

ABSTRAK

Victor Sablon adalah sebuah perusahaan percetakan yang mencetak berbagai jenis doos kemasan makanan dan berbagai macam undangan dengan system *job order* selain itu menerima juga pembuatan pisau pon yaitu pisau cetakan untuk memotong dan membuat lipatan pada undangan maupun doos kemasan makanan, tetapi permintaan yang paling banyak adalah permintaan doos-doos kemasan makanan.

Pada proses pencetakan doos-doos kemasan makanan ini melewati berbagai departemen yaitu departemen potong, departemen *offset*, departemen sablon manual, departemen pon dan departemen *packing* dimana cacat terbesar ada pada departemen *offset* (4,66 %) dan sablon manual (0,29%). Jenis Cacat yang sering terjadi di departemen *offset* yaitu cacat gambar (49,52 %), cacat warna (48,62 %) dan cacat kotor (1,62 %), sedangkan jenis cacat yang sering terjadi di departemen sablon manual adalah cacat kotor (49,54%), cacat warna (31,02 %) dan cacat gambar (19,44 %).

Dari uji anova dengan menggunakan program SPSS 10.0 diketahui bahwa faktor yang mempengaruhi persentase cacat pada mesin *offset* adalah faktor jumlah warna dan ukuran produk, sedangkan faktor yang mempengaruhi persentase cacat pada sablon manual adalah faktor ukuran produk saja. Sedangkan dari hasil uji Duncan dengan program SPSS 10.0 diperoleh pengelompokan produk dengan ukuran besar yang mempunyai persentase cacat lebih besar dibandingkan kelompok produk dengan ukuran kecil demikian juga dengan produk dengan 3 warna mempunyai persentase cacat yang lebih besar dibandingkan dengan produk 2 warna.

Penyebab cacat yang terjadi yaitu kesalahan penerimaan order, kesalahan desain komputer, kurangnya perawatan terhadap mesin dan komponennya, lingkungan kerja yang kotor dan panas, operator yang kurang pengalaman dan kurang serius dalam bekerja. Dari penyebab cacat tersebut kemudian diberikan usulan perbaikan yang diharapkan dapat mengurangi cacat yang terjadi.

Setelah dilakukan usaha perbaikan sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang yaitu memperbaiki sistem penerimaan order, meningkatkan pengawasan terhadap kerja operator, perbaikan tempat kerja, training untuk operator, menambah bagian QC, dan perawatan terhadap mesin serta komponennya maka pada mesin *offset* terjadi penurunan unit cacat gambar dari 2,3% menjadi 0,014%, penurunan cacat warna dari 2,3% menjadi 0,0548%, penurunan cacat kotor dari 0,0866% menjadi 0,017%, dan persentase penurunan cacat keseluruhan pada mesin *offset* adalah dari 4,66% menjadi 0,086%. Sedangkan pada sablon manual diperoleh prosentase hasil penurunan unit cacat kotor dari 0,0148% menjadi 0,016%, penurunan cacat warna dari 0,093% menjadi 0,0304%, penurunan cacat gambar dari 0,058% menjadi 0,023%, dan persentase penurunan cacat keseluruhan pada sablon manual sebesar 0,23 %.