

BAB 4

PROFIL PERUSAHAAN DAN DATA

Pada bab ini, penulis akan membahas mengenai profil perusahaan dan data pengamatan yang diperoleh dari perusahaan.

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1. Profil Perusahaan

PT. Anugrah Jaya Packindo adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang *Corrugated Carton Box Packaging* berdiri tahun 2013. Perusahaan didukung oleh tenaga kerja profesional dan mesin-mesin yang sesuai dengan kebutuhan akan perkembangan dibidang industri *carton box*. Perusahaan bertekad melayani konsumen dengan pelayanan, kualitas yang maksimal, dan harga yang dapat bersaing. Operasional usaha dan kegiatan menggunakan 2 *shift*, berikut jam kerja kegiatan:

Senin – Jumat: Shift I : jam 08.00 – 16.00 WIB (istirahat 1 jam)

Shift II : jam 16.00 – 24.00 WIB (istirahat 1 jam)

Sabtu : Shift I : jam 08.00 – 13.00 WIB (istirahat 1 jam)

Shift II : jam 13.00 – 18.00 WIB (istirahat 1 jam)

Berikut informasi umum dari PT. Anugrah Jaya Packindo:

Alamat : Jalan Pantaran Km 1 No. 88 Dukuh Tegal Sari RT 03 RW
01 Desa Kaligenteng Kecamatan Ampel Kabupaten
Boyolali.

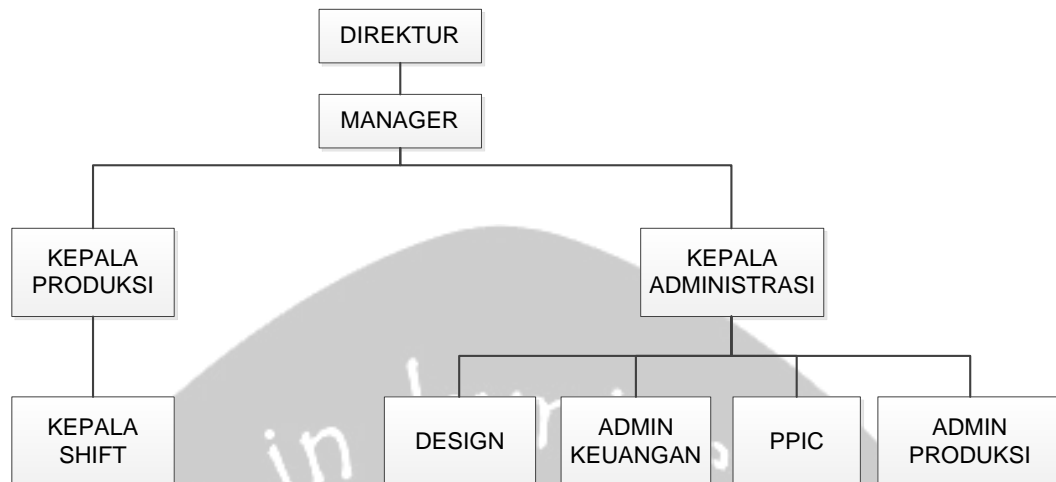
Luas area pabrik : 6.339 m²

4.2. Struktur Perusahaan

Berikut adalah penjelasan mengenai struktur organisasi dan *job description* dari PT. Anugrah Jaya Packindo.

4.2.1. Struktur Organisasi

Berikut adalah bagan struktur organisasi di PT. Anugrah Jaya Packindo yang dapat dilihat pada Gambar 4.1. menunjukkan struktur organisasi PT. Anugrah Jaya Packindo.



