Dipersiapkan dan disusun oleh:  
Jihaan Musyafa Khoiriyani  
112010077

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji Skripsi pada hari Jumat, tanggal 16, bulan Agustus, tahun 2024, dan dinyatakan telah diterima sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Sarjana Manajemen.

**SUSUNAN DEWAN PENGUJI SKRIPSI**

Ketua Penguji,  
Dr.Nani Hartati.,S.E.,M.M.  
NIDN: 0403127901

Tanda Tangan



Anggota Penguji  
Miftakul Huda,S.E.,M.M  
NIDN: 0420088008

Tanda Tangan



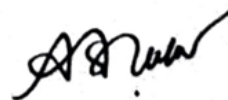
Ka. Prodi Manajemen



Dr. Yunita Ramadhani RDS, S.E., M.Sc.  
NIDN: 0406068402

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan  
Bisnis



Dr. Preatmi Nurastuti, S.E., M.M.  
NIDN: 0404046508

## PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Jihaan Musyafa Khoiriyani  
NIM : 112010077  
Program Studi : Manajemen  
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi yang saya susun sebagai syarat untuk memperoleh gelar Ahli Sarjana Universitas Pelita Bangsa seluruhnya merupakan hasil karya saya sendiri.

Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan Skripsi yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah dan etika penulisan ilmiah.

Apabila di kemudian hari ditemukan seluruh atau Sebagian Skripsi ini bukan hasil karya saya sendiri atau adanya plagiat dalam bagian-bagian tertentu, saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya sandang dan sanksi-sanksi lainnya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Karawang, 1 Agustus 2024

Tanda Tangan



Jihaan Musyafa Khoiriyani

NIM : 112010077

## **MOTTO DAN PERSEMBAHAN**

“Bersungguh-sungguhlah engkau dalam menuntut ilmu, jauhilah kemalasan dan kebosanan karena jika tidak demikian engkau akan berada dalam kesesatan”

(Abu Hamid Al Ghazali)

“Sesungguhnya Allah tidak membebani seseorang melainkan sesuai dengan kesanggupannya”

(Q.S Al-Baqarah : 286)

“Jadilah seperti bunga yang selalu memberi keharuman bahkan kepada tanganyang telah menghancurkannya”

(Ali Bin Abi Thalib)

Karya ini kupersembahkan untuk :

1. Bapak Rusdi dan Ibu Nunung selaku orang tua dan adik-adikku yang telah mendo'akan dan mendukung penulis dalam menyelesaikan skripsi ini
2. Bapak dan Ibu Dosen Universitas Pelita Bangsa yang telah memberikan Ilmu pengetahuan serta teladan yang sangat berharga.
3. Kepada diri sendiri yang sudah berjuang, bertahan dan kuat sampai di titik ini.

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah segala puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala Rahmat, Taufik dan Hidayah-nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan Skripsi dengan judul **“Implementasi Quality Control Circle (QCC) untuk Meningkatkan Efisiensi Performance di Line Assy Steering FR (Studi kasus PT. Akashi Wahana Indonesia)”**. Penyusunan Skripsi ini merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar Strata Satu Sarjana Manajemen (S.M) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa (UPB).

Penulis menyadari bahwa Skripsi ini dapat diselesaikan berkat dukungan dari berbagai pihak Oleh karena itu, penulis mengucapkan terimakasih dan penghargaan yang setinggi-tingginya kepada yang terhormat :

1. Bapak Fathurrohman,S.T., M.M. selaku Dosen pembimbing skripsi yang telah meluangkan banyak waktu dan dengan sabar memberikan bimbingan, arahan dan masukan serta motivasi kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi
2. Ibu Dr. Yunita Ramadhani Ratnaningsih DS,SE,M.Sc selaku ketua Program Studi Manajemen Universitas Pelita Bangsa, beserta seluruh staff yang telah rekomendasi dan memfasilitasi penulis untuk dapat menulis skripsi.
3. Ibu Preatmi Nurastuti S.E.,M.M. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa yang telah memberi kesempatan dan dukungan baik moril maupun materil
4. Ibu Dr. Nani Hartati.,S.E.,M.M. dan Bapak Miftakul Huda,S.E.,M.M. Selaku tim penguji termakasih telah berkenan memberi masukan untuk penyempurnaan naskah mulai dari gagasan awal tema penelitian hingga selesainya skripsi ini
5. Bapak Hamzah Muhammad Mardi Putra, S.K.M, M.M, selaku Rektor Universitas Pelita Bangsa
6. Bapak dan Ibu dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa, yang telah membimbing dan membagi ilmu pengetahuan

sebagai bekal bagi penulis dalam mengembangkan keilmuannya maupun penyelesaian skripsi ini.

