

**MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PADA *LINE LEAKTEST*  
*BRAZING* DI PT SANOH INDONESIA**

SKRIPSI



OLEH :  
VETI TRIASIH  
NIM : 112010071

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

**MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PADA *LINE LEAKTEST*  
*BRAZING* DI PT SANOH INDONESIA**

Diajukan Kepada Universitas Pelita Bangsa  
Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Dalam  
Menyelesaikan Program Sarjana Manajemen

SKRIPSI



OLEH :  
VETI TRIASIH  
NIM : 112010071

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

## PERSETUJUAN PEMBIMBING

Yang bertanda tangan di bawah ini, Dosen Pembimbing Skripsi:

Nama Mahasiswa : Veti Triasih

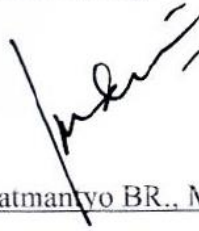
NIM : 112010071

Judul Skripsi : Meningkatkan Produktivitas pada *Line Leaktest*  
*Brazing* di PT Sanoh 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.

Bekasi, 30 Juli 2024

Pembimbing,



Ir. Kurbandi Satpatmanyono BR., M.M., D.B.A

0406046703

SKRIPSI

**MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PADA LINE LEAKTEST BRAZING  
DI PT.SANOH INDONESIA**

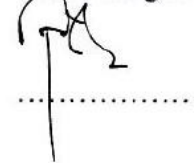
Dipersiapkan dan disusun oleh:  
Veti Triasih  
112010071

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,  
Fathurohman, S.T., M.M.  
NIDN: 0417057611

Tanda Tangan



Anggota Penguji  
Nasrun Baldah, S.E., M.M.  
NIDN: 0403118304

Tanda Tangan



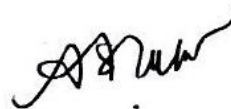
Ka. Prodi Manajemen



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 di bawah ini:

Nama : Veti Triasih  
NIM : 112010071  
Program Studi : Manajemen  
Fakultas : Ekonomi Bisnis dan Ilmu Sosial

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi yang saya susun sebagai syarat untuk memperoleh gelar 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 perundangan yang berlaku.

Bekasi, 23 Mei 2024

  
Veti Triasih

## MOTTO DAN PERSEMBAHAN

“Dan bersabarlah kamu, sesungguhnya janji Allah adalah benar.”

(Qs. Ar-Ruum:60)

“Hatiku tenang karena mengetahui bahwa apa yang melewatkanmu tidak akan pernah menjadi takdirmu, dan apa yang ditakdirkan untukmu tidak akan pernah melewatkanmu”

(Umar Bin Khattab)

Karya ini kupersembahkan untuk:

1. Kedua orang tuaku terutama Ayahanda Hadi Arif Sutarno, Ibunda (Almh) Nisem, Kakak Dita Yulvianto, Kakak Ipar, dan keponakan-keponakan yang selalu berada disampingku dalam suka maupun duka, tidak pernah berhenti terus mendukungku dalam setiap detik hidupku.
2. Teman-temanku yang selalu mendukung.
3. Serta Bapak dan Ibu Dosen yang telah memberikan pengetahuan yang sangat berharga.

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, segala puji dan Syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala Rahmat, taufik dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan Tugas Skripsi dengan judul “Meningkatkan Produktivitas pada *Line Leaktest Brazing* di PT Sanoh Indonesia”. Penyusunan Skripsi ini merupakan salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Strata satu Sarjana Manajemen (S.M) Fakultas Ekonomi Bisnis Dan Ilmu Sosial Universitas Pelita Bangsa (UPB).

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

1. Bapak Ir. Kurbandi Satpatmanty BR., M.M., D.B.A selaku Pembimbing kepada penulis Utama yang telah membimbing, meluangkan waktu, memberikaan banyak kemudahan, memberikan masukan, keteladanan serta motivasi kepada penulis untuk menyelesaikan Skripsi ini.
2. Bapak Hamzah Muhammad Mardi Putra, S.K.M., D.B.A selaku rektor Universitas Pelita Bangsa.
3. Ibu Dr. Preatmi Nurastuti, S.E., M.M. selaku Dekan dari Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa beserta jajarannya yang telah memberikan kesempatan dan izin dukungan moril maupun materil kepada penulis.
4. Ibu Dr. Yunita Ramadhani RDS, S.E., M.Sc. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa, beserta seluruh staf yang telah memberikan rekomendasi dan memfasilitasi penulis untuk dapat Menulis Skripsi Mahasiswa.
5. Tim penguji yang telah berkenan memberikan masukan untuk penyempurnaan skripsi ini.
6. Bapak/Ibu Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa yang telah membimbing, mengarahkan, menasehati dan membagi ilmu pengetahuan sebagai bekal bagi penulis dalam pengembangan keilmuan maupun penyelesaian Skripsi ini.
7. Orang tuaku tercinta yang telah mengasuh, mendidik, membesarkan serta

keduanya pada Jannah-Mu bersama orang-orang beriman. Aamiin...Yaa Rabbal,,alamiin.