Gambar 4.1. Struktur Organisasi PT. Anugrah Jaya Packindo

4.2.2. Job Description

1. Direktur
 - a. Memutuskan dan menentukan peraturan dan kebijakan tertinggi perusahaan.
 - b. Bertanggung jawab dalam memimpin dan menjalankan perusahaan.
 - c. Menetapkan strategi untuk mencapai visi dan misi perusahaan.
 - d. Mengangkat dan memberhentikan karyawan perusahaan.
2. Manager
 - a. Membuat strategi untuk mencapai target perusahaan dan membantu tugas-tugas direktur.
 - b. Mengkoordinasikan dan mengawasi semua kegiatan di perusahaan mulai bidang produksi, administrasi, keuangan sampai pengadaan barang.
 - c. Merencanakan dan mengawasi seluruh pelaksanaan operasional perusahaan.
 - d. Membuat standar perusahaan mengenai semua proses operasional, produksi, dan kualitas hasil produksi.
 - e. Bertanggung jawab pada pengembangan kualitas produk ataupun karyawan.
 - f. Membuat laporan kegiatan untuk diberikan kepada direktur utama.
3. Kepala Produksi
 - a. Melaksanakan dan bertanggung jawab atas tugas yang diberikan oleh manager.
 - b. Membuat perencanaan dan permintaan semua kebutuhan untuk bahan pendukung.

- c. Mengatur, mengkoordinasi dan mengawasi semua tugas bawahannya agar sesuai perencanaan, prosedur dan standar kerja perusahaan.
 - d. Bertanggung jawab dalam pencapaian target produksi dan kualitas standar hasil produksi.
 - e. Memimpin dan mengawasi proses pelaksanaan produksi agar sesuai dengan standar perusahaan.
 - f. Membuat laporan kerja dan analisa permasalahan kerja yang terjadi kepada atasan secara berkala.
 - g. Bertanggung jawab pada ketertiban, kedisiplinan, kebersihan lingkungan kerja dan keselamatan kerja karyawan.
4. Kepala Shift
 - a. Melaksanakan dan bertanggung jawab atas tugas yang diberikan oleh kepala produksi.
 - b. Memimpin dan mengawasi proses produksi agar proses produksi lancar.
 - c. Membuat laporan kerja pada shift tersebut.
 5. Kepala Administrasi
 - a. Melaksanakan dan bertanggung jawab atas tugas yang diberikan oleh manager.
 - b. Membuat laporan administrasi keuangan dan administrasi kepegawaian.
 - c. Mengadakan pembelian material dan *spare part* yang diperlukan untuk menunjang proses produksi.
 6. Desain

Bertugas untuk membuat desain sesuai permintaan konsumen, mengkonfirmasi desain yang telah dibuat dengan konsumen dan memesan karet cetakan pada *supplier*.
 7. Admin Keuangan
 - a. Melakukan pengelolaan keuangan harian.
 - b. Melakukan *input* semua transaksi keuangan.
 - c. Melakukan pembayaran kepada *supplier* dan penagihan kepada konsumen.
 - d. Menyiapkan dokumen kwitansi penagihan.
 - e. Mengontrol aktivitas keuangan atau transaksi keuangan harian.
 - f. Membuat laporan mengenai aktivitas keuangan harian.
 - g. Melakukan verifikasi terhadap keabsahan dokumen yang diterima.
 - h. Menyusun laporan keuangan harian, mingguan, bulanan dan tahunan.

8. PPIC

- a. Membuat jadwal produksi.
- b. Membuat perintah kerja untuk bagian produksi.

9. Admin Produksi

Bertugas untuk mencatat laporan hasil produksi harian, absensi harian, lembur, laporan pemakaian material, *spare part* harian.

4.3. Produk yang Dihasilkan

Produk yang dihasilkan PT. Anugrah Jaya Packindo terdiri dari 5 macam yaitu: *single face*, *single wall*, *double wall*, *triple wall*, dan *padder & partition* yang ditunjukkan pada tabel 4.1.

Tabel 4.1. Produk yang Dihasilkan

No	Nama Produk	Keterangan Produk	Gambar
1.	<i>Single face</i>	Kardus kemasan yang terdiri dari 2 lapisan, yang digunakan untuk pembungkus <i>furniture</i> .	
2.	<i>Single wall</i>	Kardus kemasan yang terdiri dari 3 lapisan, yang digunakan untuk membungkus produk ringan misalnya makanan.	
3.	<i>Double wall</i>	Kardus kemasan yang terdiri dari 5 lapisan, digunakan untuk produk <i>garment</i> , <i>furniture</i> , dan elektronik.	
4.	<i>Triple wall</i>	Kardus kemasan yang terdiri dari 7 lapisan, digunakan untuk produk dengan ukuran yang besar dan berat serta membutuhkan <i>safety</i> yang tinggi.	

