

**IMPLEMENTASI CONTINUOUS IMPROVEMENT PADA
PROSES CUTTING UNTUK MENGURANGI DEFECT PADA
FFC DENGAN METODE PDCA
STUDI KASUS PADA SALAH SATU PERUSAHAAN
MANUFAKTUR ELEKTRONIK DI KAWASAN JABABEKA III**

SKRIPSI



OLEH :
FAIDATUN NI'MAH
NIM : 112010689

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

**IMPLEMENTASI CONTINUOUS IMPROVEMENT PADA
PROSES CUTTING UNTUK MENGURANGI DEFECT PADA
FFC DENGAN METODE PDCA
STUDI KASUS PADA SALAH SATU PERUSAHAAN
MANUFAKTUR ELEKTRONIK DI KAWASAN JABABEKA III**

Diajukan Kepada Universitas Pelita Bangsa
Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Dalam
Menyelesaikan Program Sarjana S1 Manajemen

SKRIPSI



OLEH :
FAIDATUN NI'MAH
NIM : 112010689

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

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Yang bertanda tangan di bawah ini, Dosen Pembimbing Skripsi:

Nama Mahasiswa : Faidatun Ni'mah

NIM : 112010689

Judul Skripsi : Implementasi Continuous Improvement Pada Proses Cutting Untuk Mengurangi Defect Pada FFC Dengan Metode PDCA Studi Kasus Pada Salah Satu Perusahaan Manufaktur Elektronik Di Kawasan Jababeka III.

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 Sarjana Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pelita Bangsa.

Bekasi, 15 Juli 2024.

Pembimbing,



Miftakul Huda., S.E., M.M.
042008808

SKRIPSI

**IMPLEMENTASI CONTINUOUS IMPROVEMENT PADA
PROSES CUTTING UNTUK MENGURANGI DEFECT PADA
FFC DENGAN METODE PDCA
STUDI KASUS PADA SALAH SATU PERUSAHAAN
MANUFAKTUR ELEKTRONIK DI KAWASAN JABABEKA III**

Dipersiapkan dan disusun oleh:

Faidatun Ni'mah


112010689

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji Skripsi pada hari Sabtu, tanggal 27, bulan Juli, tahun 2024, dan dinyatakan telah diterima sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Sarjana Manajemen.

SUSUNAN DEWAN PENGUJI SKRIPSI

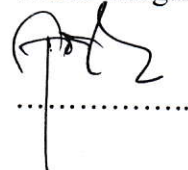
Ketua Penguji,
Hamdan Amaruddin, S.E., M.E.
NIDN: 0417107101

Tanda Tangan



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

Tanda Tangan



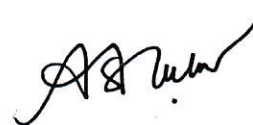
Mengetahui,

Ka. Prodi Manajemen

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis



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



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

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Faidatun Ni'mah
NIM : 112010689
Program Studi : S-1 Manajemen
Fakultas : Ekonomi Dan Bisnis

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang saya susun sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana di 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 dikemudian hari ditemukan seluruh atau sebagian skripsi ini bukan hasil karya sendiri atau adanya plagiat dalam bagian-bagian tertentu , saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya sandang dan sanksi lainnya sesuai dengan perundangan yang berlaku.

Bekasi, 10 Agustus 2024



Faidatun Ni'mah

MOTO DAN PERSEMBAHAN

“ Tidak masalah jika kau berjalan dengan lambat, asalkan kamu tidak pernah berhenti berusaha”

“ Jadilah seperti karang dilautan yang tetap kokoh diterjang ombak , walaupun demikian air laut tetap masuk kedalam pori-porinya”

“ Skripsi yang baik adalah skripsi yang selesai”

“ Permata tidak bisa berkilau tanpa gesekan. Begitu juga manusia, tidak ada manusia yang luar biasa tanpa cobaan”

Karya ilmiah ini saya persembahkan untuk:

Kedua orangtua saya yaitu bapak Sumarno dan ibu Siti Kongidah yang tersayang. Adiku tercinta Sani Dini Kurniati, seluruh keluarga besar yang selalu memberi semangat dan dukungan tanpa henti serta memberikan doa yang terbaik sehingga skripsi ini bisa selesai tepat waktu.

