

INTISARI

Tujuan tugas akhir ini adalah mengetahui akar permasalahan terjadinya cacat getas dan melakukan upaya pengurangan cacat getas pada produk lembaran plastik HDPE *Blue* dengan *setting* parameter. Bahan yang digunakan adalah HDPE murni berwarna biru, yang di produksi oleh mesin *extruder blow film* no 27. Penyelesaian masalah menggunakan metode *eight disciplines* (8D) untuk mengatasi cacat getas yang menjadi keluhan konsumen dan masalah yang sering terjadi pada perusahaan. Cacat getas disebabkan oleh temperatur *heater* kurang tinggi, posisi balon terlalu rendah, ukuran *die* kurang sesuai, dan kebersihan bibir *die* kurang terjaga. Pengendalian kualitas perbaikan cacat dilakukan dengan cara penyesuaian *setting heater* dan *blower* yang tepat, perawatan komponen mesin serta penerapan metode 8D yang baik. Pengendalian kualitas perbaikan cacat dilakukan dengan cara penyesuaian *setting heater* dan *blower* yang tepat, perawatan komponen mesin serta penerapan metode 8D yang baik. Suhu awal *setting heater* saat dinyalakan adalah 160°C, kemudian dilakukan perbaikan dengan meningkatkan suhu sebesar 5°C pada *heater* 1-11 dan mengurangi suhu sebesar 9°C pada *heater* 12. *Setting blower control* yang tepat adalah 20°C. Rata-rata presentase cacat sebelum perbaikan sebesar 11,74%, kemudian dilakukan upaya perbaikan dengan penerapan metode 8D diperoleh hasil penurunan cacat getas sebesar 3,35%, sehingga cacat berkurang sebesar 8,40%.

Kata Kunci : HDPE, *Heater*, *Blower*, Cacat Getas, 8D

ABSTRACT

The purpose of this final project is to find out the root causes of problems that occur due to disasters and to make efforts to prevent defects in HDPE Blue plastic sheet products with setting parameters. The material used was pure blue HDPE, which is produced by extruder blow film machine No. 27. Problem solving used the eight-discipline method (8D) to solve problems that become consumer complaints and problems that often occur in companies. Brittle defects was caused by the temperature of the heater that was not high enough, the position of the balloon was too low, the size was not suitable, and the cleanliness of the lips is not maintained. Quality control for repairs were carried out by incorrectly setting the heater and blower correctly, maintaining engine components and applying the 8D method. The initial temperature setting of the heater when turned on 160°C, then repairs were made by increasing the temperature by 5°C on heater 1-11 and reducing the temperature by 9°C at heater 12. The correct blower control setting was 20°C. The average percentage of defects before repair was 11.74%, then efforts to improve by applying the 8D method resulted in a reduction in defects of 3.35%, so that defects were reduced by 8.40%.

Keywords : HDPE, Heater, Blower, Brittle Defect, 8D