

MEMPELAJARI PENYEBAB KETIDAKNORMALAN PENCETAKAN PADA PRINTER SPC CJ2 TIPE STY-CX4600 DENGAN MENGGUNAKAN DIAGRAM SEBAB-AKIBAT DI PT INDONESIA EPSON INDUSTRY

LIZA DIANA, EMIRUL BAHAR, SSI, MT, AAIJ

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2005

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci :

Abstraksi :

Perkembangan teknologi manufaktur pada saat ini sangat menunjang dalam kegiatan proses produksi yang dilakukan oleh setiap perusahaan manufaktur dalam menghasilkan produk dengan kualitas tinggi dan sesuai dengan keinginan konsumen. Penulisan ini menitikberatkan pada printer SPC CJ2 tipe STY-CX4600 yang diproduksi oleh departemen inkjet PT. Indonesia EPSON Industry. Dikarenakan printer SPC merupakan printer yang sedang berkembang dipasaran, karena selain berfungsi sebagai printer juga berfungsi sebagai scanner dan mesin fotocopy, disamping itu memiliki kelebihan-kelebihan yang tidak dimiliki oleh merek lain, antara lain : harga yang terjangkau, bentuk elegan, tidak mudah rusak. Berdasarkan informasi PT. Indonesia EPSON Industry, ketidaknormalan pencetakan merupakan penyebab cacat dengan jumlah besar dibanding dengan jenis kecacatan lainnya, sehingga yang menjadi fokus pada penulisan ini adalah tentang proses produksi perakitan printer SPC CJ2 tipe STY-CX4600 dan mempelajari faktor-faktor penyebab ketidaknormalan pencetakan pada printer SPC CJ2 tipe STY-CX4600 dengan menggunakan diagram sebab â akibat. Dari data yang diperoleh dari hasil wawancara dan pengamatan yang kemudian digambarkan dalam diagram sebab â akibat dapat diketahui bahwa faktor-faktor penyebab ketidaknormalan pencetakan pada printer SPC CJ2 tipe STY-CX4600 antara lain disebabkan oleh : faktor manusia penyebabnya adalah kurangnya pengawasan dan tidak disiplin, faktor material penyebabnya adalah gores pada shaft dan scale CR kurang bagus, faktor mesin penyebabnya adalah torsi yang tidak sesuai pada mesin skrew, faktor metode penyebabnya adalah tertetesnya grease pada part yang tidak diinginkan. Proses perakitan printer SPC CJ2 tipe STY-CX4600 terdiri dari 20 tahapan proses sesuai dengan jumlah stasiun kerja dan tipe kegiatan produksinya adalah berdasarkan pesanan (make to order) yang sudah dijadwalkan oleh departemen

production planning iii