7. Seluruh Staff Administrasi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa yang selalu membantu dalam layanan administrasi perkuliahan maupun dalam proses penyelesaian tugas akhir/skripsi ini.
8. Orang tuaku tercinta yang telah mengasuh, mendidik, membesarkan serta mendo'akan penulis dengan penuh kesabaran, pengorbanan yang tidak terhingga. Semoga Allah SWT membalas semuanya dengan menempatkan keduanya pada Jannah-Mu Bersama orang-orang beriman. Aamiin Yaa Rabbal 'alaamiin
9. Sahabat-sahabatku Ka Zilda, Ka Fynna, Ka Sapina, Ka Mita terimakasih atas dukungan dan do'a yang telah diberikan, semoga Allah SWT selalu melindungi dan memberi keberkahan hidup untuk kalian.
10. Nofatri Ramadhan selaku pasangan dan saksi perjalanan penulis, terimakasih telah mendoa'akan, mendukung, memotivasi dan selalu menemani penulis dalam menyelesaikan naskah skripsi ini. Semoga Allah SWT selalu melindungi dan memberi keberkahan hidup untukmu.
11. Seluruh Team Leader PT.Akashi Wahana Indonesia yang telah membantu dan memberikan motivasi serta dukungan kepada penulis dalam penyelesaian skripsi ini
12. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah banyak membantu baik secara langsung maupun tidak langsung yang senantiasa mendorong semangat penulis dalam proses penyelesaian skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kesempurnaan, oleh sebab itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang konstruktif. Semoga skripsi ini bermanfaat untuk pengembangan ilmu di masa yang akan datang.

Penulis

Jihaan Musyafa Khoiriyani



## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>PERSETUJUAN PEMBIMBING</b> .....	ii
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	iii
<b>PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI</b> .....	iv
<b>MOTTO DAN PERSEMBAHAN</b> .....	v
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	vi
<b>DAFTAR ISI</b> .....	viii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	xi
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xiii
<b>ABSTRACT</b> .....	xiv
<b>ABSTRAK</b> .....	xv
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	4
1.3. Tujuan Penelitian .....	4
1.4. Manfaat Penelitian .....	5
1.5. Sistematika Penulisan .....	5
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	7
2.1 Landasan Teori .....	7
2.1.1 Definisi Kinerja .....	7
2.1.2 Definisi Efisiensi .....	7
2.1.3 Toyota Production System (TPS) .....	8
2.1.4 Pengertian Quality Control Circle .....	8
2.1.1.1 Tujuan Quality Control.....	9
2.1.1.2 Perangkat Quality Control.....	9
2.1.1.3 Tools QCC.....	12
2.1.1.4 Langkah dalam QCC .....	13
2.2 Penelitian Terdahulu .....	16
<b>BAB III METODE PENELITIAN</b> .....	23
3.1 Jenis Penelitian dan Desain Penelitian .....	23
3.2 Populasi dan Waktu Penelitian.....	24
3.3 Jenis, Sumber dan Teknik Pengumpulan Data.....	24
3.3.1 Jenis Sumber Data .....	24
3.3.2 Teknik Pengumpulan Data .....	24
3.4 Metode Analisis Data .....	25
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN</b> .....	27
4.1 Sejarah Objek Penelitian .....	27
4.2 Hasil Penelitian .....	27

4.3 Pembahasan.....	43
4.3.1 Efisiensi Performance Sebelum QCC.....	43
4.3.2 Proses Kegiatan QCC .....	43
4.3.3 Efisiensi Performance Setelah QCC .....	46
<b>BAB V PENUTUP.....</b>	<b>48</b>
5.1 Kesimpulan .....	48
5.2 Saran.....	49
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>50</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>52</b>
<b>RIWAYAT HIDUP .....</b>	<b>57</b>

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Rata-rata Efisiensi Performance Line Assy Steering FR.....	3
Tabel 3.1 Waktu Penelitian QCC.....	24
Tabel 4.1 Laporan Kinerja Line Assy Steering FR.....	28
Tabel 4.2 Data Total Downtime Line Assy Steering FR.....	30
Tabel 4.3 Rencana Efek Perbaikan Line Assy Steering FR.....	32
Tabel 4.4 TSK Dandori Before QCC Line Assy Steering FR.....	33
Tabel 4.5 Rencana Penanggulangan Line Assy Steering FR.....	35
Tabel 4.6 Penanggulangan Perbaikan Line Assy Steering FR.....	36
Tabel 4.7 Evaluasi Perbaikan Line Assy Steering FR.....	39
Tabel 4.8 TSK Before dan After QCC.....	41
Tabel 4.9 Rencana dan Evaluasi QCDSMPE.....	42
Tabel 4.10 Work Instruction Dandori After QCC.....	42

