

ABSTRAK

UD. X adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang percetakan pada lembaran plat kaleng. Sistem produksi bersifat *job order*, yaitu spesifikasi produk yang dihasilkan berdasarkan permintaan konsumen. Perusahaan ingin menurunkan persentase cacat yang terjadi pada proses produksi. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik.

Proses produksi terdiri dari proses *coating* dan mesin *printing*. Jenis cacat yang terdapat pada perusahaan ini adalah cacat gambar, cacat warna, cacat kotor, dan cacat *thinplate* yang terjadi pada mesin *printing*. Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat yang paling dominan, membuat peta kontrol *p* dan *u*, dan pembuatan diagram Ishikawa dengan tujuan untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan.

Dari analisis diagram pareto diketahui bahwa cacat warna menempati urutan cacat terbesar (35%). Urutan kedua adalah cacat gambar (26.9%), kemudian cacat kotor (23.7%) dan urutan terakhir adalah cacat *thinplate* (14.4%).

Selanjutnya dilakukan langkah-langkah perbaikan yang diimplementasikan antara lain pemberian skala pada botol air penyemprotan dan menyemprotkan 150 ml air untuk setiap 900 *thinplate* yang lewat, pemeriksaan *rubber blanket* dan *alplate* kemudian operator mengisi form pemeriksaan *rubber blanket* dan form pemeriksaan *alplate*, kursi untuk membantu operator, dan pembersihan lingkungan kerja sekitar mesin *printing* setiap pagi.

Setelah dilakukan implementasi selama 12 hari terjadi perubahan urutan jenis cacat yang diiringi dengan penurunan proporsi ketidaksesuaian pada masing-masing jenis cacat pada mesin *printing* yaitu penurunan persentase cacat total dari 1.72% menjadi 1.2%, penurunan persentase cacat gambar dari 0.97% menjadi 0.82%, penurunan persentase cacat warna dari 1.27% menjadi 0.98%, penurunan persentase cacat kotor dari 0.86% menjadi 0.42%, dan penurunan persentase cacat *thinplate* dari 0.52% menjadi 0.43%.

Biaya kegagalan mengalami penghematan biaya sebesar Rp.1.974.959/12 hari kerja atau sekitar 25.3%. Biaya penilaian mengalami kenaikan biaya sebesar Rp 800/12 hari kerja atau sekitar 3.91%. Biaya pencegahan mengalami penghematan sebesar Rp.77.254/12 hari kerja atau sekitar 7.72%.