

ABSTRAK

Proses pencetakan spon merupakan proses yang banyak menghasilkan cacat dibandingkan proses lainnya. Hal ini disebabkan karena kesalahan yang terjadi pada proses pencetakan spon akan berdampak pada kualitas spon yang dihasilkan. Oleh karena itu diperlukan suatu sistem pengendalian kualitas untuk mengurangi produk yang cacat.

Penelitian dilakukan dengan mengumpulkan data proses produksi yang meliputi data selisih hasil potong terhadap panjang dan tinggi spon beserta temperatur dan waktu putaran mixernya. Dari data selisih potong panjang dan tinggi spon akan dibuat grafik pengendali T^2 Hotteling beserta analisis penyebab selisih potongnya. Sedangkan untuk mendapatkan persentase cacat yang minimum akan dibuat model regresi dengan variabel bebasnya adalah temperatur dan waktu putaran mixer. Untuk selanjutnya akan dianalisis Diagram Ishikawa untuk masing-masing jenis cacat.

Dari analisis yang dilakukan diketahui penyebab terjadinya selisih hasil potong terhadap panjang dan tinggi spon maupun penyebab terjadinya masing-masing jenis cacat. Setelah diketahui penyebab terjadinya cacat maka dibuat suatu rancangan perbaikan yang kemudian akan diimplementasikan. Dimana implementasi meliputi penambahan satu operator pada bagian penimbangan bahan baku dan penambahan waktu proses pendinginan spon selama 15 menit.

Dari hasil implementasi, didapatkan penurunan persentase cacat secara keseluruhan, dimana persentase cacat hancur sebelumnya adalah sebesar 4.82% menjadi 1.77%, untuk cacat sobek zigzag sebelumnya adalah 2.93% menjadi 1.81%. Sedangkan untuk cacat sobek lengkung semula adalah 1.51% menjadi 1.24%. Diharapkan analisis yang dilakukan dapat memberikan masukan kepada pihak perusahaan sehingga dapat meningkatkan kualitas produk spon.