

Perbaikan metode pengendalian kualitas laminasi pada mesin EC-3 dan dri laminating di PT. SMPI = The improvement of laminating quality control method on EC-3 and dry laminating machine at PT SMPI

Muhamad Saifudin, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20249908&lokasi=lokal>

Abstrak

Kualitas adalah hal yang mutlak harus dimiliki oleh semua produk agar dapat diterima oleh pelanggan. Tanpa adanya jaminan kualitas maka pelanggan akan meninggalkan produk tersebut. PT SMPI yang bergerak dalam bidang industri pembuatan kemasan dituntut untuk menjaga kualitas laminasi hasil produksinya. Proses laminasi merupakan salah satu jalur kritis dalam industri pembuatan kemasan. Sampai saat ini pengendalian kualitas yang dilakukan masih terkesan kasar dan hanya mengandalkan intuisi dari para operator. Belum terdapat metode yang secara statistik mampu menempatkan proses laminasi berada dalam keadaan yang terkendali. Penelitian ini bertujuan untuk memberikan perbaikan metode pengendalian kualitas laminasi. Hal ini dilakukan dengan terlebih dahulu mengetahui kondisi proses pengendalian kualitas laminasi yang telah dijalankan. Untuk mengetahui kondisi proses laminasi ini akan digunakan metode Pengendalian Proses Statistik dengan control chart sebagai alat utamanya. Hasil yang didapatkan menunjukkan bahwa proses laminasi pada mesin EC-3 dan Dry Laminating tidak berada dalam keadaan terkendali secara statistik yang disebabkan oleh variasi yang berasal dari assignable cause. Hasil ini mendukung untuk dilakukan perbaikan metode pengendalian kualitas. Perbaikan metode ini dilakukan dengan mendesain form peningkatan kualitas (7 Alat Kualitas) beserta SOP (Standard Operating Procedure) penggunaannya. Form ini didesain atas pertimbangan tingkat pemahaman dan latar belakang pendidikan para operator. Desain form yang dibuat adalah berupa form Control Chart, Pareto, Fishbone, Histogram, dan Check-Sheet.

Quality is the absolute thing that must all of product had to meet a customer demand. With no quality assurance, the product will be left by customer. PT SMPI that field in packaging industries has to keep its product's quality. Laminating process is the critical path in this industry. Process of quality control that has been done is perceived rough and just relies on the operator intuition. No method in statistical that can make laminating process is in control condition. The purpose of this research is offer proposal in improvement of laminating quality control method. This objective is executed by find out processing condition of laminating quality control in the first. To find out of laminating process will be used Statistical Process Control (SPC) method with control chart as a primary tool. The result is indicating that the laminating process on EC-3 and Dry Laminating machine is not in statistical control condition that caused by assignable cause of variation. This result is support to make improvement in quality control method. Improvement method proposed is executed by design a quality improvement form (7 Tools Quality) and SOP (Standard Operating Procedure) to use it. This form is design with assumption about comprehension degree and educational background of operator. Those forms are Control Chart, Pareto, Fishbone, Histogram, and Check-Sheet form.