

**IDENTIFIKASI PENYEBAB PENURUNAN YIELD PADA PRODUK 0183
PRODUKSI ROKOK CERUTU DENGAN METODE *ROOT CAUSE*
ANALYSIS (RCA) DI PT STGI**

SKRIPSI

**Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat
memperoleh gelar sarjana teknik industri**

Oleh:

MARCELIA CATUR WULANDARI

2014.69.03.0037



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS YUDHARTA PASURUAN
2018**

PERSETUJUAN SKRIPSI

JUDUL : IDENTIFIKASI PENYEBAB PENURUNAN YIELD PADA
PRODUK 0183 PRODUKSI ROKOK CERUTU DENGAN
METODE *ROOT CAUSE ANALYSIS* (RCA) DI PT. STGI
NAMA : MARCELIA CATUR WULANDARI
NIM : 2014.69.03.0037

Skripsi ini telah di periksa dan disetujui
Pasuruan, 18 Juli 2018

Kaprodi,



Achmad Misbah, ST., MT.
NIP. Y. 0691101066

Pembimbing,

M. Imron Mas'ud, ST., MT.
NIP. Y. 0691101058

PENGESAHAN SKRIPSI

JUDUL : IDENTIFIKASI PENYEBAB PENURUNAN YIELD PADA
PRODUK 0183 PRODUKSI ROKOK CERUTU DENGAN
METODE *ROOT CAUSE ANALYSIS* (RCA) DI PT. STGI
NAMA : MARCELIA CATUR WULANDARI
NIM : 201469030037

Skripsi ini telah diajukan dan dipertahankan di depan Dewan Penguji pada
Sidang Skripsi tanggal 26 Juli 2018. Menurut pandangan kami, Skripsi ini
mamadai dari segi kualitas untuk tujuan penganugerahan gelar
Sarjana Teknik Industri (S.T)

Pasuruan, 26 Juli 2018

Ketua Penguji,



Abdul Wahid, ST., MT.
NIP. Y. 0691508142

Anggota,



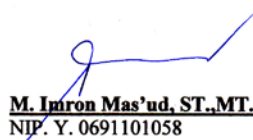
Khafizh Rosyidi, ST., MT.
NIP. Y. 0691101056

Dekan Fakultas Teknik,




Misbach Munir, ST., MT.
NIP. Y. 0690201015

Pembimbing,



M. Imron Mas'ud, ST., MT.
NIP. Y. 0691101058

PERNYATAAN PENULIS

JUDUL : IDENTIFIKASI PENYEBAB PENURUNAN YIELD PADA
PRODUK 0183 PRODUKSI ROKOK CERUTU DENGAN
METODE *ROOT CAUSE ANALYSIS* (RCA) DI PT. STGI
NAMA : MARCELIA CATUR WULANDARI
NIM : 2014.69.03.0037

“ Saya menyatakan dan bertanggung jawab dengan sebenarnya bahwa Skripsi ini adalah hasil karya saya sendiri kecuali cuplikan dan ringkasan yang masing-masing telah saya jelaskan sumbernya. Jika pada waktu selanjutnya ada pihak lain yang mengklaim bahwa Skripsi ini sebagai karyanya, yang di sertai dengan bukti-bukti yang cukup, maka saya bersedia untuk di batalkan gelar sarjana Teknik Industri saya beserta segala hak dan kewajiban yang melekat pada gelar tersebut”.

Pasuruan, 26 Juli 2018



(MARCELIA CATUR WULANDARI)

Penulis

ABSTRAK

Marcelia Catur Wulandari. 201469030037. Identifikasi Penyebab Penurunan Yield Pada Produk 0183 Produksi Rokok Cerutu Dengan Metode Root Cause Analyze (RCA) Di. PT. STGI. Skripsi Program Studi Teknik Industri. Fakultas Teknik. Universitas Yudharta Pasuruan
Dosen Pembimbing : M. Imron Mas'ud, ST., MT.