8. Teman-teman angkatan 2020 Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa terima kasih atas keakraban, diskusi, saran, dan semangat yang diberikan. Penulis selalu merindukan saat-saat diskusi bersama di masa perkuliahan.
9. Seluruh Staf Administrasi Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa yang selalu memberikan kemudahan dan membantu dalam layanan administrasi perkuliahan maupun dalam proses penyelesaian tugas akhir/skripsi ini.
10. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah banyak membantu baik secara langsung maupun tidak langsung 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.

Bekasi, 14 Juni 2023

Penulis,



Veti Triasih



## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN PERSETUJUAN PEMBIMBING .....</b>	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN .....</b>	<b>iii</b>
<b>HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....</b>	<b>iv</b>
<b>HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....</b>	<b>v</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>xi</b>
<b>ABSTRACT .....</b>	<b>xii</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>xiii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian .....	3
1.4 Manfaat Penelitian.....	4
1.5 Sistematika Penulisan .....	4
<b>BAB II KAJIAN PUSTAKA .....</b>	<b>6</b>
2.1 Landasan Teori.....	6
2.1.1 Pengertian Produktivitas .....	6
2.1.2 Arti Penting Produktivitas .....	7
2.1.3 Konsep Produktivitas .....	8
2.1.4 Lost Time .....	11
2.1.5 Pemborosan.....	13
2.1.6 Tujuan Umum <i>Quality Control Circle</i> .....	17
2.1.7 Perangkat <i>Quality Control Circle</i> (QCC) .....	17
2.1.8 Langkah-Langkah Penerapan QCC .....	20
2.1.9 Seven Quality Tools .....	28
2.1.10 5S .....	28
2.2 Penelitian terdahulu .....	30
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN .....</b>	<b>36</b>
3.1 Jenis dan Desain Penelitian .....	36
3.1.1 Jenis Penelitian .....	36
3.1.2 Desain Penelitian .....	37
3.2 Definisi Operasional dan Pengukuran Variabel.....	38
3.3 Metode Pengumpulan data .....	39
3.4 Jenis, Sumber, dan Teknik Pengumpulan Data.....	42
3.4.1 Jenis Data .....	42
3.4.2 Sumber Data .....	43
3.4.3 Teknik Pengumpulan Data.....	44
3.5 Metode Analisa .....	44

<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>48</b>
4.1 Sejarah Perusahaan .....	48
4.2 Visi Perusahaan.....	48
4.3 Misi Perusahaan.....	49
4.4 Tujuan dan Strategi Perusahaan.....	49
4.5 Struktur Organisasi .....	49
4.6 Analisis Data Penelitian.....	63
4.7 Pembahasan .....	65
<b>BAB V PENUTUP.....</b>	<b>82</b>
5.1 Kesimpulan.....	82
5.2 Saran .....	82
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>84</b>
<b>DAFTAR RIWAYAT HIDUP .....</b>	<b>87</b>

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. 1 Data <i>list problem</i> temuan QCC 2024 .....	2
Tabel 3. 1 Definisi Operasional Variabel .....	39
Tabel 4. 1 <i>Data Problem</i> di Area <i>Line Leaktest Brazing</i> .....	63
Tabel 4. 2 Data <i>Cycle Time Line Leaktest Brazing</i> .....	65
Tabel 4. 3 Data <i>Cycle Time</i> Pengambilan <i>Part Line Leaktest Brazing</i> .....	66
Tabel 4. 4 Rencana Penanggulangan.....	70
Tabel 4. 5 Penanggulangan .....	71
Tabel 4. 6 Data <i>Cycle Time</i> Sebelum QCC .....	72
Tabel 4. 7 Data <i>Cycle Time</i> sesudah QCC .....	73
Tabel 4. 8 Perbandingan Rata-Rata <i>Cycle Time</i> .....	74
Tabel 4. 9 <i>Waktu Sebelum Penanggulangan</i> .....	74
Tabel 4. 10 <i>Waktu Setelah Penanggulangan</i> .....	75
Tabel 4. 11 <i>Matrix Skill</i> Sebelum QCC Sumbu X.....	76
Tabel 4. 12 <i>Matrix skill</i> sebelum QCC sumbu Y .....	77
Tabel 4. 13 <i>Matrix Skill</i> Sesudah QCC Sumbu X .....	77
Tabel 4. 14 <i>Matrix Skill</i> Sesudah QCC Sumbu Y .....	78
Tabel 4. 15 Faktor QCDSM .....	79
Tabel 4. 16 Standarisasi.....	80
Tabel 4. 17 Tindak lanjut.....	80