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 CONTINUOUS IMPROVEMENT PADA PROSES CUTTING UNTUK MENGURANGI DEFEECT PADA FFC DENGAN METODE PDCA STUDI KASUS PADA SALAH SATU PERUSAHAAN MANUFAKTUR ELEKTRONIK DI KAWASAN JABABEKA III”. Penyusunan Skripsi ini merupakan salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Strata Satu Sarjana Manajemen (S.M) Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa.

Penulis menyadari bahwa 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 Miftakul Huda,S.E, M.M selaku Pembimbing Utama yang telah membimbing, meluangkan waktu, memberikan banyak kemudahan, memberikan masukan, keteladanan serta motivasi kepada penulis untuk menyelesaikan Skripsi ini.
2. Preatmi Nurastuti.,S.E.,M.M selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis (FEB) Universitas Pelita Bangsa beserta jajarannya yang telah memberikan kesempatan dan izin dukungan moril maupun materil kepada penulis.
3. Hamzah Muhammad Mardiputera., SKM., MM sebagai Rektor Universitas Pelita Bangsa.
4. 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.
5. Orang tuaku tercinta yang telah mengasuh, mendidik, membesarkan serta mendoakan penulis dengan penuh kesabaran, keteladanan, pengorbanan yang tidak terhingga. Semoga Allah SWT membalas

semuanya dengan menempatkan keduanya pada Jannah-Mu bersama orang-orang beriman. Aamiin... Yaa Rabbal 'alamiin.

6. 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.
7. 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,

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, 15 Juli 2024

Penulis,



Faidatun Ni'mah

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	x
PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iv
MOTO DAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan masalah.....	6
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Manfaat Penelitian	6
1.5 Sistematika Penulisan Skripsi.....	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1 Landasan Teori.....	8
2.1.1 Kualitas	8
2.1.2 Dimensi Kualitas	10
2.1.3 Total Quality Management (TQM)	11
2.1.4 Prinsip - Prinsip Dalam Penerapan TQM	16
2.1.5 Perbaikan Secara Terus-Menerus Dan Berkelanjutan	19
2.1.6 Siklus PDCA (<i>Plan Do Check Action</i>)	20
2.2 Penelitian Terdahulu.....	21
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	26
3.1 Jenis dan Desain Penelitian.....	26
3.1.1 Jenis Penelitian	26
3.1.2 Desain penelitian.....	26
3.2 Definisi Operasional dan Pengukuran Variabel.....	27
3.2.1 Populasi dan Metode Pengambilan Sample	29
3.2.2 Jenis, Sumber Dan Metode Pengumpulan Data	30
3.2.3 Metode Analisis	31
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	33
4.1 Hasil Penelitian.....	33
4.1.1 Deskripsi Data.....	33
4.1.2 Pengumpulan Data	36
4.1.3 Pengolahan Data.....	41

4.2 Pembahasan.....	61
4.2.1 Penyebab Kendala Pada Proses Cutting	61
4.2.2 Tindakan Perbaikan Pada Proses Cutting	64
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	66
5.1 Kesimpulan	66
5.2 Saran	67
DAFTAR PUSTAKA	68
LAMPIRAN.....	71

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Produksi Proses Cutting.....	2
Tabel 1.2 Data Defect Proses Cutting	3
Tabel 1.3 Summary Claim Customer 2023	4
Tabel 4.1 Jadwal Dan Jam Kerja Produksi.....	34
Tabel 4.2 Data Jumlah Produk FFC Periode Mei- Oktober 2023	40
Tabel 4.3 Data Jenis Defect Periode Mei-Oktober 2023	40
Tabel 4.4 Presentase Setiap Jenis Defect Produk FFC 2023	42
Tabel 4.5 Tahap Perbaikan Dengan Metode 5W + 1H	51
Tabel 4.6 Hasil Produksi Line 1 Cutting Sebelum Perbaikan	55
Tabel 4.7 Hasil Produksi Line 1 Cutting Setelah Perbaikan	56

