

ABSTRACK

PT First National Glassware, is a company which produces glassware items (tableware). This study was carried out on the product (article) with the type P6-7AF (glass). Study of diameter and thick lips P6-7AF based on the number of defects obtained from minor defects, major defects and defects caused fungsionl less optimal adjustment of the machine. With the existence of defects in the article P6-7AF, it greatly affects quality characteristics in terms of both aesthetic and functional. In an effort to minimize the disability that is by applying the techniques of quality control, namely the Taguchi method with the goal of designing a system or product into design experiment is a study design for creating a quality product and Seven Tools, with the aim to identify and control the amount of variations exist in the product including the process is the product specification (2.5 and mm 67 mm) and the accuracy of measurement methods and measuring tools. Measurements were taken at the input stage, the output stage of the process to periodically so early prevention can be done if the products are not in accordance with defined specifications. In applying the Taguchi method diperlukan identification of the independent variables mapun dependent variables to identify the factors that directly affect the diameter and thick lips, so of factors obtained done for experimental (replication) Taguchi to determine which factors have a percent The dominant contribution to the process, which will be the factors that can be a reference or parameter in determining the adjustment press machine with article P6-7AF affecting product improvements determined through experiments Taguchi confirmation as finalization. Retrieved factors that influence is A2, C1, E2, B2 and AxB1 as adjustment factors that influence the quality P6-7AF.

Key Words: *Variation, Taguchi Method, Setting Optimum, Percentage Contribution*

ABSTRAK

PT First National Glassware, adalah perusahaan yang memproduksi barang-barang pecah belah (*tableware*). Penelitian ini dilakukan terhadap produk (artikel) dengan tipe P6-7AF (gelas). Penelitian diameter dan tebal bibir P6-7AF didasari pada banyaknya jumlah cacat yang diperoleh dari cacat minor, cacat mayor dan cacat fungsional yang disebabkan kurang optimalnya penyetelan mesin. Dengan adanya cacat pada artikel P6-7AF, hal ini sangat mempengaruhi karakteristik kualitas baik dari segi estika maupun fungsional. Sebagai upaya untuk meminimalkan kecacatan yaitu dengan menerapkan teknik pengendalian kualitas yaitu dengan metode Taguchi dengan tujuan yaitu merancang suatu sistem ataupun produk ke dalam desain percobaan yang merupakan suatu desain yang kokoh untuk menciptakan suatu produk yang berkualitas, dan dengan *Seven Tools* yaitu untuk mengidentifikasi dan mengendalikan besaran variasi yang ada pada produk maupun pada proses yaitu spesifikasi produk (67 mm dan 2,5 mm) serta keakuratan metode pengukuran maupun alat ukur. Pengukuran dilakukan pada tahap input, tahap proses hingga output secara berkala agar pencegahan secara dini dapat dilakukan jika produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan. Dalam menerapkan metode Taguchi diperlukan identifikasi terhadap variabel-variabel bebas maupun variabel tidak bebas untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang berpengaruh secara langsung terhadap diameter dan tebal bibir, sehingga dari faktor-faktor diperoleh dilakukan untuk percobaan (replikasi) Taguchi untuk mengetahui faktor mana yang memiliki persen kontribusi yang dominan terhadap proses, yang nantinya faktor-faktor tersebut dapat menjadi acuan atau parameter dalam menentukan penyetelan mesin press dengan artikel P6-7AF yang berdampak terhadap perbaikan produk yang ditetapkan melalui percobaan konfirmasi Taguchi sebagai finalisasi. Diperoleh faktor-faktor yang berpengaruh ialah A2, C1, E2, B2 dan AxB1 sebagai faktor penyetelan yang berpengaruh terhadap kualitas P6-7AF.

Kata Kunci: Variasi, Metode Taguchi, Penyetelan optimum, Persen Kontribusi