

ABSTRAK

PT. Surya Toto Indonesia (PT. STI) merupakan salah satu produsen perlengkapan sanitary terbesar di Asia Tenggara. Perusahaan ini memproduksi bermacam-macam perlengkapan sanitary dan fitting untuk pasar dalam dan luar negeri. Produk-produk yang dihasilkan di PT. Surya Toto Indonesia adalah *Urinal, Closet, Shower, Kran dan Kitchen Set*. Seperti kita ketahui banyak sekali produsen sejenis di Indonesia yang berkembang sangat pesat pada saat ini, oleh karena itu selaku produsen Toto PT. STI diharuskan untuk selalu menjaga bahkan meningkatkan kualitas dari produk-produk yang dihasilkan.

Dalam Tugas Akhir ini penulis menganalisa pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat pada proses sebelum atau sesudah *Plating Body* kran dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) di PT. Surya Toto Indonesia. Permasalahan yang ada diselesaikan menggunakan peta kendali p, diagram pareto, dan Diagram Sebab - Akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Berdasarkan Diagram Pareto NG *Kizu* memiliki kontribusi terbesar dalam cacat produk yang terjadi pada tiap bulannya. Dan dari data dan analisa yang dikumpulkan menemukan beberapa faktor penyebab terjadinya cacat tersebut, yang selanjutnya penulis identifikasi menggunakan Diagram Sebab – Akibat.

Berdasarkan analisa tersebut kontribusi NG *Kizu* yang tinggi disebabkan oleh beberapa faktor yang terjadi yaitu faktor manusia, mesin/alat dan metode. Setelah dilakukan perbaikan NG *Kizu* berhasil berkurang dari 0,37 % menjadi 0,18%. Dengan demikian aktivitas SPC yang dilakukan berhasil menyelesaikan masalah yang terjadi pada proses produksi.

Kata Kunci : *Analisa Pengendalian Kualitas, SPC, Diagram Sebab Akibat.*

MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. Surya Toto Indonesia (PT. STI) is one of the largest producers of the sanitary equipment in Southeast Asia. The company is producing all kinds of sanitary fixtures and fittings for domestic and foreign markets. Products that are produced in PT. Surya Toto Indonesia is a Urinal, Closet, Shower, Faucets and Kitchen sets. As we know an awful lot of similar manufacturers in Indonesia that is growing very rapidly at the moment, therefore as the manufacturer Toto PT. STI was required to always keep even the enhance the quality of the resulting products.

In this Thesis the author analyzes quality control to reduce product defects in the process before or after Plating Body faucets with method of Statistical Process Control (SPC) in PT. Surya Toto Indonesia. Existing problems solved using control chart p, pareto charts and cause-Effect Diagram to find the root cause of the problem. Based on Pareto Diagrams have the greatest contribution to NG Kizu in the crippled product that occurs in every month. And of the data collected and analysis found several factors cause the onset of the disability, the next writer identification to using with a cause effect diagram.

The result of analyze on the problem NG Kizu is a high contribution caused by several factors happened that is the human factor, machinery/tools and methods. After be repaired on the some factors, NG Kizu successfully reduced from 0,37% to 0,18%. Thus the SPC activities carried out successfully resolve the problem that occurs in the production process.

Keywords: *Analysis of Quality Control, SPC, And Cause Effect Diagram.*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA