

ABSTRAK

CV. Workhard Screen Printing merupakan salah satu perusahaan yang bergerak industri percetakan sablon manual. Aspek pengawasan mutu sangat dibutuhkan untuk menjamin hasil kualitas dari sablon, salah satu upayanya pengendalian produk cacat. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian kualitas produk, penyebab terjadinya *defect* produk, serta mengusulkan perbaikannya. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah SPC (*Statistic Process Control*). Adapun hasilnya pengendalian kualitas di CV. Workhard Screen printing terdapat beberapa jumlah kerusakan produk yang melebihi dari batas peta kendali. Faktor yang menyebabkan *defect Bocor* dalam produksi yaitu berasal dari faktor machine yaitu meja afdruk yang kotor dan tidak memiliki pemutus arus otomatis, faktor man yaitu tidak melakukan *preparation* untuk mengontrol kondisi kebersihan meja afdruk sebelum proses produksi dimulai, dan faktor material yaitu kondisi cup yang tidak standar, dan untuk faktor method yaitu Tidak adanya standar pada proses penyinaran cetakan dalam hal takaran obat afdruk, dan juga waktu penyinaran screen. Untuk tindakan perbaikan pada penelitian ini menggunakan bantuan metode *Poka Yoke*, dengan memeberi usulan menggunakan pengatur waktu otomatis dalam waktu penyinaran yang dapat mengurangi kerusakan produk Bocor.

Kata Kunci: *Statistical Process Control, 7 Tools, Poka yoke*



ABSTRACT

CV. Workhard Screen Printing is one of the companies engaged in the manual screen printing industry. Aspects of quality control are needed to ensure the quality results of screen printing, one of the efforts to control defective products. The purpose of this study is to determine the control of product quality, the cause of product defects, and propose improvements. The method used in this study is SPC (Statistic Process Control). The results of quality control at CV. Workhard Screen printing has a number of product defects that exceed the control map limit. Factors that cause leakage defects in production are derived from machine factors, which are dirty afdruk tables and do not have automatic circuit breakers, man factor which is not doing preparation to control the cleanliness condition of the afdruk table before the production process begins, and material factors namely nonstandard , and for the factor method, namely the absence of standards in the process of irradiating the mold in terms of the dose of the drug afdruk, and also the time of irradiation of the screen. For corrective actions in this study using the help of the Poka Yoke method, by proposing to use an automatic timer in the irradiation time which can reduce product damage Leaking.

Keyword: Statistical Process Control, 7 Tools, Poka yoke

