

ABSTRAK

PT INTI DUTA LESTARI PLASINDO merupakan industri yang memproduksi produk *hand sprayer* dan botol plastik. Komponen-komponen yang diperlukan untuk proses produksinya sebagian diproduksi sendiri dan sebagian diimpor. Proses perakitan ini dibagi menjadi dua yaitu proses perakitan *mass production* yang ditujukan untuk produk lokal (*CHS 3A*) dan proses perakitan secara *job order* yang ditujukan untuk produk sesuai jenis pesanan (*Finger Spray*). Secara umum ada dua bagian pada perusahaan ini yaitu bagian produksi komponen dan bagian perakitan. Pada bagian produksi botol cacat yang dominan adalah cacat bintik hitam sebesar 7,8% dan cacat warna tidak rata sebesar 1,28%. Pada produksi komponen *nozzle* cacat yang dominan adalah cacat gelembung sebesar 2,4% dan cacat bintik hitam sebesar 0,71%. Pada perakitan *CHS 3A* cacat yang dominan adalah cacat rakitan lepas pada *assembly piston shaft* sebesar 1,72% dan cacat *filter mash* lepas sebesar 1,24%. Pada perakitan *finger spray* cacat yang dominan adalah cacat rakitan lepas pada *assembly button-nozzle* sebesar 0,4%. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan kualitas melalui pengendalian kualitas proses dengan metode antara lain peta kontrol untuk melihat variasi cacat dan pembuatan diagram ishikawa untuk menentukan penyebab cacat. Dari diagram ishikawa didapatkan penyebab cacat bintik hitam pada botol dan *nozzle* karena saringan pada mesin kotor dan bahan baku kotor. Cacat warna tidak rata pada botol disebabkan saringan kotor dan bahan baku tidak tercampur secara merata. Cacat gelembung pada *Nozzle* disebabkan cetakan mesin injeksi tidak dapat membuka dan menutup dengan lancar dan saluran angin buntu. Cacat rakitan lepas pada *assembly piston shaft* pada *CHS 3A* karena *puch* pada mesin *welding* tidak dapat naik turun dengan lancar dan karena operator. Cacat *filter mash* terlepas karena *setting* suhu mesin *welding* tidak sesuai. Cacat rakitan lepas pada *assembly button-nozzle* karena *setting* tekanan *stroke* tidak sesuai dan operator.

Untuk itu diajukan usulan-usulan perbaikan pada kedua bagian tersebut seperti pengaturan jadwal pembersihan saringan, bahan afalan dimasukkan dalam karung, penetapan lama waktu pengadukan, pemberian minyak pelumas pada mesin *welding piston shaft*, *setting* suhu pada mesin *welding filter mash*, *setting* tekanan *stroke* pada mesin *welding button-nozzle*. Setelah pengolahan data dilanjutkan dengan implementasi berdasarkan usulan-usulan yang ada dengan persetujuan dari pihak perusahaan. Setelah dilaksanakan implementasi ada penurunan persentase cacat. Pada botol, cacat bintik hitam menjadi 4,72% dan cacat warna tidak rata menjadi 0,55%. Pada *nozzle* cacat gelembung menjadi 1,73% dan cacat bintik hitam menjadi 0,46%. Pada *CHS 3A* cacat rakitan lepas pada *assembly piston shaft* menjadi 0,78% dan cacat *filter mash* menjadi 0,88%. Pada *finger spray* cacat pada *button-nozzle* menjadi 0,27%. Penghematan biaya kualitas pada produk botol sebesar Rp 32.126,88/hari, produk *nozzle* sebesar Rp 9665,86/hari, *CHS 3A* sebesar Rp 3721,01/hari dan *finger spray* sebesar Rp 477,71/hari.