Tabel 4.1. Lanjutan

No	Nama Produk	Keterangan Produk	Gambar
5.	<i>Padder & partition</i>	Kardus yang digunakan untuk sekat barang pecah belah.	

4.4. Proses Bisnis

Proses bisnis adalah serangkaian proses dari antar bagian yang saling berhubungan untuk mencapai tujuan bisnis. Pemetaan proses bisnis pada PT. Anugrah Jaya Packindo dimulai dengan melakukan promosi kepada calon konsumen melalui web, sesama rekan kerja, dan kunjungan ke perusahaan.

Bagian administrasi akan menerima order yang masuk, selanjutnya administrasi melakukan proses *input* data dan identitas konsumen. Administrasi akan menanyakan kepada konsumen apakah sudah pernah order atau belum. Konsumen yang sudah pernah order, administrasi akan mencari arsip file desain. Konsumen yang sudah menjadi klien atau yang belum pernah order akan diminta untuk memberi informasi mengenai rancangan desain, ukuran, warna, dan jumlah pesanan dan proses *finishing*.

Informasi yang sudah diterima akan dilanjutkan dengan negosiasi mengenai harga antara administrasi dan konsumen, apabila harga yang ditawarkan oleh admin tidak sesuai maka konsumen membatalkan order, sedangkan konsumen yang setuju dengan harga maka administrasi akan menerima rancangan desain dari konsumen. Rancangan desain akan diberikan kepada pihak desain untuk membuat desain.

Bagian desain akan mengkonfirmasi kepada konsumen apakah desain yang dibuat sudah disetujui atau belum. Desain yang belum disetujui akan direvisi oleh pihak desain sedangkan desain yang sudah disetujui akan diberikan kepada PPIC (dalam bentuk *master card*).

Bagian PPIC akan menerima desain cetakan kemudian memeriksa stok bahan. Memeriksa stok bahan di gudang, apakah stok bahan sesuai dengan ukuran yang di order dari konsumen atau tidak. Ukuran *sheet* yang sesuai akan menggunakan stok bahan, sedangkan ukuran yang tidak sesuai akan memesan *sheet* dan pada saat bersamaan memesan karet cetakan. Pemesanan bahan dilakukan bagian administrasi dengan membuat *Purchase Order* (PO) pada *supplier*, kemudian monitor PO sampai pesanan datang. Setelah bahan utama dan pendukung sudah siap diproduksi, selanjutnya PPIC akan membuat perintah kerja untuk bagian produksi.

