

RINGKASAN

PT. Karya Indah Multiguna merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi karton box. Pemasaran dan Pendistribusian produk karton box menyebar di wilayah pulau Jawa terutama Jabodetabek. Sistem pengawasan kualitas pada PT Karya Indah Multiguna terdapat beberapa kekurangan sehingga mengakibatkan banyaknya produk yang diretur akibat cacat kualitas. Banyak produk cacat terjadi karena adanya aliran proses yang kurang layak sehingga menyebabkan kegagalan pada beberapa prosesnya. Produk yang paling dominan mengalami kecacatan pada tahun 2021 adalah karton box RSC, dan proses produksi yang paling banyak menghasilkan produk cacat sehingga diretur yaitu proses flexo. sehingga produk yang menjadi objek penelitian terfokus pada karton box RSC.

Penelitian ini mengambil judul “Analisis Pengendalian Kualitas Karton Box Pada PT Karya Indah Multiguna dengan Metode Statistical Process Control”. Metode penelitian yang digunakan bersifat deskriptif pada PT. Karya Indah Multiguna sebagai obyek penelitian, Data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder mengenai jenis dan frekuensi retur akibat kecacatan produk karton box pada bagian flexo. Penelitian dilakukan melalui pendekatan kuantitatif, yaitu dengan menganalisis pengendalian kualitas menggunakan metode Statistical Process Control. Tujuan penelitian ini adalah untuk menganalisis sistem pengendalian kualitas dengan Peta Kendali P, mengidentifikasi tingkat kecacatan dominan dengan Diagram Pareto dan menganalisis faktor penyebab kecacatan dominan dengan diagram fishbone. Berdasarkan hasil Peta Kendali diperoleh hasil bahwa pengendalian kualitas masih diluar batas kendali dengan terdapat 8 titik yang berada diluar batas UCL dan LCL. Kecacatan dominan yang terjadi pada karton box adalah cacat printing sebanyak 110,42 Ton (52%), slotter tidak presisi sebanyak 40 Ton (19,2%), lem lepas sebanyak 24 Ton (11%) dari total kecacatan yaitu sebanyak 212,35 Ton. Penyebab cacat printing disebabkan oleh: faktor manusia (kesalahan setting pada mesin dan tidak fokus), faktor mesin (fountain roll bermasalah), material (kualitas sheet kurang baik), lingkungan (bising dan suhu tinggi).

Kata Kunci: karton box, pengendalian kualitas, statistical process control, cacat produk

SUMMARY

Pt. Karya Indah Multiguna is a manufacturing company that produces carton boxes. Marketing and distribution of karton box products spread in the island of Java, especially Jabodetabek. The quality control system at PT Karya Indah Multiguna has several shortcomings, resulting in many products being returned due to quality defects. Many defective products occur due to the presence of a less feasible process flow, causing failures in some of its processes. The most dominant product that suffered a defect in 2021 was the RSC carton box, and the production process that produced the most defective products so that it was returned was the flexo process. so that the product that is the object of research is focused on rsc carton boxes.

This study took the title "Analysis of Carton Box Quality Control at PT Karya Indah Multiguna with Statistical Process Control Method". The research method used is descriptive in PT. Karya Indah Multiguna as the object of research, the data used are primary data and secondary data regarding the type and frequency of returns due to defects in carton box products on the flexo section. The research was conducted through a quantitative approach, namely by analyzing quality control using the Statistical Process Control method. The purpose of this study was to analyze the quality control system with control map P, identify the level of dominant disability with the Pareto Diagram and analyze the causative factors of dominant disability with a fishbone diagram. Based on the results of the Control Map, the results were obtained that quality control was still beyond the control limit with 8 points that were outside the UCL and LCL limits. The dominant strength that occurs in carton boxes is a printing defect of 110.42 tons (52%), an inaccurate slotter of 40 tons (19.2%), loose glue of 24 tons (11%) of the total defects of 212.35 tons. The causes of printing defects are caused by: human factors (setting errors on the machine and not focusing), machine factors (problematic fountain roll), material (poor sheet quality), environment (noise and high temperature).

Keywords: carton box, quality control, statistical process control, defective products