

ABSTRAK

Achmad Faisal Zulkifli, 2021, Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produk Karton Box Dengan Metode *Root Cause Analysis* Di Pt.SGM Kedamean-Gresik, Proposal Progam Studi : Teknik Industri Universitas PGRI Adi buana Surabaya, Dosen Pembimbing : Yitno Utomo, ST, MT.

Karton box merupakan jenis produk kemasan dimana banyak dibutuh untuk kemasan produk. PT. SGM merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pembuatan kemasan berbahan kertas. Produk yang dihasil berupa kotak kardus minuman mineral, kotak kardus mie isntan. Kotak kardus makanan ringan dan corrugated carton, yaitu kardus yang berukuran besar seperti karus kulkas, kardus sepeda ontel. Dalam proses pembuatan karton box ada beberapa alur proses produksi dianataranya proses corrugated, proses flexo dan proses stitching dimana setiap proses pembuatan ada produk yang cacat. Produk yang cacat dapat merugikan dan tidak bisa dikirim kepada konsumen. Untuk menjaga hasil yang bagus diperlukan adanya identifikasi terjadinya kecacatan produk agar tidak terjadi lagi saat produksi dan mengurangi kerugian. Dalam menyelesaikan permasalahan ini dan mencari sumber yang terjadinya kecacatan dengan menggunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA). Metode ini merupakan metode yang terstruktur untuk menemukan secara pasti awal kesalahan yang menjadi akar penyebab dari kegagalan sebuah sistem atau pelaratan untuk membangun dan mengimplementasikan solusi yang akan mencegah terjadinya pengulangan masalah. Pendukung pada metode ini merupakan analisis pareto dimana analisis dalam data kecacatan. Pereto diagram membantu menejemen secara cepat mengidentifikasi area paling kritis yang membutuhkan perhatian khusus dan cepat dala, hukum diagram pareto 80/20 atau 80% dari probleem cacat produk diakibatkan oleh 20% penyebab. Sehingga batas kecacatan yang mendekati presentase 80% penyebab kecacatan akan diutamakan dalam perbaikan. Dalam identifikasi kecacatan dalam proses produksi karton terjadi 8 faktor kecacatan. Dari delapan macam kecacatan produk ada lima kecacatan yang paling tinggi dan perlu segara adanya perbaikan yakni C8 sebesar 21%, C1 sebesar 21%, C6 sebesar 16%, C7 sebesar 11% dan C4 sebesar 10%. Dari lima jenis kecacatan produk penyebab terjadi cacat produk yang disebabkan oleh pekerja yang kurang memahami metode kerja dan ada yang disebabkan oleh faktor mesin. Perlu ditindak lanjuti oleh perusahaan kepada pekerja biar tidak menyebabkan hal ini terjadi lagi dengan adanya pelatihan dan peningkatan *soft skill* kerja

Kata kunci : Karton Box, Corrugated, Kecacatan, Root Cause Analysis

Abstract

Cardboard box is a type of packaging product which is much needed for product packaging. PT. SGM is a company engaged in the manufacture of paper packaging. The resulting products are mineral drink cardboard boxes, instant noodles cardboard boxes. Snack cardboard boxes and corrugated cartons, namely large cardboard boxes such as refrigerator boxes, ontel bicycle boxes. In the process of making cardboard boxes, there are several production process flows including the corrugated process, the flexo process and the stitching process where every manufacturing process has a defective product. Defective products can be detrimental and cannot be sent to consumers. To maintain good results, it is necessary to identify the occurrence of product defects so that they do not occur again during production and reduce losses. In solving this problem and finding the source of the defect using the Root Cause Analysis (RCA) method. This method is a structured method to find definitively the initial error that is the root cause of the failure of a system or equipment to build and implement solutions that will prevent the recurrence of the problem. Support for this method is Pareto analysis where the analysis is in disability data. Pereto diagrams help management quickly identify the most critical areas that require special attention and quickly in the Pareto diagram 80/20 law or 80% of product defect problems are caused by 20% of causes. So that the limit of disability that is close to the percentage of 80% of the causes of disability will be prioritized in repair. In the identification of defects in the cardboard production process, there are 8 defect factors. Of the eight types of product defects, there are five defects that are the highest and need immediate improvement, namely C8 by 21%, C1 by 21%, C6 by 16%, C7 by 11% and C4 by 10%. Of the five types of product defects, product defects are caused by workers who do not understand work methods and some are caused by machine factors. The company needs to follow up on workers so that this doesn't happen again with training and improving work soft skills.

Keywords: Cardboard Box, Corrugated, Defect, Root Cause Analysis