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3. 1 Desain Penelitian .....	38
Gambar 4. 1 Struktur Organisasi PT Sanoh Indonesia .....	50
Gambar 4. 2 Grafik Pareto Diagram Pemilihan Tema .....	64
Gambar 4. 3 Grafik <i>Cycle Time</i> Before Qcc.....	66
Gambar 4. 4 Grafik <i>Lost Time</i> .....	67
Gambar 4. 5 Penetapan target .....	69
Gambar 4. 6 Diagram <i>Fishbone</i> .....	70
Gambar 4. 7 Grafik Penurunan <i>Lost Time</i> Sesudah QCC.....	74
Gambar 4. 8 Grafik <i>Matrix Skill</i> Sebelum QCC Sumbu X .....	76
Gambar 4. 9 Grafik <i>Matrix Skill</i> Sebelum QCC Sumbu Y .....	77
Gambar 4. 10 Grafik <i>Matrix Skill</i> Sesudah QCC Sumbu X.....	78
Gambar 4. 11 Grafik <i>Matrix Skill</i> Sesudah QCC Sumbu Y .....	79
Gambar 4. 12 Grafik tindak lanjut.....	81

## ***Increasing Productivity On Leaktest Brazing Line At Pt Sanoh Indonesia***

Veti Triasih<sup>1)</sup>  
Kurbandi Satpatmantyo<sup>2)</sup>

### ***Abstract***

*Business policies make the company to maintain quality both from production and delivery. When the production of leaktest brazing was found, there were factors that caused lost time when looking for parts in WIP so that improvements needed to be made to meet the standards set by the customer. The purpose of this study is to find the factors that cause the lost time of part search in line leaktest brazing and then analyze the factors that cause the problem. In this study, the Quality Control Circle (QCC) and Seven Tools methods were used. Among the problems that arise when collecting data is where the position of the part often changes or is not permanent, this problem is caused by many models that have a similar or similar shape. From the analysis, it was found that the factors that caused the loss of time were method, material, machine, Environment, and man factors. From the improvements made, the cycle time was reduced from 105,08 second to 60,02 second, as well as an increase in neatness and addressing in the WIP Leaktest Brazing area. The resulting cost savings are IDR 1.649.556,48/month and IDR 19.794.667,8/year.*

*Keywords: Delivery, Lost time, quality control circle, seven tools, cycle time*

1) Vetri Triasih

2) Kurbandi Satpatmantyo

## **MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PADA *LINE LEAKTEST BRAZING* DI PT SANOH INDONESIA**

Veti Triasih<sup>1)</sup>  
Kurbandi Satpatmantlyo<sup>2)</sup>

### **ABSTRAK**

Kebijakan bisnis menjadikan perusahaan untuk tetap menjaga kualitas baik dari produksi maupun *delivery*. Saat bagian produksi *leaktest brazing* ditemukan adanya faktor - faktor yang menyebabkan *lost time* ketika mencari part di WIP sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk memenuhi standar yang ditetapkan pelanggan.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menemukan faktor – faktor yang menyebabkan *lost time* pencarian part di line *leaktest brazing* dan kemudian menganalisis faktor – faktor yang menyebabkan masalah tersebut. Dalam penelitian ini, menggunakan metode *Quality Control Circle (QCC)* dan *Seven Tools*. Di antara masalah yang muncul saat mengumpulkan data adalah tempat posisi part sering berubah-ubah atau belum permanen, masalah ini disebabkan oleh banyaknya model yang mempunyai bentuk similar atau mirip. Dari analisa ditemukan faktor penyebab terjadinya *lost time* yaitu faktor metode, material, mesin, environment, dan man. dari perbaikan - perbaikan yang dilakukan menghasilkan penurunan *cycle time* dari 105,08 detik menjadi 60,02 detik, serta peningkatan kerapihan dan addressing pada area wip *leaktest brazing*. Penghematan biaya yang dihasilkan sebesar Rp 1.649.556,48/bulan dan Rp.19.794.667,8/tahun.

Kata Kunci: *Delivery, Lost time, quality control circle, seven tools, cycle time*