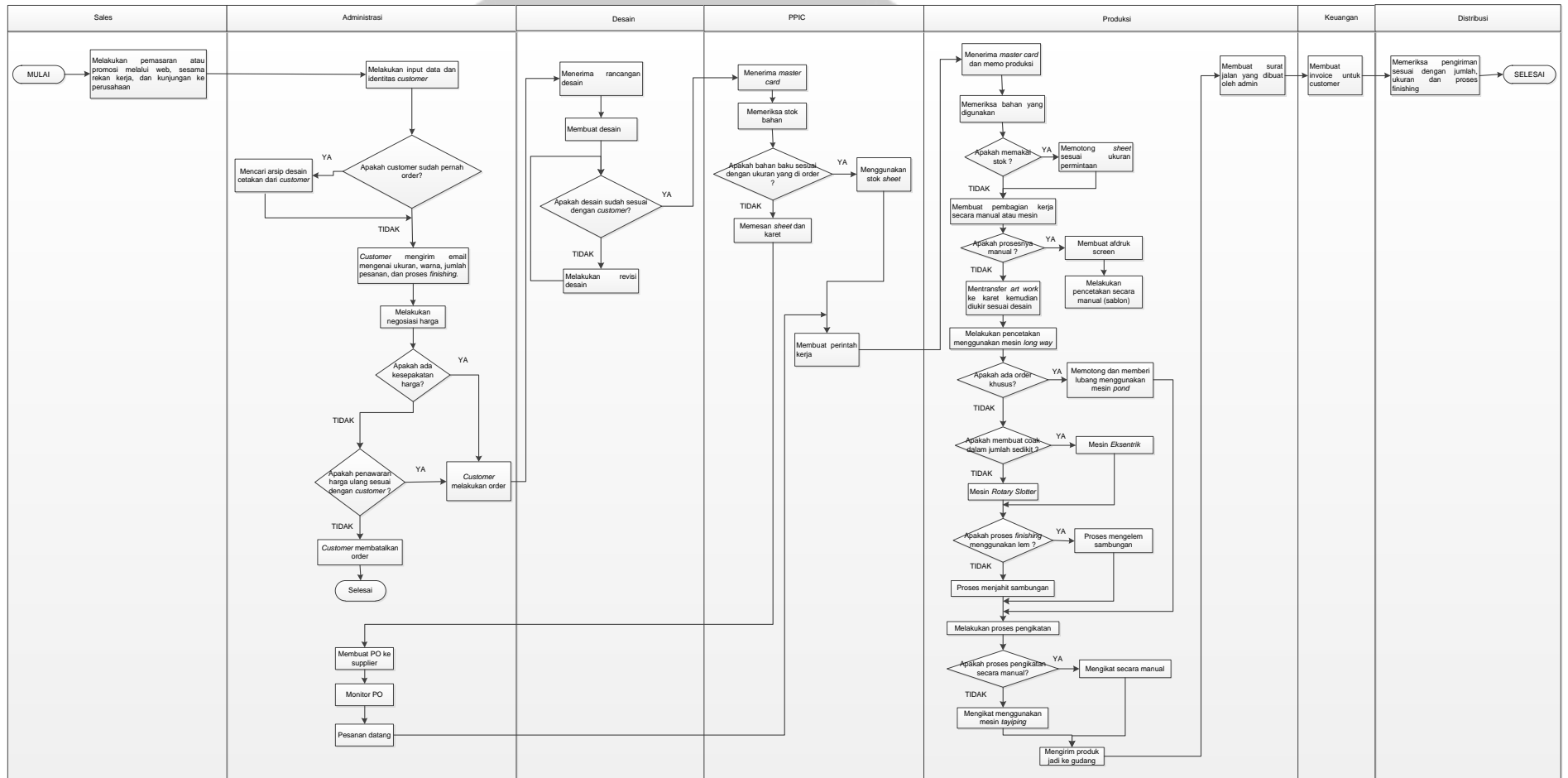
Bagian produksi menerima *master card* (petunjuk cetakan berupa *layout* dari pihak desain) dan memo produksi (perintah kerja yang dibuat oleh PPIC). Pihak produksi memeriksa bahan yang digunakan, berasal dari stok atau tidak. Proses produksi menggunakan *sheet* dari stok gudang akan dipotong sesuai memo produksi menggunakan mesin *slitter*, sedangkan *sheet* yang order dari *supplier* masuk proses cetak.

Proses cetak dilakukan dengan dua cara yaitu manual (sablon) dan mesin (*long way*). Proses cetak manual dimulai membuat *afdruk* screen untuk sablon. Proses cetak menggunakan mesin *long way*, dimulai mentransfer *art work* ke karet mengukir menggunakan pisau ukir kemudian melakukan proses cetak.

Proses selanjutnya apabila ada pemesanan kardus dengan bentuk khusus, dilanjutkan proses produksi menggunakan mesin *pond* (berfungsi untuk memotong dan memberi lubang pada *sheet*), sedangkan pemesanan kardus standar langsung masuk ke proses coak.

