

STUDI PENGENDALIAN MUTU KERTAS JENIS KRAFT LINER PADA PT. KERTAS BLABAK DI KABUPATEN MAGELANG

Oleh:
Arie Kusnawa¹, TA. Prayitno²

INTISARI

Kertas *kraft liner* merupakan jenis kertas tebal dengan ketahanan tekan lingkaran arah silang mesin (*ring crush SM*) yang lebih tinggi dibandingkan dengan ketahanan tekan lingkaran searah dengan arah mesin (*ring crush AM*), kertas ini digunakan untuk lapisan datar pada bagian luar dan atau bagian dalam kertas bergelombang. Kertas *kraft liner* mempunyai spesifikasi keadaan lembaran rata, tidak bocor, tidak kotor, tidak berlubang dan tidak kisut (SII. 0446-81:7). Ketidaksesuaian spesifikasi kertas yang dihasilkan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan akan memberikan dampak yang buruk terhadap kelangsungan produksi. Peningkatan biaya produksi per satuan barang karena adanya proses ulangan, pengembalian barang oleh konsumen dan berkurangnya kepercayaan konsumen terhadap barang yang dihasilkan perusahaan merupakan beberapa dampak yang buruk dari adanya cacat pada produksi kertas. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui terkendali atau tidak cacat-cacat yang terjadi pada produksi kertas *kraft liner* 150 g, mengetahui persentase cacat dan mengetahui penyebab cacat yang tidak terkendali.

Bahan penelitian kertas *kraft liner* 150 g diperoleh dari PT. Kertas Blabak serta penelitian dilakukan di laboratorium PT. Kertas Blabak, Magelang. Penelitian ini menggunakan metode pengendalian mutu statistik dengan parameter uji yaitu: *gramatur*, *thickness*, *sizing of paper*, kadar air, *ring crush SM* dan *ring crush AM*. Standar spesifik parameter yang digunakan untuk penilaian terhadap ketidaksesuaian adalah standar yang dipergunakan oleh PT. Kertas Blabak.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadinya ketidaksesuaian/cacat *thickness* dan kadar air dalam proses pembuatan kertas *kraft liner* 150 g berada dalam keadaan yang tidak terkendali dengan rata-rata nilai peluang *thickness* adalah 0,0895 dengan batas atas 0,3369 dan batas bawah 0,101~0. Rata-rata nilai peluang kadar air adalah 0,1785 dengan batas atas 0,5100 dan batas bawah 0,1530~0. Cacat *thickness* yang tidak terkendali ini disebabkan oleh pengaturan pada *callender* yang tidak sesuai (faktor mesin), kerusakan *slice* (faktor mesin) dan pengaturan *slice* yang kurang tepat (faktor manusia), sedangkan cacat kadar air yang tidak terkendali disebabkan oleh *press* dan *dryer* yang sudah tidak layak pakai (faktor mesin) dan pengaturannya yang kurang tepat (faktor manusia).

Kata kunci: cacat, kertas *kraft liner*, terkendali, tidak terkendali dan kualitas.

¹ Mahasiswa Fakultas Kehutanan UGM.

² Staf Pengajar Fakultas Kehutanan UGM.