Penelitian ini dilakukan bertujuan untuk mengidentifikasi akar penyebab penurunan *yield* secara optimal menggunakan metode Rca (*Roort Cause Analyze*). PT. Scandinavian Tobacco Group Indonesia (STGI) merupakan salah satu perusahaan rokok cerutu yang ada di kota Pandaan. Perusahaan ini memproduksi rokok berjenis rokok cerutu dimana rokok-rokok tersebut dipasarkan di luar negeri. Pada proses produksi rokok tersebut, efektifitas dan efisiensi produksi perusahaan masih kurang. Untuk mengatasi masalah tersebut dilakukan identifikasi akar penyebab penurunan yield menggunakan *Root Cause Analyze* (RCA) yang bertujuan untuk mengidentifikasi indikator produksi yang berpengaruh pada penurunan hasil yield atau hasil kinerja kerja. Identifikasi akar penyebab penurunan yield diawali dengan pendefinisian indikator produktivitas, melalui pendefinisian ini didapatkan indikator produksi yang berpengaruh terhadap produktivitas perusahaan. Selanjutnya dilakukan analisa risiko dari setiap indikator produksi perusahaan menggunakan *Root Cause Analysis* untuk memberikan rekomendasi berdasarkan akar penyebab timbulnya risiko. Usulan rekomendasi perbaikan yang diberikan terkait produktivitas dan risiko perusahaan adalah perlunya pengecekan barang dari supplier, pemberlakuan kebijakan dari perusahaan yang tegas dan sesuai dengan kondisi karyawan serta kondisi perusahaan, tidak memaksakan penggunaan mesin dan perawatan mesin secara rutin.

Kata kunci : Proses Produksi, Rokok Cerutu, RCA.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, segala puji syukur kepada Allah SWT yang telah selalu memberi kita nikmat dan karunia berupa kesehatan sehingga kita semua dapat menjalani segala sesuatu yang positif dengan lancar sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik dan semoga dapat bermanfaat bagi yang membacanya. Tujuan penulisan skripsi ini adalah disusun dalam rangka memenuhi persyaratan mata kuliah yang harus ditempuh dalam meraih gelar Sarjana (S-1).

Sehubungan dengan itu penulis menyampaikan penghargaan dan ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya pada pihak yang telah membantu dalam pelaksanaan penelitian ini dan selama penyusunan skripsi ini sehingga penyusunan skripsi ini terselesaikan dengan baik, terutama kepada:

1. Romo KH. M. Sholeh Bahruddin selaku pengasuh Yayasan Darut Taqwa dimana Universitas Yudharta Pasuruan bernaung dan atas nasehat-nasehat beliau dalam hidup berdampingan dengan masyarakat tanpa membedakan semua kalangan.
2. Bapak Dr. Saifullah, M. HI selaku Rektor Universitas Yudharta Pasuruan.
3. Bapak Misbach Munir, ST., MT selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Yudharta Pasuruan.
4. Bapak. Achmad Misbach, ST., MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Yudharta Pasuruan.
5. Bapak, M Imron Mas'ud, ST., MT selaku sebagai Dosen Pembimbing.
6. Mr. Van Colen selaku sebagai Directur utama PT. STGI
7. Seluruh karyawan PT. STGI yang selalu siap dan sabar membantu kapan dan dimanapun
8. Ayah dan Ibu dirumah yang senantiasa mendukung untuk terus melanjutkan pendidikan yang lebih tinggi serta tidak henti-hentinya mendoakan anak tercintanya agar sukses di kehidupannya kelak.
9. Saudara-saudara dan teman-temanku yang selalu memberi inspirasi dan semangat serta sabar dalam memberikan masukan dan dukungan.

10. Semua pihak yang telah membantu yang tidak dapat disebut atau dituliskan namanya satu persatu, terimakasih untuk semuanya.

Demikian Skripsi ini saya susun, atas segala kritik dan saran dari semua pihak, saya hanya dapat mendoakan semoga Allah SWT selalu memberikan limpahan anugerah dan rahmat-Nya kepada kita semua, Amin.

