

BAB III TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang

Pada PT. sinar garuda makmurindo adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur (carton box). Pada kesempatan ini peneliti melakukan kerja praktek selama 4 minggu mulai tanggal juni sampai dengan 30 Juni 2024, dengan ditempatkan di Devisi QC Selama melakukan Kerja Praktek di PT. Sinar Garuda Makmurindo peneliti berfokus terhadap beberapa kendala yang terjadi ketika proses produksi, diantaranya adalah defect yang di jumpai pada mesin CORR dan FLEXO yaitu mesin yang digunakan untuk membuat produk yang dihasilkan oleh PT tersebut. Selama melakukan Kerja Praktek penulis mendapati permasalahan yaitu pada mesin corr dan flexo. *defect* yang di jumpai dalam proses produksi penggunaan mesin CORR adalah , sheet terbuka dan sheet krepek (kerusakan pada permukaan karton akibat tekanan berlebih, suhu tidak tepat, atau bahan baku rendah). Sedangkan *Defect* yang di jumpai dalam proses

cetakan nyayap, printing tidak rata, tinta berceceran, cetakan bergaris.

Berikut adalah jumlah dan jenis defect yang kita jumpai dalam penelitian menggunakan kedua mesin tersebut {mesin corr dan flexo}

- 1.) Sheet terbuka adalah kondisi di mana lembaran karton terpisah.



Gambar 3.1 Sheet terbuka

- 2.) Sheet krepek kardus keras



Gambar 3.2 Sheet krepek

3.) Cetakan kotor: cetakan printing kotor



Gambar 3. 3Cetakan kotor

4.) Cetakan nyayap: kardus yang berlebih



Gambar 3. 4Cetakan nyayap

5.) Printing tidak rata: prinyang tidak sempurna



Gambar 3. 5Printing tidak

6.) Tinta berceceran:kardus terkena tinata



Gambar 3. 6Tinta berceceran

7.) Cetakan bergaris terdapat garis di kardus



Gambar 3. 7Cetakan bergaris

Tabel 3. 1 di peroleh dari pt sgm

MEI	jumlah	SHEET TERBUKA	sheet krepek	catatan kotor	cetakan nyayap	printing tidak rata	finta berceceran	cetakan bergaris	jumlah cacat
13	570	12	17	21	11	15	12	19	107
14	694	21	13	16	19	14	15	22	120
15	897	18	19	14	21	15	17	13	117
16	604	16	18	11	15	18	13	17	108
17	729	19	12	21	16	20	14	10	112
18	867	15	18	13	18	16	20	17	117
	4361	101	97	96	100	98	91	98	681

diketahui data jumlah defect yang terjadi pada bulan mei adalah sebesar 681 dari 7 produk cacat. Ditemukan rasio produk dengan jumlah produksi adalah sebesar 3587. Nilai tersebut menurut Bapak Rondik selaku Quality Control terbilang besar, sehingga perlu dilakukan minimalisir kecacatan produk pada mesin corr dan Mesin Flexo.

Metode pengaplikasian metode SEVEN TOOLS pada penelitian saya di PT Sinar Garuda Makmurindo, peneliti pada hasil akhir pengaplikasian selama penelitian dapat meminimalisir DEFECT yang sering terjadi pada produksi carton box sehingga perusahaan tersebut juga dengan mudah mengaplikasikan metode ini secara

sustainable dengan harapan hasil *defect* yang dijumpai setelah penelitian dan pada produksi selanjutnya setelah menggunakan metode ini dengan mudah ditemukan solusinya dan tidak terjadi *defect* yang berlebih dikemudian hari..

Penelitian terdahulu tentang 7 tools pernah dilakukan oleh (Budi Wisono) tahun 2020 dengan judul ANALISIS PENGENDALIAN DEFECT PACKAGING DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA PROSES PENGEMASAN SHORTENING LINE 1 PLANT MARGARIN-SHORTENING DI PT KARYA INDAH ALAM SEJAHTERA. Hasil. Dengan hasil yang dijabarkan oleh peneliti terdahulu bahwa metode ini membantu pemantauan untuk penyebab dari terjadinya defect sehingga dengan demikian perusahaan yang peneliti terdahulu melakukan penelitian metode ini bisa dengan mudah di aplikasikan untuk penemuan solusi dalam menanggapi terjadinya defect tentunya dengan proses atau pengaplikasian secara terus menerus atau sustainable. Penelitian yang dilakukan oleh (budi Wusono).dirasa cukup untuk membantu penulis dalam

mengatasi permasalahan di PT karya indah alam sejahtera.

