

## ABSTRAK

PT. ALDIAN CITRASETIA adalah perusahaan percetakan yang memproduksi jenis barang yang mempunyai bahan dasar kertas seperti buku tulis ukuran folio, buku tulis ukuran kwarto, nota, agenda, map. Salah satu produk unggulan dari PT. ALDIAN CITRASETIA adalah buku tulis ukuran folio. Pada proses produksi yang ada terdapat masalah pada lini pencetakan isi buku dengan prosentase cacat 2.52%, lini pencetakan cover dengan prosentase cacat 2.8 % dan lini finishing dengan prosentase cacat 3.08%. Berdasarkan prinsip pareto maka cacat yang harus diperbaiki terlebih dahulu pada lini pencetakan isi buku adalah cacat kertas kotor dengan prosentase sebesar 2.10% dan cacat hasil cetakan garis tidak jelas dengan prosentase sebesar 0.29%. Pada lini pencetakan cover cacat yang perlu diperbaiki adalah hasil cetakan cover tidak jelas dengan prosentase cacat sebesar 1.53%, hasil cetakan cover terkelupas dengan prosentase cacat sebesar 0.94% dan kertas terlipat dengan prosentase cacat sebesar 0.53%. Sedangkan pada lini finishing cacat yang perlu diperbaiki adalah jahitan buku kendor dengan prosentase cacat sebesar 2.33%, cacat isi buku tidak simetris dengan prosentase cacat sebesar 2.16%, dan cacat pengeleman tidak merata dengan prosentase cacat sebesar 1.59%. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan kualitas cetak melalui pengendalian kualitas proses dengan berbagai metode antara lain: Peta Kendali untuk melihat variasi cacat, Uji ANOVA untuk mengetahui faktor penyebab masing-masing cacat berdasarkan data pengamatan yang diperoleh dan pembuatan diagram Isikawa untuk menentukan penyebab apa saja yang menyebabkan masing – masing cacat. Didapatkan penyebab masing – masing jenis cacat antara lain pada lini pencetakan isi buku dan lini pencetakan cover adalah penggunaan air sumur dalam proses produksi, kurangnya penerangan pada ruang kerja, kurangnya konsentrasi para operator, kurangnya pembasahan roll secara manual, kurangnya pembersihan plate, kurangnya penganjalan blanket, masuknya kertas terlipat dan masuknya dua kertas secara bersamaan kedalam mesin. Pada lini finishing antara lain kelelahan dan kejenuhan operator dalam mengejar target produksi, kurangnya konsentrasi dan pengawasan pada saat proses produksi.

Untuk itu diajukan usulan – usulan pada lini pencetakan isi buku dan pencetakan cover seperti penggantian penggunaan air sumur dengan air AC, pengayakan kertas sebelum masuk ke mesin, pembelian kertas yang sudah lama diproduksi pabrik, pembelian kertas yang seratnya short masuk ke mesin, penutupan kertas sebelum masuk ke mesin cetak, penggunaan tinta dan dryer yang kualitasnya bagus, serta penambahan lampu pada ruang kerja. Pada lini finishing seperti penggunaan mesin jahit JUKI dengan stopper, serta penambahan lampu pada ruang kerja.

Setelah pengolahan data dilanjutkan dengan implementasi berdasarkan usulan-usulan yang ada dengan persetujuan dari pihak perusahaan. Implementasi dilakukan selama sepuluh hari dan didapatkan penurunan cacat lini pencetakan isi buku menjadi 1.05%, cacat kertas kotor menjadi 0.81%, cacat hasil cetakan garis tidak jelas menjadi 0.1 %. Sedangkan lini pencetakan cover menjadi 1.52 %, cacat hasil cetakan cover tidak jelas menjadi 0.86%, cacat hasil cetakan cover terkelupas menjadi 0.56%, cacat kertas terlipat menjadi 0.34% dan lini finishing menjadi 1.2 %, cacat jahitan buku kendor menjadi 0.079, cacat isi buku tidak simetris menjadi 0.53%, cacat pengeleman tidak merata menjadi 0.89%. Kemampuan proses sebelum implementasi 2.5437 % dan setelah implementasi menjadi 1.06 %.