

ABSTRAK

PT. ANGSA DAYA sebagai suatu perusahaan dengan sistem produksi *Job Order* (mengerjakan sesuai pesanan) dituntut untuk meningkatkan efisiensi produksi agar mampu bersaing dengan kompetitor – kompetitor lainnya dalam merebut pasar. PT. ANGSA DAYA melaksanakan proses produksinya berdasarkan pada jadwal yang telah dibuat oleh *Departement Production Planning*. Salah satu aktivitas yang dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk adalah dengan penerapan GKM (Gugus Kendali Mutu) di masing – masing Departemen.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengatasi permasalahan yang ada di Departeme plant 5 yaitu defect sompel transportasi dengan bantuan GKM. Masalah yang ada diselesaikan menggunakan Diagram Sebab Akibat untuk mencari penyebab masalah. Penyebab masalah diuraikan dengan langkah PDCA (Plan Do Check Action). Dari penyebab masalah tersebut kemudian dilakukan perbaikan – perbaikan untuk menyelesaikan masalah tersebut. Setelah masalah selesai, selanjutnya dilakukan standarisasi agar masalah yang sama tidak terulang lagi kemudian dilanjutkan untuk masalah – masalah yang lain. Dengan demikian semua masalah yang ada di Departemen Plant 5 dapat terselesaikan dengan baik dan proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

ABSTRACT

PT. ANGSA DAYA as a company with production systems Job Order (working to order) is required to improve production efficiency to be able to compete with the other competitors in the market seized. PT. AGSA DAYA implement production process based on the schedule have been made by the Department of Production Planning. One of the activities undertaken by the company to improve product quality is the implementation of GKM, in every department.

The purpose of this research is to overcome the existing problems in the Department Plant 5 using GKM method. The problem is solved using a Fishbone Diagram to find the cause of the problem. The cause of the problem described by used PDCA (Plant Do Check Action). Of the cause of the problem and made repairs to solve the problem. Once the problem is finished, then performed standardized to the same problem does not happen again and then proceed to the another problem. Thus all the existing problems in the Painting Department can be resolved properly and the production process can proceed smoothly.