

ABSTRAK

PT Dinamika Polimerindo adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industri bengkel injeksi plastik dan *molding*. Perusahaan ini memproduksi *raw material* menjadi *finish goods* dengan menggunakan metode injeksi dan *molding*. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengidentifikasi produk cacat yang terjadi selama proses produksi maupun setelah proses produksi. Selanjutnya dengan menggunakan diagram pareto menentukan produk cacat yang paling dominan terjadi yang selanjutnya dilakukan analisa untuk mencari tindakan perbaikan dengan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Pada tahapan *plan* dilakukan identifikasi permasalahan yang terjadi yang mana ditentukan jenis produk cacat yang paling dominan yaitu *Short Shot*. Pada tahapan *Do* dilakukan analisa untuk menentukan akar penyebab masalah permasalahan menggunakan alat bantu diagram tulang ikan untuk menentukan akar penyebab permasalahan yang menjadi faktor yang menjadi prioritas untuk dilakukan tindakan perbaikan. Selanjutnya tahapan *check* adalah melakukan tinjauan dan evaluasi terhadap tindakan perbaikan yang sudah dilakukan dengan membandingkan angka produk cacat sebelum dan sesudah perbaikan dan dibuat standarisasi pada tahapan *action*. Dari hasil penelitian didapatkan produk yang dominan yaitu *short shot* sebesar 1,86%. Faktor-faktor yang menyebabkan permasalahan tersebut adalah mesin, metode, pengukuran, manusia dan lingkungan. Perbaikan dilakukan dengan dibuatnya alarm pada mesin, persediaan nozzle, penambahan personel kerja, peningkatan pengetahuan dan kemampuan personel kerja serta pengawasan pengendalian kualitas selama proses produksi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadi penurunan angka produk cacat menjadi 0,95%, dengan kata lain penelitian ini mampu meurunkan angka jumlah produk cacat sebesar 0,91%.

Kata Kunci: PDCA (*Plan-Do-Check-Action*), produk cacat

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT Dinamika Polimerindo is a manufacturing company engaged in the plastic injection and molding workshop industry. This company produces raw materials into finished goods using injection and molding methods. This research was conducted with the aim of identifying defective products that occur during the production process and after the production process. Furthermore, using the pareto diagram to determine the most dominant defect product that occurs, which is then analyzed to look for corrective action using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method. At the plan stage, identification of the problems that occur is determined, which determines the most dominant type of defective product, namely Short Shot. At the Do stage, an analysis is carried out to determine the root causes of the problem using fishbone diagrams to determine the root cause of the problem which is a priority factor for corrective action. The next stage of the check is to review and evaluate the repair actions that have been carried out by comparing the number of defective products before and after repair and standardization is made at the action stage. From the research results, it was found that the dominant product was a short shock of 1.86%. The factors that cause these problems are machines, methods, measurements, humans and the environment. Improvements were made by making alarms on machines, supplying nozzles, adding work personnel, increasing the knowledge and abilities of work personnel as well as supervising quality control during the production process. The results showed that there was a decrease in the number of defective products to 0.95%, in other words this study was able to reduce the number of defective products by 0.91%.

Keywords: PDCA (Plan-Do-Check-Action), defective product

UNIVERSITAS
MERCU BUANA