

INTISARI

Pengendalian kualitas pada perusahaan sangat diperlukan untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Tugas akhir ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab dan mengatasi permasalahan cacat pada kantong plastik HDPE model *P-Out* di PT Rapindo Plastama. Permasalahan cacat pada kantong plastik yang sering terjadi adalah cacat terlipat. Metode untuk menyelesaikan permasalahan menggunakan siklus PDCA dengan bantuan diagram sebab akibat. Faktor yang dianalisis dalam diagram sebab akibat adalah mesin, manusia, dan material. Faktor penyebab yang paling berpengaruh adalah suhu *heater* terlalu tinggi yaitu 260°C dan kecepatan *roll winder* terlalu cepat yaitu 5,7 Hz. Upaya mengatasi permasalahan cacat terlipat dengan pengecekan pada parameter suhu *heater* sesuai standar yaitu 200-230°C, dan pengecekan pada parameter kecepatan *roll winder* sesuai standar yaitu 4,2 Hz.

Kata kunci: Kantong Plastik HDPE, Cacat terlipat dan Siklus PDCA.

ABSTRACT

Quality control in the company is needed to improve the quality of the products produced. This final project aims to identify the causes and solve the defect problem in the P-Out model of HDPE plastic bags at PT Rapindo Plastama. The problem of defects in plastic bags that often occurs is fold defects. Methods for solving problems using the PDCA cycle with the help of cause and effect diagrams. The factors analyzed in the cause and effect diagram are machines, people, and materials. The most influential contributing factor is the heater temperature is too high, namely 260 °C and the roll winder speed is too fast, namely 5.7 Hz. Efforts to overcome the problem of folded defects by checking the heater temperature parameters according to the standard, namely 200-230 °C, and checking the roll winder speed parameter according to the standard, namely 4.2 Hz.

Keywords: *HDPE Plastic Bag, Folded Defect, and PDCA Cycle.*