

ABSTRAK

PT. ROYAL PRINT merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang percetakan, dengan memproduksi jenis-jenis produk yang mempunyai bahan dasar kertas seperti brosur, cover buku, kotak obat, dll. Perusahaan ingin memuaskan konsumennya dalam usaha menjaga citra perusahaan dengan memproduksi pesanan yang sesuai dengan syarat keinginan konsumen. Namun dalam usahanya tersebut perusahaan sering kali terbentur dengan masalah meningkatnya persentase jumlah produk cacat. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik.

Dengan adanya masalah tersebut, perlu dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan beberapa metode. Metode tersebut antara lain adalah : penggunaan diagram pareto untuk menentukan jenis cacat yang paling dominan dan diagram sebab-akibat untuk mencari penyebab cacat sehingga dapat dirancang usaha perbaikan untuk mengatasi masalah yang timbul.

Melalui pembuatan diagram pareto maka dapat diketahui terdapat tiga jenis cacat yang utama yaitu : cacat tidak presisi, cacat warna nyimpang, cacat buram. Setelah diketahui ketiga jenis cacat utama tersebut maka langkah selanjutnya mencari faktor-faktor penyebab terjadinya cacat utama tersebut dengan menggunakan diagram sebab-akibat. Kemudian dibuat diagram pareto untuk mencari faktor-faktor penyebab cacat yang dominan agar usulan perbaikan yang diberikan tepat pada faktor permasalahan.

Dari diagram pareto faktor penyebab cacat tidak presisi terdapat lima faktor utama penyebab cacat tersebut, yaitu: potongan kertas yang tidak rata karena kertas tidak lurus backgauge, baut pada tarikan kendor, setting plate kendor karena getaran, kertas melar karena suhu ruangan berfluktuatif, gangguan *gripper* karena kotoran dan serbuk *powder*. Sedangkan untuk cacat warna nyimpang disebabkan empat faktor utama penyebab cacat tersebut, yaitu: tingkat kesulitan produk, operator yang kurang pengalaman dalam menyatel impresi roll tinta dan air, ventilasi kurang, lampu pada meja periksa tidak standar. Dan untuk cacat buram dikarenakan empat faktor utama juga, yaitu: *plate* kurang goom, operator yang kurang pengalaman dalam menyatel sistem pembasah, kertas kotor karena disimpan ditempat terbuka, mata operator repro film lelah.

Setelah diketahui faktor penyebab cacat yang dominan tersebut maka langkah selanjutnya yang dilakukan adalah memberikan usulan perbaikan dan mengimplementasikannya seperti : mengganti lampu pada meja periksa yang tidak standar bertujuan agar operator dapat memeriksa hasil cetakan dengan benar, melakukan pengurangan ketebalan tumpukan kertas pada saat proses potong dari 8cm menjadi 6cm yang bertujuan untuk mengurangi persentase potongan kertas tidak rata, melakukan pemeriksaan bak tinta setiap 30menit dan membuat form pengisian bak tinta agar pada saat proses cetak tinta tidak kehabisan, menutupi kertas dengan plastik agar tidak kotor terkena debu dan kotoran lainnya , membuat penyangga untuk mengurangi getaran mesin yang diletakkan pada kedua sisi samping mesin.

Melalui implementasi usulan perbaikan tersebut maka diperoleh penurunan persentase jumlah cacat produk dari 13,07% menjadi 4,61 %.