ABSTRACT

This study aims to determine the factors causing the reject products of oil pack at PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. - Flexible Packaging Division, Cikupa Tangerang and proposed improvement to control of reject oil pack products. The research data used are secondary data for 1 year (January - December 2018). The method used in this study is a qualitative method with a descriptive approach. The population in this study is the overall reject packaging product in January to December 2018. The sample in this study is the achievement of the reject oil pack product performance in January to December 2018. The results of pareto diagram show the reject that gave the biggest contribution is dirty in the printing process, thickness and wrinkle in the lamination process, and saggy in the slitting process. These four factors were analyzed using a fishbone diagram and then propose improvements for the causes of problems with the 5W1H methods. The analysis using cause and effect diagrams found that the main causes are the lack of supervision and inconsistency of the operator; poor maintenance of the engine unit; setting machine parameters and order schedules that not precise; the lack of supply and quality of raw materials. And then propose improvements for the causes of problems with the 5W1H methods. The proposed improvements to control reject oil pack are briefing SOP and making engine alarm system; do maintenance, repair or replacement of damaged machine units; setting the machine parameters and order scheduling; monitoring the availability and quality of raw materials.

Keywords: reject product, fishbone diagram, 5W1H

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

http://mercubuana.ac.id/

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab timbulnya produk *Reject* Kemasan *Oil Pack* di Perusahan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. - Divisi Kemasan Fleksibel, Cikupa Tangerang dan upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengendalikan produk *reject* kemasan *oil pack*. Data penelitian yang digunakan adalah data sekunder selama 1 tahun (Januari – Desember 2018). Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Teknik analisis yang digunakan adalah *Fishbone Diagram* dan 5W+1H. Populasi pada penelitian ini yaitu produk *reject* kemasan secara menyeluruh pada Bulan Januari sampai Desember 2018. Sampel pada penelitian ini yaitu pencapaian *performance* produk *reject* kemasan *oil pack* pada Bulan Januari sampai Desember 2018. Pada diagram pareto ditemukan bahwa penyebab dominan timbulnya *reject oil pack* adalah *reject* kotor pada proses *printing*, *reject thickness* dan kerut pada proses laminasi, serta *reject* kendor pada proses *slitting*. Pada *diagram fishbone* ditemukan penyebab utamanya adalah kurangnya pengawasan dan inkonsistensi operator selama proses berjalan; kondisi unit mesin yang kurang memadai dan kurangnya perawatan; pengaturan parameter mesin dan penjadwalan order yang kurang tepat; kurangnya penyediaan bahan baku dan kualitas bahan baku yang kurang baik. Usulan perbaikan pengendalian *reject* kemasan *oil pack* adalah melakukan *briefing* SOP dan pembuatan sistem alarm mesin, melakukan perbaikan atau penggantian pada unit mesin yang rusak dan melakukan *cleaning* pada unit mesin secara berkala; melakukan pengaturan parameter mesin dengan tepat sesuai standar dan mengatur penjadwalan order; monitoring ketersediaan dan kualitas bahan baku.

Kata Kunci : produk *reject*, *fishbone diagram*, 5W+1H

UNIVERSITAS MERCU BUANA

http://mercubuana.ac.id/