

ABSTRAK

PT. Pura Barutama unit box merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan *corrugated box* untuk *packaging*. Proses produksi di perusahaan ini melewati 3 departemen, yaitu departemen corrugating, departemen cetak, dan departemen finishing.

Jenis cacat yang terjadi di proses corrugating dan proses cetak flexo antara lain adalah cacat permukaan menggembung, cacat lapisan kertas tidak pas, cacat roll kertas tidak terpotong sempurna, cacat kotor, cacat beda warna, cacat cetakan tidak pas, dan cacat *sheet* tidak terpotong sempurna.

Setelah mengetahui jenis-jenis cacat yang terjadi maka dicari faktor penyebab terjadinya cacat. Faktor penyebab terjadinya cacat di perusahaan ini mayoritas karena lingkungan kerja dan mesin. Faktor lingkungan kerja yaitu karena keadaan pabrik yang kotor, banyak serpihan *sheet* yang berserakan sehingga berpotensi menimbulkan cacat. Faktor mesin antara lain adalah roll mesin kotor, pisau tumpul, pisau kotor, rubber mengelupas, dan anilog goyang. Mayoritas disebabkan karena tidak adanya dokumentasi hasil pengecekan sehingga cacat yang terjadi masih cukup besar. Untuk itu maka dibuat usulan perbaikan untuk menurunkan cacat. Usulan perbaikan tersebut adalah membuat form pengecekan pembersihan mesin, memberi penutup pada bak penampung lem, membuat standar tertulis proses pencampuran lem, membuat form pengecekan perataan lem, membuat tempat penampung serpihan *sheet*, tidak menggunakan kecepatan maksimum di awal produksi, melakukan pengecekan untuk semua roll yang masuk di perusahaan, membuat jadwal pengasahan pisau yang tepat yaitu tiap 43 hari sekali, memasang kipas supaya *sheet* cepat dingin, membuat form pengecekan pembersihan peralatan, operator mengecek laker mesin setiap akan memulai produksi, bagian QC dan operator secara bergantian mengecek *rubber* tiap 1 jam sekali, membuat form pengecekan pembersihan *rubber*, meletakkan sikat halus di landasan mesin untuk membersihkan permukaan *sheet* sebelum masuk ke dalam mesin

Setelah melakukan implementasi dapat dilihat ada penurunan persentase cacat setelah perbaikan. Cacat permukaan menggembung dari 0,46% turun menjadi 0,34%. Cacat lapisan kertas tidak pas dari 0,34% turun menjadi 0,23%. Cacat kertas tidak terpotong sempurna dari 0,15% turun menjadi 0,13%. Cacat kotor dari 0,26% turun menjadi 0,18%. Cacat beda warna dari 0,25% turun menjadi 0,18%. Cacat cetakan tidak pas dari 0,094% turun menjadi 0,067% dan cacat *sheet* tidak terpotong sempurna dari 0,21% turun menjadi 0,16%.

Penghematan yang dapat diperoleh perusahaan dari selisih biaya keuntungan yang hilang sebelum dan setelah perbaikan adalah sebesar Rp.112.650,- / hari.