3.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian Di PT. sinar garuda makmurindo adalah sebagai berikut:

1. Apakah defect pada mesin corr dan flexo sheet terbuka, cetakan nyayap, cetakan bergaris, printing tidak rata, sheet krepek, cetakan kotor, tinta berceceran. ?
2. Apakah faktor-faktor yang menjadi penyebab defect pada produksi mesin corr dan flexo?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisir defect packaging pada proses produksi karton box menggunakan metode seven tools?

3.3 Tujuan penelitian

Berdasarkan tujuan yang dilakukan pada penelitian ini, didapatkan manfaat penelitian sebagai berikut:

1. Mampu mengetahui keadaan penyebab defect pada produksi mesin corr dan flexo.

2. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab defect pada peroduksi mesin corr dan flexo.
3. Mampu memberikan usulan perbaikan terkait meminimalisir defect packaging pada proses packing produk shortening menggunakan metode Seven Tools.

3.5 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan yang dilakukan pada penelitian ini, didapatkan manfaat penelitian sebagai berikut:

1. Mampu mengetahui keadaan defect proses operasi produksi karton box pada mesin corr dan flexo
2. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab defect packaging pada proses packing produk shortening
3. Mampu memberikan usulan perbaikan terkait meminimalisir defect packaging pada proses packing produk shortening menggunakan metode Seven Tools.

3.5 Batasan masalah

Dalam penelitian ini dilakukan pembatasan masalah yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada proses operasi produksi karton box pada mesin corr dan flexo
2. Data data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data proses produksi karton box yang dimiliki oleh PT. sinar garuda makmurindo selama 1 minggu (01 mei 2024 sampai 31 Januari 2024)
3. Penelitian ini tanpa mengaitkan dengan biaya.

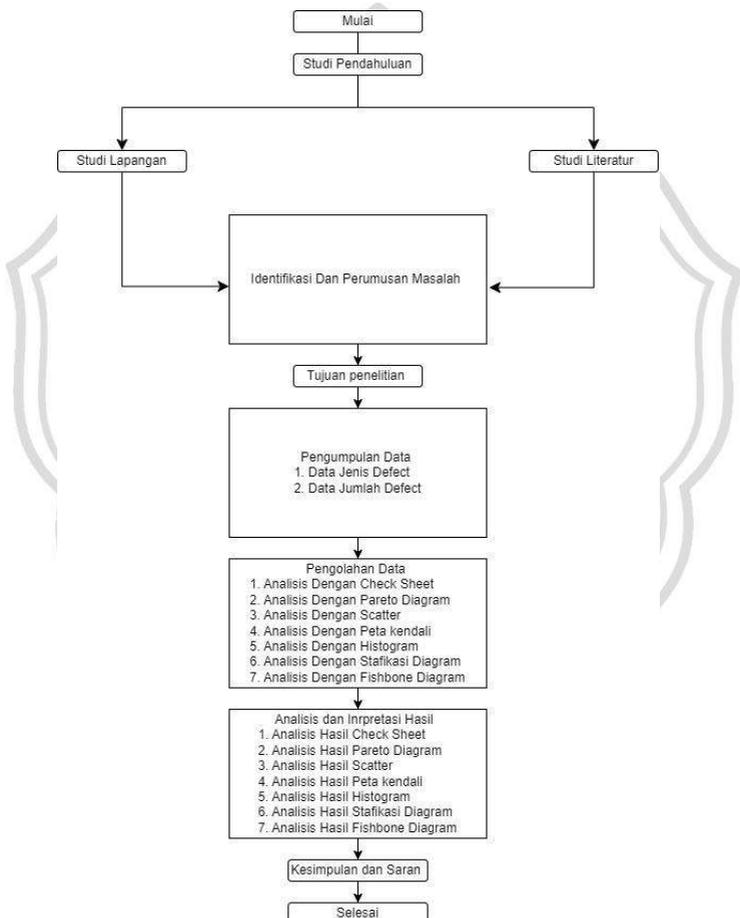
3.6 Asumsi-Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan pada saat kondisi mesin produksi dalam keadaanInorma.
2. Operator yang menjalankan mesin yang dianalisis dalam penelitian ini memiliki kemampuan setara.

