

## ABSTRAK

Maulida Indah Shafira.30421803

### MEMPELAJARI PENGENDALIAN KUALITAS KEMASAN BOTOL AIR MINUM DI PT TIRTA MAS PERKASA

PI. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2024.

Kata Kunci: PT Tirta Mas Perkasa, Proses Produksi, Pengendalian Kualitas Kemasan Air Minum.

(xi + 44 + Lampiran)

PT Tirta Mas Perkasa adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan memproduksi air minum dalam kemasan. Salah satu ukuran kemasan yang sering diproduksi oleh PT Tirta Mas Perkasa adalah kemasan botol air minum. Kemasan botol air minum yang diproduksi tidak akan selalu berhasil, tetapi ada beberapa yang menghasilkan produk cacat. PT Tirta Mas Perkasa melakukan proses pengecekan sampel dengan menggunakan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan agar dapat mengetahui jenis-jenis produk cacat kemasan botol air minum. Selanjutnya yaitu melakukan perbaikan pada proses produksi dengan melihat penyebab yang terdapat pada produk cacat kemasan botol air minum. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi dan wawancara kepada karyawan PT Tirta Mas Perkasa.

Proses produksi untuk kemasan botol air minum dimulai dari memasukkan bahan baku ke area produksi, perpindahan PET ke dalam *hopper* bahan baku, pengeringan PET di *hopper dryer*, pelelehan PET, pencetakan *preform*, pendinginan *preform*, perpindahan *preform*, penyimpanan *preform*, perpindahan *preform* ke *hopper preform*, penyusunan *preform*, pemanasan *preform*, pencetakan botol, dan proses produksi selanjutnya. Setelah itu, proses pengendalian kualitas yang dimulai dengan pengambilan sampel sebanyak 30-35 kemasan botol air minum yang dilakukan 2 kali dalam 1 *shift*. Setelah sampel terkumpul maka akan dilakukan proses pengecekan menggunakan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, yang nantinya akan masuk ke langkah selanjutnya. Namun apabila kemasan botol air minum tidak sesuai dengan standar, maka akan dianggap sebagai produk cacat. Jenis kecacatan yang sering terjadi pada kemasan botol air minum yaitu botol meledak, *center gate* tidak sesuai dan botol yang tidak sesuai dengan cetakan. Oleh karena itu, tindakan yang dilakukan PT Tirta Mas Perkasa dalam mengurangi kecacatan tersebut dengan melakukan pembersihan rutin pada mesin setiap 1 minggu sekali, meningkatkan ketelitian pada bahan setengah jadi (*preform*), dan setiap pekerja diwajibkan lebih fokus dalam melakukan pengaturan pada mesin.

Daftar Pustaka (2008-2023)