

ABSTRAK

PT. DGK merupakan perusahaan yang bergerak di bidang plastik injeksi, salah satu produknya yaitu *Cover Lunch Box*. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kualitas produk *defect* pada *Cover Lunch Box* di mesin *injection molding* dengan menggunakan metode PDCA dan alat bantu/*tools* serta analisa 5W+IH. Hasil analisis pada *Cover Lunch Box* selama enam bulan diperoleh rata rata jumlah *defect* mencapai 582 pcs/bulan atau persentasenya mencapai 1,2% yang jauh dari standar perusahaan sebesar 0,5%. Dari Metode PDCA, pada tahap *plan* didapati jenis *defect* yang ada pada *Cover Lunch Box* yaitu *defect sink mark*, *blackdot* dan *shortmold*. Dari ketiga jenis *defect* tersebut dilakukan analisa menggunakan *diagram fishbone* untuk mengetahui faktor penyebab *defect* tersebut. Kemudian pada tahapan *Do* dilakukan perbaikan berdasarkan rencana yang sudah dibuat yaitu dengan membuat *schedule* perawatan mesin secara berkala, membuat standar penuangan material, menerapkan metode *First in First Out* pada penggunaan material, dibuat instruksi penyemprotan cairan *silicon/cleaner* pada cetakan *mold*, dan dibuatkan jadwal *training skill* operator. Pada tahap *Check* didapati penurunan *defect* pada *Cover Lunch Box* dengan rata-rata *defect* menjadi 231 pcs/bulan atau persentasenya menjadi 0,48%. Lalu pada tahap *Action* dilakukan standarisasi dengan membuat S.O.P yang baru pada perusahaan agar perbaikan yang dilakukan dapat menjaga kualitas pada produk *Cover Lunch Box*.

Kata Kunci : Kualitas, PDCA, *Defect*, *Injection Molding*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. DGK is a company engaged in injection plastic, one of its products is Cover Lunch Box. This study aims to analyze the quality of defective products on the Cover Lunch Box in the injection molding machine using the PDCA method and tools as well as 5W+1H analysis. The results of the analysis on the Cover Lunch Box for six months obtained that the average number of defects reached 582 pcs/month or the percentage reached 1.2%, which is far from the company standard of 0.5%. From the PDCA method, in the plan stage, it was found that the types of defects in the Cover Lunch Box were sink marks, black dots and shortmold defects. From the three types of defects, an analysis using a fishbone diagram was carried out to determine the factors causing the defect. Then at the Do stage, improvements are made based on the plans that have been made, namely by making a regular machine maintenance schedule, making material pouring standards, applying the First in First Out method on the use of materials, making instructions for spraying silicon/cleaner liquid on molds, and making a training schedule. Operator skills. In the Check stage, it was found that there was a decrease in defects in the Cover Lunch Box with an average defect of 231 pcs/month or a percentage of 0.48%. Then at the Action stage, standardization is carried out by making a new S.O.P at the company so that the improvements made can maintain the quality of the Cover Lunch Box product.

Keywords : Quality, PDCA, Defect, Injection Molding

UNIVERSITAS
MERCU BUANA