3.7 Skenario Penyelesaian

Langkah-langkah yang digunakan dalam pemecahan masalah yang akan dilakukan sesuai dengan flowchart dibawah ini:



Gambar 3. 8Diagram Aliran Skenario Penyelesaian

1. **Mulai**

Adalah proses awal di lakukanya proses penelitian

2. **Studi pedahuluan**

a. Tahap Studi Lapangan

Tahap ini dilakukan dengan tujuan untuk dapat melihat secara jelas terutama kondisi proses produksi karton box atau sistem perusahaan dan mencatat permasalahan yang ada, keputusan memecahkannya dan selanjutnya. Dianalisa

b. Tahap Studi Literatur

Tahap ini digunakan sebagai landasan teori ataupun metode yang akan dipakai dalam penelitian. Sebelum melakukan pengambilan data dilapangan, terlebih dahulu metode-metode apa yang akan dipergunakan dengan berpedoman pada literatur literatur yang sudah ada sertainformasi lain, seperti buku, penelitian terdahulu, majalahImajalah ilmiah dan lain-lain. Permasalahan ini ditekankanIpada upaya peningkatan kualitas untuk mengurangi defect atau terjadinya produkIcacat pada proses produksikarton box

3. Tahap identifikasi dan perumusan masalah

Setelah dilakukan studi literatur dan studi lapangan, maka dapat diidentifikasi masalah-masalah yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dengan literatur yang diperlukan. Kemudian dari identifikasi masalah tersebut dapat dirumuskan masalah yang akan diteliti. Jika suatu permasalahan sudah diketahui, maka selanjutnya dibuat suatu rumusan masalah yang tujuannya adalah agar peneliti maupun pengguna hasil penelitian mempunyai persepsi yang sama terhadap penelitian yang dihasilkan. Rumusan masalah berisi pertanyaan-pertanyaan yang nantinya akan terjawab ketika penelitian selesai. Pada penelitian ini, masalah yang dihadapi adalah upaya peningkatan kualitas untuk mengurangi defect atau terjadinya produk cacat pada proses produksi karton box

4. Tujuan Penelitian

Tujuan harus di tetapkan agar penelitian yang dilakukan tidak menyimpang dan dapat dicapai dengan menggunakan cara cara yang efisien dan akurat.

5. Tahap pengumpulan data

Pada tahap ini data yang diperlukan adalah data sekunder, data sekunder merupakan sumber data penelitian yang diperoleh peneliti secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh dan dicatat oleh pihak lain). Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah berupa data defect karton box selama 1 minggu (13 Mei 2024 sampai 23 Mei 2024). Data sekunder umumnya berupa bukti, catatan atau laporan historis yang telah tersusun dalam arsip (data dokumenter) yang dipublikasikan dan yang tidak dipublikasikan berupa data produksi, data jenis defect dan data jumlah defect.

6. Tahap pengolahan data

Pengolahan data dilakukan setelah melakukan beberapa pengumpulan data - data yang diperoleh dari proses kerja dan data data dari perusahaan yang dilakukan dengan menggunakan 7 alat QC tools pada metode seven tools, diantaranya: check sheet, pareto diagram, stratification, scatter diagram, histogram, control chart dan fishbone diagram.

7. Analisis dan Interpretasi Hasil

Pada tahap ini berisikan tentang analisa dan pembahasan dari proses tahapan Seven tools yang telah dilakukan pada bab pengolahan data sebelumnya untuk menjawab terkait jenis defect yang paling dominan terjadi, faktor penyebab defect serta memberikan usulan perbaikan terhadap defect packaging pada proses produksi karton box. Langkah selanjutnya yaitu Interpretasi hasil yang berisikan penjelasan dari hasil yang telah didapat dari informasi informasi dalam bentuk tabel, gambar

atau deskripsi yang menunjukkan hasil dari penelitian.

8. Kesimpulan dan saran

Pada tahap ini di tarik kesimpulan sesuai dengan tujuan penulisan penelitian dan juga saran memberikan saran bagi penulis, perusahaan dan juga penelitian berikutnya.

9. Selesai

Merupakan akhir dari langkah-langkah pemecahan masalah.