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Desain Penelitian.....	23
Gambar 4.1 Grafik Performance All Line Assy Steering .....	28
Gambar 4.2 Grafik Performance Line Assy Steering FR.....	29
Gambar 4.3 Grafik Persentase Downtime Line Assy Steering FR .....	30
Gambar 4.4 Grafik Target QCC Dandori Line Assy Steering FR .....	31
Gambar 4.5 Flow Proses Line Assy Steering FR.....	32
Gambar 4.6 Yamazumi Chart Dandori Before QCC .....	34
Gambar 4.7 Diagram Fishbone Line Assy Steering FR.....	34
Gambar 4.8 Yamazumi Chart Dandori After QCC.....	39
Grafik 4.9 Grafik Waktu Dandori Before dan After QCC.....	40
Gambar 4.10 Grafik Pencapaian Performance After QCC .....	41

## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Flow Proses Line Assy Steering FR .....	52
Lampiran 2 TSK Dandori Before QCC Line Assy Steering FR .....	53
Lampiran 3 TSK Before dan After QCC .....	54
Lampiran 4 Work Instruction Dandori After QCC .....	55

***Implementation Of A Quality Control Circle (QCC) To Increase  
Performance Efficiency In The FR Line Assy Steering  
(Case Study PT.Akashi Wahana Indonesia)***

Jihaan Musyafa<sup>1</sup>

Fathurohman<sup>2</sup>

***Abstract***

*During the production period from January 2023 to July 2023, the steering FR assembly line at PT. Akashi Wahana Indonesia was unable to achieve the established performance efficiency target and only managed to reach 86.49% of the 98% target due to frequent downtimes during the production process. This research aims to identify the causes of the downtime that occurred during production on the steering FR assembly line.*

*Therefore, it is necessary to seek, understand, analyze, and improve the productivity shortfall on the steering FR assembly line through Quality Control Circle (QCC) activities using the eight-step improvement method and seven tools: problem identification, target determination, condition analysis, cause and effect analysis, countermeasure planning, countermeasure implementation, result evaluation, standardization, and follow-up. During the analysis stage, it was found that the issue in the production process was the high dandori time on the steering FR assembly line, which was 20 minutes, exceeding the company's standard of 15 minutes. The cause of the high dandori time was due to several irregular non-value-added job activities carried out during the process. After improvements were made, the dandori time decreased to 480 seconds or 8 minutes, and the performance efficiency increased to 98.25%.*

*Keyword : Efficiency, Dandory, QCC*

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC)  
UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI PERFORMANCE DI  
LINE ASSY STEERING FR  
(Studi Kasus PT.Akashi Wahana Indonesia)**

Jihaan Musyafa<sup>1</sup>

Fathurohman<sup>2</sup>

**ABSTRAK**

Selama periode produksi dari bulan Januari 2023 - Juli 2023, line assy steering FR PT. Akashi Wahana Indonesia tidak dapat mencapai target Efisiensi performance yang telah ditetapkan dan hanya mampu mencapai target 86,49% dari target 98% dikarenakan banyak terjadinya downtime pada saat proses produksi.

Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengidentifikasi penyebab dari downtime yang terjadi selama produksi di Line assy steering FR. Maka dari itu diperlukan untuk mencari, mengetahui, menganalisis serta melakukan perbaikan terhadap tidak tercapainya produktivitas di Line Assy Steering FR melalui kegiatan Quality Control Circle (QCC) dengan menggunakan metode delapan tahap perbaikan dan seven tools yang identifikasi masalah, penentuan target, analisa kondisi yang ada, analisa sebab akibat, rencana penanggulangan, penanggulangan, evaluasi hasil, standarisasi dan tindak lanjut.

Pada tahap analisa, ditemukan permasalahan dalam proses produksi yaitu tinggi nya waktu dandori di line Assy Steering FR sebesar 20 menit melebihi standar yang telah ditetapkan perusahaan untuk waktu dandori sebesar 15 menit. Penyebab waktu dandori tinggi yaitu karena ada beberapa Irreguler job aktivitas non added value yang dilakukan pada saat proses. Hasil setelah melakukan perbaikan, penurunan waktu dandori menjadi 480 detik atau 8 menit dan Efisiensi Performance meningkat menjadi 98,25%.

Kata kunci : Efisiensi, Dandori, QCC