

## INTISARI

PT. Lumina Packaging merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis plastik, salah satunya kemasan *roll inner printing*. Permasalahan yang terdapat di PT. Lumina Packaging adalah pada produk *roll inner printing*. Permasalahan yang sering terjadi adalah cacat delaminasi yang melebihi batasan maksimum perusahaan yaitu 5% pada produk *roll inner printing*. Tujuan dari tugas akhir ini adalah mengidentifikasi penyebab dan mengatasi cacat produk *roll inner printing* dan mengetahui hasil analisis siklus PDCA dalam upaya mengurangi jumlah cacat delaminasi pada produk *roll inner printing*. Metode untuk menyelesaikan permasalahan dengan analisis siklus PDCA dengan bantuan diagram sebab akibat dan *action plan* untuk menyelesaikan akar permasalahan. Faktor yang dianalisa dalam diagram sebab akibat adalah material, manusia, mesin, metode. Cacat delaminasi disebabkan oleh suhu *heater* rendah kurang dari 250°C, dan *speed roll* lebih besar dari 130 rpm. Upaya untuk mengatasi permasalahan cacat delaminasi produk *roll inner printing* yaitu dengan mengubah suhu *heater* secara manual menjadi lebih tepat yaitu 250-350°C. Lebih melakukan pengecekan dan lebih melakukan perawatan pada mesin *extrusion lamination* dan *heater unit* secara berkala.

**Kata Kunci:** *roll inner printing*, cacat delaminasi, siklus PDCA

## ABSTRACT

*PT. Lumina Packaging is a company that produces various types of plastics, one of which is the inner printing roll packaging. The problems in PT. Lumina Packaging is a roll inner printing product. The problem that often occurs is delamination defects that exceed the company's maximum limit of 5% on roll inner printing products. The purpose of this final project is to identify the causes and overcome the defects in roll inner printing products and to find out the results of the PDCA cycle analysis in an effort to reduce the number of delamination defects in roll inner printing products. Methods for solving problems with PDCA cycle analysis with the help of cause and effect diagrams and action plans to solve the root of the problem. The factors analyzed in the causal diagram are material, human, machine, method. Delamination defects are caused by low heater temperature less than 250°C, and roll speed greater than 130 rpm. Efforts to overcome the problem of delamination defects in roll inner printing products are by changing the heater temperature manually to be more precise, namely 250-350°C. Do more checks and do more maintenance on the extrusion lamination machine and heater unit on a regular basis.*

**Key words:** *roll inner printing, delamination defects, PDCA cycle*