

ABSTRAK

PT. Sipa Gravier adalah perusahaan yang memproduksi cetakan pelat. Produk yang dihasilkan adalah Rotary cutter untuk napkins, Innerframe dan Sticker, Printing dan Blind form dalam bentuk Cylinder dan Flat. Cetakan atau pelat tersebut digunakan untuk mencetak tulisan logo yang terpampang pada bungkus dan batang rokok. Dari antara seluruh produk yang dihasilkan oleh PT. Sipa Gravier yang dipakai untuk penelitian tugas akhir ini adalah Blind Form yang berbentuk Flat atau yang biasa disebut dengan Embosse Flat. Selama ini persentase cacat yang terjadi pada produk Embosse masih relatif tinggi. Hal ini disebabkan tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik

Dengan adanya masalah tersebut diperlukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan suatu metode yang cocok. Untuk mengendalikan jumlah cacat yang terjadi dilakukan dengan menggunakan alat-alat evaluasi mutu, yaitu diagram Pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, peta kontrol, pembuatan diagram Ishikawa masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut untuk semua jenis cacat pada produk Embosse yang diamati. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol p untuk proses Gravier di mesin CNC dan proses Hardening di oven tidak dalam keadaan terkendali, ada titik-titik data yang keluar dari batas kendali. Cacat yang timbul adalah cacat kurang center dan kedalaman pada proses Gravier, dan cacat bengkok / melengkung pada proses Hardening. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan tidak melakukan pengendalian proses. Untuk itu maka agar peta kontrol dapat digunakan untuk pengendalian proses terus menerus maka peta kontrol harus terlebih dahulu diperbaiki.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi) sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat kurang center, cacat kedalaman, dan cacat melengkung. Untuk produk Embosse dengan jenis kurang center yaitu dari 5,476% menjadi 3,461%, cacat kedalaman yaitu dari 3,730% menjadi 2,571%, dan cacat melengkung yaitu dari 9,154% menjadi 6,116%.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi produk Embosse dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang terjadi dapat diturunkan.