

(Studi Kasus di CV Cendrawasih)

NAMA : CATUR WIDIASTUTI

NIM : L2H 000 670

PEMBIMBING I : Ir. HERU PRASTAWA, DEA

PEMBIMBING II : NANIEK UTAMI H., S.Si, MT

ABSTRAK

Metode Taguchi adalah suatu metode off-line quality control yang memungkinkan adanya cacat produk dan masalah kualitas dapat diatasi sebelum produksi berjalan. Kualitas menurut Taguchi adalah kerugian yang diterima oleh masyarakat sejak produk itu dikirimkan. Kualitas dari suatu produk akan semakin baik jika pencapaian nilai mendekati nol. Penelitian ini dilakukan terhadap produk surat undangan dari kertas jenis BC 150 gram yang dicetak dengan mesin cetak jenis TOKO 820 di percetakan CV Cendrawasih. Permasalahan yang terjadi adalah bagaimana menentukan parameter-parameter permesinan yaitu nilai ukuran pengaturan mesin cetak TOKO 820 tepat dan terbaik untuk menghasilkan jumlah produk cacat yang minimal.

Dalam tahap eksperimen dilakukan percobaan dengan mengidentifikasi faktor-faktor terkontrol dan tidak terkontrol beserta levelnya. Faktor terkontrol adalah pengaturan pengeluaran tinta (1,2 mm dan 1,6 mm), pengaturan pengeluaran air pembasah (1/4 putaran dan 1/3 putaran), tekanan silinder plat dan silinder karet (1/2 putaran dan 3/5 putaran), tekanan silinder karet dan silinder tekan (1/2 putaran dan 3/5 putaran), dan pengaturan penepat cetak (0,5 mm dan 0,75mm)

Pemilihan level faktor terbaik untuk SNR dan pencapaian rata-rata mendekati target adalah rata-rata level yang paling mendekati target dari karakteristik kualitas, maka yang terpilih adalah $A_2B_1C_2D_1E_2$.

Dari hasil percobaan konfirmasi terlihat bahwa rata-rata hasil percobaan sebesar 4,4% dan variansi sebesar 3,38. sedangkan untuk hasil percobaan studi pendahuluan didapatkan rata-rata hasil percobaan adalah sebesar 14,8% dan variansi sebesar 17,06667.

Kata Kunci : Metode Taguchi, kualitas, cacat cetak, konfirmasi