

ABSTRAK

Kualitas dapat dimaknai dengan istilah mutu atau juga keefektifan. Secara definitif efektivitas dapat dinyatakan sebagai tingkat keberhasilan dalam mencapai tujuan atau sasarannya (Etzioni,1964). PT.Viva Packaging *Industries* adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan plastik. Produksi yang dihasilkan adalah gelas (*cup*) plastik. Hasil penelitian yang dilakukan terdapat empat jenis defect yang timbul yaitu : 1. Cup Tipis, 2. Cup Tebal, 3. Body Cup Bergaris dan 4. Bintik Hitam.

Dari hasil penelitian tersebut, didapat empat jenis *defect* diatas. Untuk mengetahui bagaimana cara mengurangi tingkat *defect* yang begitu tinggi, penulis melakukan pengolahan data menggunakan beberapa metode yaitu: diagram pareto, peta kendali-p dan diagram fishbone. Dari hasil pengolahan data yang didapat adalah pada mesin Thermoforming1 terdapat *defect* dominan bintik hitam dan pada Thermoforming 2 yaitu defect jenis Cup Tipis. Kemudian hasil analisa dengan diagram fishbone, mesin thermoforming1 yang menjadi penyebab *defect* adalah lingkungan kerja, dan pada thermoforming2 adalah mesin. Dengan mengetahui adanya penyebab *defect*, maka perusahaan dapat melakukan evaluasi dan perbaikan proses maupun metode kerja pada perusahaannya.

Kata kunci: *defect*, diagram pareto,peta kendali-p, kualitas, diagram fishbone



ABSTRACT

Quality can be interpreted in terms of quality or effectiveness as well. Definitively the effectiveness can be expressed as the level of success in achieving its objectives or goals (Etzioni, 1964). PT.Viva Packaging Industries is a company engaged in the manufacture of plastics. Production is generated a glass (cup) plastic. Results of research conducted there are four types of defects that arise are: 1. Thin cup, 2. Cup Thickness, 3. Body Striped Cup and 4. Black Spot.

From the results, obtained above four types of defects. To find out how to reduce the defect rate is so high, the authors perform data processing using several methods: pareto diagrams, map control-p and fishbone diagrams. From the results of processing the data obtained is contained in the machine Thermoforming1 dominant black spots and defects on the defect type 2 Thermoforming Thin Cup. Then the results anilysys with fishbone diagrams, thermoforming1 engine defect that causes the work environment, and on thermoforming2 is the engine. By knowing the causes of defects, then the company can conduct the evaluation and improvement of processes and working methods at the company.

Keywords: Defect, pareto diagrams, control-p map, quality, fishbone diagrams



UNIVERSITAS
MERCU BUANA