Pasuruan, 29 Juli 2018

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Manfaat Penelitian.....	4
1.5 Ruang Lingkup.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Penelitian Terdahulu.....	7
2.2 <i>Root Cause Analyze (RCA)</i>	12
2.2.1 Identifikasi Akar Masalah dengan metode RCA.....	18
2.3 Kegagalan.....	19
2.3.1 Konsep <i>Process Improvement</i>	20
2.3.2 <i>Lean Manufacturing</i>	21
2.3.3 Efisiensi dan Produktivitas.....	23
2.3.4 Analisis Resiko.....	23
2.4 Rokok Cerutu.....	24
2.5 Preposisi Penelitian.....	25

BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Kerangka Konsep Penelitian	26
3.2 Jenis Penelitian.....	28
3.3 Lokasi Penelitian.....	29
3.4 Jenis dan Sumber Data.....	29
3.4.1 Jenis Data.....	29
3.4.2 Sumber Data.....	29
3.5 Tahapan Penelitian.....	30
3.6 Diagram Alir Penelitian.....	32
3.7 Jadwal Penelitian.....	33

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data.....	34
4.1.1 Lokasi Perusahaan.....	34
4.2 Proses Produksi.....	34
4.2.1 Peta Aliran Proses.....	40
4.2.2 Aktifitas Proses Produksi.....	41
4.3 Hasil Kinerja Karyawan.....	42
4.3.1 SOP <i>Spect Reject</i>	44
4.4 Pembahasan.....	46
4.4.1 Analisa RCA (<i>Root Cause Analyse</i>)	46
4.4.2 Penurunan <i>Yield</i> Karyawan.....	46
4.4.3 Uji <i>Validitas</i> dan <i>Uji Reliabilitas</i>	46
4.5 Rekomendasi Pencegahan Penurunan <i>Yield</i>	55
4.5.1 Rekomendasi Perbaikan Tenaga Kerja.....	56
4.5.2 Rekomendasi Perbaikan Material.....	58
4.5.3 Rekomendasi Perbaikan Mesin.....	59
4.6 Hasil.....	62
4.6.1 Perbandingan rata-rata hasil <i>yield</i>	63
4.7 <i>Worker Performance sheet</i>	64

BAB V PENUTUP	65
5.1 KESIMPULAN.....	65
5.2 SARAN.....	66
DAFTAR PUSTAKA	67
LAMPIRAN- LAMPIRAN	68

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>5'Why's</i>	14
Gambar 2.2 Diagram Tulang Ikan.....	16
Gambar 3.1 Kerangka Konsep.....	27
Gambar 3.2 Diagram Alir Penelitian.....	32
Gambar 4.1 Penerimaan Tembakau	35
Gambar 4.2 Proses Penimbangan.....	36
Gambar 4.3 Pemotongan.....	37
Gambar 4.4 Metode Pemotongan.....	37
Gambar 4.5 Produk Binder 0183.....	37
Gambar 4.6 Penggulungan <i>Bobbin</i>	38
Gambar 4.7 Gulungan <i>Bobbin</i>	38
Gambar 4.8 Diagram Alur Proses Produksi.....	41
Gambar 4.9 Diagram <i>Yield</i>	43
Gambar 4.10 Diagram <i>Fishbone</i>	52
Gambar 4.11 Rekomendasi Perbaikan Tenaga Kerja.....	57
Gambar 4.12 Rekomendasi Perbaikan Material.....	59
Gambar 4.13 Rekomendasi Perbaikan Mesin	61
Gambar 4.14 Diagram Produktifitas 30 Maret.....	63
Gambar 4.15 Hasil Perbandingan.....	63

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Jadwal Penelitian.....	33
Tabel 4.1 Peta Aliran Proses Produksi.....	40
Tabel 4.2 Hasil Kinerja Kerja.....	42
Tabel 4.3 <i>Spect Reject</i>	44
Tabel 4.4 Uji <i>Validitas</i>	47
Tabel 4.5 Uji <i>Reliabilitas</i>	49
Tabel 4.6 Why.....	50
Tabel 4.7 Rangkuman <i>Fishbone</i>	53
Tabel 4.8 Identifikasi Resiko.....	54
Tabel 4.9 Hasil Kinerja Sesudah Perbaikan.....	62
Tabel 4.10 <i>Worker Performance Sheet</i>	64