

ABSTRAKSI

Perkembangan industri percetakan saat ini maju dengan pesat. Perusahaan besar percetakan berlomba-lomba untuk mengadopsi teknologi percetakan terbaru yang berasal dari Amerika. Tentu saja diperlukan dana investasi yang sangat besar untuk membeli teknologi yang mampu mempercepat atau mempermudah pekerjaan cetak mencetak. Tujuan utama yang diinginkan perusahaan percetakan di bidang teknologi cetak adalah untuk meningkatkan produktivitas dan meminimalkan cacat yang terjadi dalam proses produksi. Namun, perusahaan seakan-akan tidak sadar bahwa permasalahan cacat tidak selalu karena teknologi yang dipakainya terlalu kuno atau kurang *up to date*. Padahal, setiap permasalahan cacat dapat disebabkan karena bermacam-macam faktor seperti kesalahan operator, metode yang kurang tepat, material yang kurang baik dan lain-lain.

Penelitian yang dilakukan di PT. Temprina ini meliputi 4 departemen yaitu departemen *plate making*, cetak *sheet*, laminasi (UV) dan potong 3 sisi. Cacat yang ditemukan pada masing-masing departemen akan diselidiki dalam diagram pareto, *ishikawa*, peta kontrol p untuk karakteristik data atribut dan uji statistik. Diagram pareto dipakai untuk mengetahui cacat dominan, sedangkan diagram *ishikawa* dipakai untuk mengetahui akar permasalahan penyebab cacat. Uji statistik yang digunakan adalah *oneway anova* untuk mengetahui apakah ada beda kerja antara mesin satu dengan yang lain baik shift 1 maupun di shift 2 khusus di departemen cetak *sheet*.

Selanjutnya, setelah mengetahui akar permasalahan, dibuatlah rancangan perbaikan untuk mengatasi inti permasalahan tersebut. Rancangan perbaikan yang diimplementasikan selama 7 hari kerja, berupa metode pemberian kode halaman pada film, melapisi laci astrolon dengan plastik, memberi alat bantu berupa tabung gambar, serta mendokumentasikan pengaturan mesin dan pemasangan plat.

Hasil dari implementasi tersebut adalah terjadi perubahan proporsi cacat menjadi 0% untuk departemen *plate making* dari semula 0,1%; 0,07% untuk departemen cetak *sheet* shift 1 dari semula 0,32%; 0,08% untuk departemen cetak *sheet* shift 2 dari semula 0,38% dan 0,18% untuk departemen laminasi dari semula 0,29%.