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Grafik Defect Proses Cutting	3
Gambar 3.1 Desain Penelitian	27
Gambar 4.1 Contoh Hasil Produksi Beberapa Type FFC	35
Gambar 4.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	36
Gambar 4.3 Alur Proses Produksi FFC.....	37
Gambar 4.4 Hasil Produksi FFC	39
Gambar 4.5 Diagram Pareto.....	45
Gambar 4.6 Fishbone Diagram.....	49
Gambar 4.7 Kegiatan Training & Edukasi Karyawan	53
Gambar 4.8 Meeting Perubahan SOP	54
Gambar 4.9 Grafik Histogram Line 1 Cutting Sebelum Perbaikan	55
Gambar 4.10 Grafik Histogram Line 1 Cutting Setelah Perbaikan.....	56
Gambar 4.11 Annual Training 2024	58
Gambar 4.12 Diagram Jumlah Defect Pitch Sebelum & Sesudah Perbaikan	59

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Surat Pernyataan Wawancara.....	71
Lampiran 2 Mapping Jurnal Terdahulu.....	72
Lampiran 3 Data Defect Periode Mei – Oktober 2023	82
Lampiran 4 Annual Training Karyawan 2024.....	88

**IMPLEMENTASI CONTINUOUS IMPROVEMENT PADA PROSES
CUTTING UNTUK MENGURANGI DEFECT
PADA FFC DENGAN METODE PDCA
STUDI KASUS PADA SALAH SATU PERUSAHAAN MANUFaktur
ELEKTRONIK DI KAWASAN JABABEKA III**

Faidatun Ni'mah¹
Miftakul Huda²

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menerapkan metode PDCA (Plan-Do-Check-Action) dalam upaya mengurangi tingkat defect pada proses produksi suatu perusahaan. Metode PDCA merupakan salah satu pendekatan yang efektif dalam melakukan perbaikan berkelanjutan. Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan pendekatan kualitatif, dimana data dikumpulkan melalui observasi langsung, wawancara, dan studi dokumentasi. Tools yang digunakan pada penelitian ini yaitu diagram pareto, fishbone diagram, 5W + 1H, analisis PDCA.

Pada penelitian ini data defect yang paling dominan pada produk FFC adalah pitch. Setelah dilakukan perbaikan dengan melaksanakan edukasi dan training kepada karyawan, meningkatkan standar kerja, perbaikan layout area warehouse, dan juga memperbaharui prosedur produksi menunjukkan presentasi penurunan defect pitch pada produk FFC sebesar 94,77% dengan perhitungan saving cost yaitu sebesar Rp. 74,384,000-

Kata kunci : PDCA, Defect, Produksi, Continuous Improvement, Kualitas

**IMPLEMENTATION OF CONTINUOUS IMPROVEMENT IN CUTTING
PROCESS TO REDUCE DEFECTS IN FFC WITH PDCA METHOD CASE
STUDY IN ONE OF THE ELECTRONIC MANUFACTURING
COMPANIES IN JABABEKA III AREA**

Faidatun Ni'mah¹
Miftakul Huda²

ABSTRACT

This research aims to apply the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method in an effort to reduce the level of defects in a company's production process. The PDCA method is an effective approach in carrying out continuous improvements. This research was conducted using a qualitative approach, where data was collected through direct observation, interviews and documentation studies. The tools used in this research are Pareto diagram, fishbone diagram, 5W + 1H, PDCA analysis. In this research, the most dominant defect data on FFC products is pitch. After improvements were carried out by carrying out education and training for employees, increasing work standards, improving the layout of the warehouse area, and also updating production procedures, the percentage of defect pitch reduction in FFC products was 94.77% with a saving cost calculation of Rp. 74,384,000,-

Keywords: PDCA, Defect, Production, Continuous Improvement, Quality