

ABSTRAK

PT. Temprint merupakan perusahaan yang bergertak di bidang percetakan. Produk yang dihasilkan oleh PT. Temprint yaitu koran, majalah, buku, pamflet. Dalam proses produksinya, PT. Temprint banyak mengalami permasalahan dalam kualitas produknya. Penelitian ini ditujukan untuk memberikan usulan pengurangan jumlah cacat pada PT. Temprint dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan dengan didukung oleh alat-alat pengendalian kualitas seperti diagram *Pareto*, diagram sebab akibat (*Cause and effect diagram*) serta diagram matriks (*critical-to-quality*).

Dari hasil pengamatan yang dilakukan dapat diketahui bahwa bagian yang mengalami cacat terbanyak yaitu pada proses cetak *sheet*. Melalui hasil pengumpulan data pada PT. Temprint maka diketahui bahwa terdapat berbagai jenis cacat yang dialami seperti *misregister*, *doubling*, *setoff*, kotor, warna tidak stabil, banjir, *flui*, kertas nyabut, blangko, warna sambungan, serta tidak simetris. Dari hasil analisa dengan menggunakan diagram *Pareto* maka dapat disimpulkan bahwa cacat yang seringkali terjadi yaitu jenis cacat warna tidak stabil. Berdasarkan hasil wawancara dan *brainstorming* serta analisa diagram sebab akibat dan dagram matriks, maka didapat bahwa faktor-faktor yang dominan penyebab cacat warna tidak stabil yang menjadi prioritas dalam penanganannya antara lain kesalahan dalam *settingan* warna, kurang cermat dalam memeriksa hasil setelan warna, silinder *impression* tidak berjalan baik, pergerakan pisau tinta tidak optimal, kondisi rol-rol tinta tidak baik, *blanket* tidak kenyal, *blanket* kotor, daya alir tinta kurang, *densitas* dan viskositas tinta yang tidak sesuai, inspeksi tidak rutin, serta tekanan cetak.

Melalui analisa dengan metode *failure mode and effect analysis* (fmea), maka dapat diketahui bahwa penyebab kegagalan potensial yang memiliki nilai RPN terbesar yaitu ketelitian operator yang kurang dalam

menentukan setelan warna yang sesuai dengan volume dan *densitas*-nya. Rekomendasi yang dapat diberikan untuk mengatasi kegagalan potensial ini yaitu dengan memberikan pelatihan dan penilaian secara berkala kepada operator dalam hal menentukan setelan. Selain itu bagian QC juga perlu melakukan kalibrasi terhadap *densitometer* agar pengukuran tetap akurat.