

ABSTRAK

Perusahaan kertas mengalami masalah kualitas produk, di mana tingkat cacat melebihi target yang ditetapkan perusahaan sebesar 0,6%. Dari data produksi pada proses *coating* bulan Juli hingga Desember 2024, dengan total produksi 24.219.626 kg memiliki cacat tertinggi pada bulan Oktober, yaitu 27.889 kg dengan persentase 0,64%, yang didominasi oleh kotoran BP sebesar 12.931 kg sehingga mengindikasikan perlunya evaluasi lebih lanjut. Histogram menggambarkan bahwa persentase tertinggi terletak pada cacat kotoran BP sebesar 47,44 %. Dari hasil diagram pareto terlihat bahwa yang mendominasi adalah kotoran BP sehingga menjadi fokus utama dalam menyelesaikan masalah yang terjadi selama proses *coating*. Dapat dilihat pada bulan oktober memiliki unit cacat yang melebihi batas atas tertinggi sebanyak 12.931 kg dari total 4.158.348 kg dengan nilai proporsi cacat sebesar 0,4637 dibandingkan dengan batas atas cacat sebesar 0,4784. Hal tersebut menandakan bahwa rasio *defect* sangat tinggi sehingga diperlukan pencegahan terkait dengan *defect* yang tidak terkendali serta diperlukan perbaikan. Dari hasil diagram sebab akibat diketahui bahwa terdapat beberapa permasalahan yang menjadi penyebab terjadinya kotoran BP. Faktor man memiliki peranan penting dalam pengawasan kualitas bahan baku serta pembersihan mesin harus sesuai dengan SOP yang berlaku sehingga meminimalisir terjadinya kotoran BP. Faktor manusia menjadi faktor penyebab terjadinya kotoran BP tertinggi dengan akar masalah meliputi “SOP ada, tapi belum ada jadwal pembersihan mesin secara rutin, Tidak ada pengawasan operator dijalankan SOP atau tidak, Operator kurang paham pentingnya SOP pembersihan” sehingga perlu diperbaiki sesegera mungkin.

Kata Kunci : *Defect*, Kotoran BP, Kualitas

KARAWANG

ABSTRACT

The paper company is experiencing product quality issues, where the defect rate exceeds the company's target of 0.6%. Based on production data from the coating process between July and December 2024, with a total production of 24,219,626 kg, the highest defect occurred in October, amounting to 27,889 kg with a percentage of 0.64%. This was predominantly due to BP (black particle) contamination, totaling 12,931 kg, indicating the need for further evaluation. A histogram shows that the highest percentage of defects is attributed to BP contamination at 47.44%. According to the Pareto diagram, BP contamination is the dominant issue and should be the main focus in resolving the problems occurring during the coating process. It can be observed that in October, the defect units exceeded the highest upper limit, reaching 12,931 kg out of a total of 4,158,348 kg, with a defect proportion of 0.4637 compared to the upper control limit of 0.4784. This indicates a very high defect ratio, highlighting the need for preventive measures related to uncontrolled defects and necessary corrective actions. From the cause-and-effect diagram, it is revealed that several issues contribute to the occurrence of BP contamination. The 'man' factor plays a crucial role in the quality control of raw materials, and machine cleaning must comply with the applicable SOPs to minimize BP contamination. Human factors were identified as the main contributors to BP contamination, with root causes including: "SOPs exist, but no regular machine cleaning schedule is in place," "There is no supervision to ensure operators follow the SOPs," "Operators do not fully understand the importance of the cleaning SOP." These issues must be addressed and improved immediately.

Keywords : Defect, Kotoran BP, Kualitas

KARAWANG