

ABSTRAK

Sifat dasar manusia tidak pernah merasa puas, hal ini yang menjadi pendorong bagi tiap individu ataupun organisasi untuk lebih meningkatkan kualitas dari setiap produk yang dihasilkan.

PT. Surya Toto Indonesia adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang sanitary dan fitting atau peralatan dan peralatan kamar mandi terbesar di Asia Tenggara. PT. Surya Toto Indonesia pun tidak terlepas pula dari adanya usaha untuk perbaikan untuk setiap produknya, masalah yang ada ialah adanya produk yang cacat pada proses pembuatan part bodi dari kran tipe TZ 1101 LB pada bagian machining mencatat ada 8 jenis reject yang mendominasi produk reject pada part bodi dari kran tipe TZ 1101 LB yakni hole, kurokawa, nakagore, hike, bocor, retak, ukuran tidak sesuai, drat rusak.

Apabila kejadian ini berlangsung dalam jangka waktu yang lama dan terus menerus bukan berarti tidak mungkin berdampak kerugian yang besar pada perusahaan. Dalam penulisan kali ini penulis mencoba menganalisa penyebab terjadinya reject dan juga melihat melalui bagan peta kendali p-chart, apakah tingkat kecacatan berada dalam batas ataupun diluar peta kendali.

Metode atau tools yang akan digunakan oleh penulis dalam penulisan kali ini ialah bagan kendali (control chart), diagram pareto, diagram sebab akibat (diagram fishbone). Penulis ini juga mencoba memberikan pandangan dan solusi untuk perbaikan dari masalah yang ada.

ABSTRACT

Human nature never feel satisfied, this is the incentive for any individual or organization to further improve the quality of each product produced.

PT. Surya Toto Indonesia is one of the companies in the field of sanitary and fittings or equipment and bathroom equipment largest in Asia Tenggara. PT. Surya Toto Indonesia also was not independent of the efforts for improvement for each product, the problem is a defective product to process part of the faucet body type LB in 1101 TZ machining parts recorded 8 species reject reject products that dominate the body part from a faucet type of LB 1101 TZ holes, Kurokawa, nakagore, hike, leaks, cracks, size does not fit, drat damaged.

If this incident took place in a long time and constantly does not mean no harm may be greater impact on the company. In this time of writing the author tried to analyze the causes of the reject and also look through the chart control map p-chart, whether the level of disability within the limits or outside the control map.

Methods or tools that will be used by the author in writing this time is the control chart (control chart), Pareto diagrams, cause and effect diagram (Fishbone diagram). Penulis ini juga mencoba memberikan pandangan dan solusi untuk perbaikan dari masalah yang ada. The author also tries to provide insights and solutions for the improvement of the existing problems.