

ABSTRAK

sifat dasar manusia yang tidak pernah puas, mendorong tiap individu ataupun organisasi untuk lebih meningkatkan kualitas dari setiap produk yang dihasilkan.

pt. samco farma adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang farmasi, baik itu obat maupun vitamin. Pt. samco farma pun tidak terlepas pula dari adanya usaha untuk perbaikan kualitas untuk setiap produknya, masalah yang ada ialah adanya produk yang cacat pada proses pembuatan botol dari vitaminnya. pt. samco farma mencatat empat jenis reject yang mendominasi produk reject pada setiap botol vitamin (betamin, albavita, evitan dan pluvita)

apabila kejadian ini berlangsung dalam jangka waktu yang lama dan terus menerus bukan 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 diagram fishbone, diagram pareto, dan juga bagan kendali (control chart). Penulisan ini juga mencoba memberikan pandangan dan solusi untuk perbaikan dari masalah yang ada.

ABSTRACT

Buku ini milik
PERPUSTAKAAN UMB
Harap dijaga keutuhannya

That human nature is never satisfied, encourage each individual or organization to further improve the quality of each product produced.

PT. Samco Farma is a company engaged in the field of pharmacy, be it drugs or vitamins. PT. Samco Farma is not released also from the business for improvement to the quality of each product, there is the issue of product defect in the process of making bottles of vitamin. PT. Samco Farma record four types reject reject where the types of reject are dominant in each bottle of vitamins (betamin, albavita, evitan and pluvita)

If this situation happened in a long period of time and continuously there is possible a company has a lost some digit of income and spend money to production process. For this section author tries to analyze the causes of the occurrence of reject and also see through the draft map of p-control chart, if the level of disability is in or outside the boundary map control.

Methods or tools that will be used by the author in this time are the fishbone diagram, pareto chart, and also control chart (P-Chart). This analyze also trying to provide views and solutions for the improvement of the existing problems