Proses coak dilakukan dengan dua cara yaitu mesin semi manual (mesin *eksentrik*) atau auto mesin (mesin *rotary slotter*). Proses coak dengan jumlah order sedikit (dibawah 10 pcs) menggunakan mesin *eksentrik*, sedangkan jumlah order banyak (diatas 10 pcs) menggunakan mesin *rotary slotter*. Proses *finishing* dilakukan dengan dua cara yaitu lem secara manual atau jahit dengan mesin *stitching* (menggunakan kawat). Proses terakhir adalah mengikat kardus dalam jumlah tertentu dengan manual atau mesin *tayiping*.

Produk jadi akan dikirim ke gudang, kemudian admin produksi akan membuat surat jalan dan bagian keuangan membuat *invoice*, selanjutnya barang dikirim ke konsumen. Berikut adalah bagan proses bisnis di PT. Anugrah Jaya Packindo yang ditunjukkan pada gambar 4.2.



Gambar 4.2. Proses Bisnis PT. Anugrah Jaya Packindo

4.5. Sumber Bahan

Persediaan bahan-bahan yang digunakan sebagai bahan utama maupun bahan pendukung berasal dari berbagai daerah seperti Ungaran, Surabaya, dan Surakarta. Beberapa gambar dibawah ini menunjukkan bahan-bahan yang digunakan dalam pembuatan kardus kemasan.

4.5.1. Bahan Utama

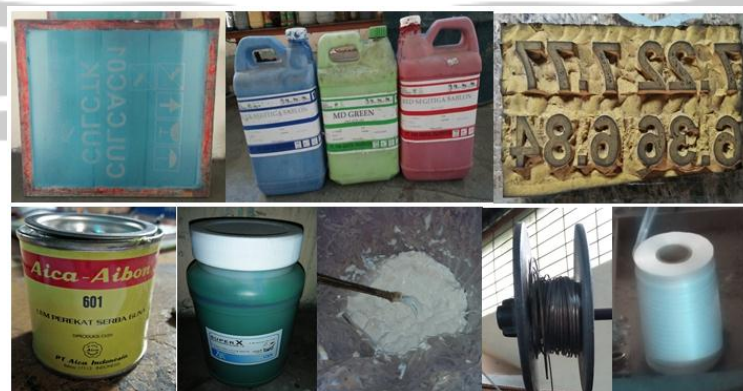
Bahan utama yang digunakan dalam pembuatan kardus kemasan yaitu *sheet*, ditunjukkan pada gambar 4.3.



Gambar 4.3. Bahan Utama *Sheet*

4.5.2. Bahan Pendukung

Bahan pendukung yang digunakan dalam pembuatan kardus kemasan akan ditunjukkan pada gambar 4.4. terdiri dari screen, tinta warna, karet, lem aibon, obat sablon, lem, kawat, cairan M3, minyak tanah dan tali rafia.



Gambar 4.4. Bahan Pendukung

4.6. Proses Produksi

Proses produksi pembuatan kardus standar dan kardus tidak standar yang akan digambarkan dengan peta proses operasi. Peta proses operasi bertujuan untuk menggambarkan setiap proses produksi yang terjadi yang dilengkapi dengan keterangan bahan baku dan waktu proses yang dibutuhkan untuk membuat produk jadi.

