

ANALISA DAN PERBAIKAN PROSES UNTUK MENURUNKAN RASIO CACAT

TUTUP BOTOL PADA MESIN LINING

(STUDY KASUS di PT.ATP)

ABSTRAKSI

Perkembangan yang sangat pesat di sector *Consumer Good* di Indonesia mengakibatkan semakin berkembangnya perusahaan – perusahaan yang bergerak dalam sector kemasan (*Packaging*) Bahkan perusahaan baru pun banyak bermunculan dalam memperebutkan pasar yang ditawarkan. Sasaran untuk mempertahankan pelanggan dan mendapatkan pelanggan baru, mengharuskan setiap perusahaan untuk menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang baik untuk dapat memuaskan pelanggannya.

PT.ATP merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam pembuatan kemasan (*packaging*), yang merupakan bagian dari pendukung dari produk pelanggannya. Seiring dengan berjalannya proses pembuatan tutup botol, pada bulan februari sampai dengan april 2009 terjadi kenaikan rasio cacat tutup botol yang cukup tinggi yaitu : 0.43%. jumlah ini jauh diatas toleransi cacat yang ditentukan oleh perusahaan yaitu sebesar : 0.29% dari total produksi. Kenaikan ini juga menyebabkan dampak negatif terhadap target produksi yang tidak tercapai, kerugian biaya, material dan proses serta meningkatnya jam lembur.

Agar dampak dari kenaikan rasio cacat tutup botol ini tidak berkelanjutan, maka harus dilakukan suatu kegiatan perbaikan, perbaikan ini dilakukan dengan mengikuti beberapa langkah yang harus dijalankan dengan maksud agar kegiatan perbaikan ini dapat bekerja dengan efektif dan efisien. Beberapa langkah tersebut meliputi penentuan masalah, pengumpulan data, mengetahui masalah utama, mencari akar penyebab masalah, merencanakan tindakan perbaikan, melaksanakan tindakan perbaikan, melakukan evaluasi hasil tindakan perbaikan dan standarisasi hasil perbaikan.

Kata kunci : perkembangan, rasio cacat ,tindakan perbaikan.

ABSTRACT

Mushroom growth in sector of consumer good in Indonesia result progressively expand company him – peripatetic company in tidiness sector (Packaging). Even new company start to pop up in fighting over market which on the market. Goals to maintain and get a new customer, each company have to yield a product owning good quality to be able to give satisfaction of customer of him.

PT.ATP is one of the peripatetic company in the filed of making of tidiness (Packaging), is the part of supporter of product customer/client of him. Along with the have fish-net to of the process of bottle cover, in February 2009 – April 2009 happened increase of ratio close high enough defect bottle that is 0.43%. this amount far above defect ratio tolerances which determined by company equal to 0.29% from totalizing production, this increase also cause impact of negative to production goals which do not reach, loss of expense, process and material and also raise up over time hours.

So that to be impact of increase of defect ratio at this bottle cover do not have continuation, hence must be done an activity repair. This repair is done followed some steps which must be run for the purpose of so that to be activity of this repair can walk effectively and efficient. Some the step cover, determination of the problem, data collecting, knowing main problem, searching cause root of this problem of, planning repair action, executing repair action, evaluate result of repair action and standarisasi result of repair.

Key word : Mushroom growth, defect ratio, repair action.