

INTISARI

STUDI KASUS KUALITAS PRODUK ALUMINIUM BARRIER LAMINATE GUNA MEMINIMALISIR PRODUK CACAT YANG DIHASILKAN PADA PT. BETTS INDONESIA TAHUN 2018

EMILIA REGINA WIDIANANDA

16/396248/SV/10461

Pada era globalisasi saat ini perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan produk yang bermutu tinggi dengan harga jual yang kompetitif karena persaingan di dunia usaha saat ini semakin meningkat. Adanya persaingan bisnis yang semakin ketat dewasa ini, menuntut setiap perusahaan untuk meningkatkan profesionalisme manajemennya. Produk berkualitas dan sesuai dengan keinginan konsumen menjadi hal utama yang menjadi prioritas perusahaan dalam merebut pasar yang ada. Begitu pula dengan PT. Betts Indonesia, perusahaan *job order* yang menghasilkan kemasan dalam bentuk *laminated tube* dengan jenis bahan *Plastic Barrier Laminate* dan *Aluminium Barrier Laminate*. Dalam menjaga loyalitas konsumennya, perusahaan berusaha mempertahankan mutu produk sesuai dengan harapan dan keinginan konsumen. Sering terjadinya ketidaksesuaian terhadap standar mutu produk yang telah ditetapkan, menjadikan alasan utama mengapa penelitian ini dilakukan.

Metode penelitian yang digunakan adalah menggunakan metode *Six Sigma tools*, analisa DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) dan analisa *five why's*. Melalui metode tersebut akan diperoleh penyebab utama cacat dominan pada produk kemasan *laminate tube* jenis *Aluminium Barrier Laminate* serta rekomendasi solusi perbaikan yang nantinya dapat diterapkan pada proses produksi.

Hasil penelitian menunjukkan dari delapan jenis cacat produk yang ada, jenis cacat *No Cap* merupakan jenis cacat dengan jumlah paling tinggi, yaitu sebesar 60 dengan presentase sebesar 50%. Kecacatan ini disebabkan karena tiga hal utama yaitu kegagalan sensor *capless* (sensor untuk mendeteksi ada tidaknya *cap*), kurangnya metode yang baik untuk *packer* dan *tube* yang cepat keluar dari mesin. Berdasarkan analisa *five why's* maka dapat direkomendasikan solusi perbaikan adalah perbaikan secara berkala pada sensor *capless*, pengadaan alat *jig pattern* untuk *packer* dan penyesuaian kecepatan mesin dengan menetapkan standar kecepatan mesin.

Kata kunci : Aluminium Barrier Laminate, DMAIC, Diagram Pareto

ABSTRACT

CASE STUDY OF QUALITY OF ALUMINUM BARRIER LAMINATE PRODUCTS TO MINIMIZING THE DISABLED PRODUCTS PRODUCED IN PT. BETTS INDONESIA IN 2018

**EMILIA REGINA WIDIANANDA
16/396248/SV/10461**

In the current era of globalization, companies are required to produce high quality products with competitive selling prices because competition in the business world is increasing. The existence of increasingly fierce business competition today requires every company to increase the professionalism of its management. Quality products and in accordance with consumer desires are the main things that become the priority of the company in seizing the existing market. Similarly, PT. Betts Indonesia, a job order company that produces packaging in the form of laminated tube with a type of Plastic Barrier Laminate and Aluminum Barrier Laminate. In maintaining customer loyalty, the company strives to maintain product quality in accordance with the expectations and desires of consumers. Often the occurrence of nonconformity with the product quality standards that have been set, making the main reason why this research was conducted.

The research method used is using the Six Sigma tools method, DMAIC analysis (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) and five why analysis. Through this method, the main causes of dominant defects will be obtained in Aluminum Barrier Laminate laminate tube packaging products and recommendations for repair solutions that can later be applied to the production process.

The results showed that of the eight types of product defects, the type of defect No Cap is the highest number of defects, which is equal to 60 with a percentage of 50%. This defect is caused by three main things namely capless sensor failure (sensor to detect the presence or absence of a stamp), lack of a good method for packers and tubes that quickly exit the machine. Based on the five why analysis, the recommended remedial solution is to periodically improve the capless sensor, procure a jig pattern tool for the packer and adjust engine speed by setting the engine speed standard.

Keywords : Aluminium Barrier Laminate, DMAIC, Pareto Diagram