

## ABSTRAK

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri tinta cetak kemasan atau *packaging ink*. Perusahaan ini mempunyai 3 *factory* yaitu *factory* 1 yang memproduksi tinta cetak *offset*, *factory* 2 yang memproduksi tinta cetak *gravure* dan *can coating*, dan *factory* 3 yang memproduksi tinta cetak *flexo* dan *tobacco*. Dari data tingkat *reject* oleh QA/ QC Departement periode Januari – Desember 2009 untuk ketiga *factory* tersebut diketahui bahwa *factory* 2 untuk *gravure* memiliki tingkat *reject* terbesar dibandingkan dengan *factory* 1 dan 3 yaitu sebesar 0,42% dari total akumulasi *reject* keseluruhan sebesar 0,53%. Sementara target objective perusahaan untuk *reject* produksi adalah maksimal 0,2% dari total akumulasi jumlah produksi di akhir tahun 2010.

Tujuan dari penelitian ini adalah menurunkan *reject* dengan cara mencari penyebab utama kemungkinan *reject* produk yang terjadi pada tinta *gravure*, menentukan mana faktor yang paling dominan untuk diprioritaskan dalam pengontrolan, mana faktor yang kurang dominan yang tidak perlu mendapat perhatian berlebihan, mengetahui dan menentukan standar parameter proses optimum dan mengusulkan agar hasil parameter proses optimum dijadikan sebagai standar produksi.

Penyelesaian permasalahan pada penelitian ini dilakukan dengan melakukan penerapan *Seven Tools* dalam pengendalian kualitas tinta *gravure* yaitu *check sheet*, *pie chart*, peta kendali c 100% *inspection*, diagram pareto dan *fishbone chart* dan menggunakan sistem *trial & error* untuk mendapatkan standar parameter proses optimum di PT. XYZ. Dari hasil pengolahan data yang dilakukan dengan menggunakan alat pengendalian kualitas diatas diperoleh hasil bahwa *reject* yang paling banyak terjadi adalah karena *color weaker*, yaitu sebesar 77,73% dari total akumulasi *reject*. Dari *brainstorming* dan *fishbone chart* diketahui bahwa masalah terbesar terjadinya *reject* karena *color weaker* adalah karena belum adanya parameter proses produksi yang optimum. Kemudian dilakukan lima kali *trial & error* untuk mendapatkan parameter proses optimum. Hasilnya terjadi penurunan *reject* dari 0,66% pada periode januari – Juni 2009 menjadi 0,48% pada periode Januari – Juni 2010.

Kata Kunci : Tinta *Gravure*, *Seven Tools*, *Trial & Error*, Parameter Proses Produksi

## ABSTRACT

PT. XYZ is one company engaged in the printing ink industry packaging. The company has three factory is factory 1 that produces offset printing inks, factory 2 that produces gravure and cans coating printing ink, and factory 3 that produces flexo and tobacco printing inks. From the data rate of rejection by the QA / QC Department the period January to December 2009 for the third factory in the know that the factory 2 for gravure has the largest rejection rate compared with factory 1 and 3 that is equal to 0.42% of total accumulated reject totaling 0.53 %. While the target company objectives to reject the production is maximum 0.2% of the total accumulated amount of production in the end of 2010.

The purpose of this research is to reduce rejection in a way likely to find the main cause of reject products that occur in gravure inks, to determine where the most dominant factor to be prioritized in the control, where the less dominant factors that need attention are not excessive, determine the process parameters standard optimum results and suggested that the optimum process parameters were used as standard production.

Solving problems in this research was done by applying Seven Tools of the gravure ink quality control check sheets, pie chart, control chart c 100% inspection, pareto charts and fishbone charts and use the system of trial and error to obtain the optimum process parameters in a standard PT. XYZ. From the data processing is done by using a quality control tool above shows that rejection of the most common is due to color weaker, that is equal to 77.73% of the total accumulation of rejection. From brainstorming and fishbone charts know that the biggest problem of rejection because the color weaker is because of the absence of optimum parameters of the production process. Then performed five times of trial and error to obtain the optimum process parameters. The result is a decline of reject from 0.66% in the period January - June 2009 to 0.48% in the period January - June 2010.

Key words: Gravure Inks, Seven Tools, Trial & Error, Production Process Parameters