

## INTISARI

Permasalahan yang terjadi di PT Bahagia adalah adanya cacat penyusutan pada *roll* plastik. Tujuan dari tugas akhir ini adalah mengidentifikasi penyebab dan mengatasi cacat penyusutan pada *roll* plastik. Metode yang dilakukan adalah dengan menganalisis masalah menggunakan diagram *fishbone*. Faktor yang dianalisis adalah manusia, mesin, metode dan lingkungan. Cacat penyusutan diakibatkan oleh kurangnya perawatan mesin, pengawasan yang kurang ketat, material yang kurang kering, tidak stabilnya tekanan udara pada mesin *blower* dan lingkungan kerja yang kurang nyaman. Upaya mengatasi permasalahan tersebut dilakukan dengan pelatihan terhadap pekerja, perawatan mesin secara berkala, *upgrade* pada bagian mesin *blower* serta meningkatkan kenyamanan lingkungan kerja.

**Kata kunci:** *roll* plastik, cacat penyusutan, diagram *fishbone*

## **ABSTRACT**

*The problem that occurred at PT Bahagia was a shrinkage defect in the plastic roll. The purposes of this final project were to identify the causes and overcome shrinkage defects in plastic rolls. The method used to analyze the problem was fishbone diagram. The factors analyzed were humans, machines, methods and environment. Shrinkages were caused by lack of machine maintenance, less strict supervision, less dry material, unstable air pressure in the blower engine and an uncomfortable working environment. Efforts to overcome this problem were by conducting training for workers, carrying out regular machine maintenance, upgrading the blower engine parts and increasing the comfort of the work environment.*

**Keywords:** *plastic roll, shrinkage defect, fishbone diagram*