4.6.1. Peta Proses Operasi Kardus Standar (Manual)

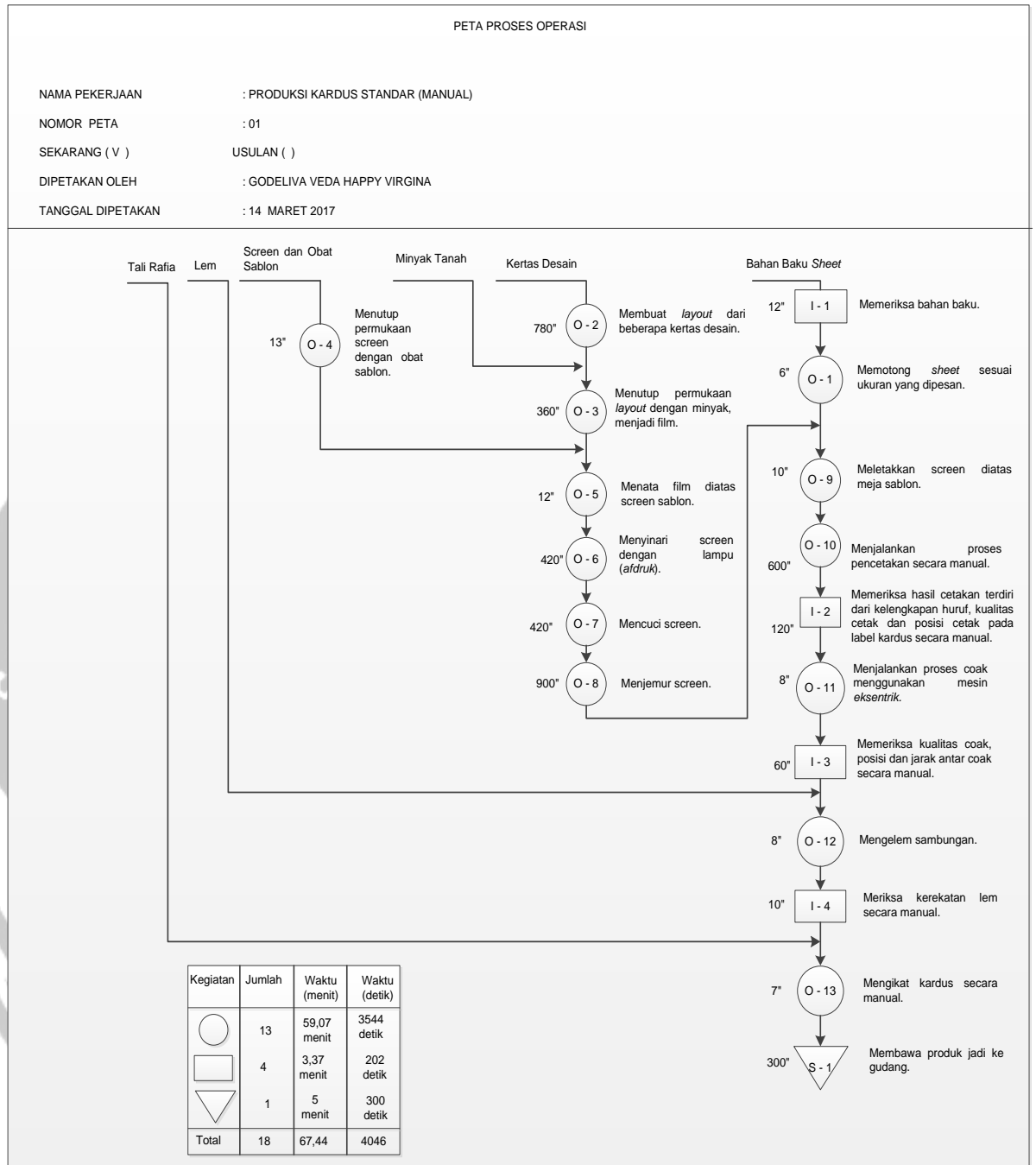
Proses produksi kardus kemasan menggunakan *sheet* dari stok di gudang. Proses dimulai dari memeriksa kondisi *sheet* (ukuran *sheet* panjang, lebar, tebal, dan *sheet* krepyek atau tidak). Proses selanjutnya memotong *sheet* menggunakan mesin *slitter* dengan mengatur ukuran pisau potong sesuai memo produksi.

Proses kedua membuat desain cetakan pada screen, dengan membuat *layout* sesuai *master card* (petunjuk cetakan berupa *layout* desain). Membuat *layout* dilakukan dengan menyatukan beberapa potongan desain menggunakan alat (*cutter*, penggaris, plester dan bolpen). Menutup permukaan *layout* dengan minyak tanah agar menjadi film, selanjutnya menutup permukaan screen dengan obat sablon. Menata film diatas screen sablon dan menyinari screen dengan lampu (afdruk), selanjutnya screen dicuci dengan air dan screen dijemur supaya kering. Proses pembuatan screen sablon selesai, kemudian screen diletakkan diatas meja sablon. Proses sablon dimulai dengan mengatur alat sablon sesuai ukuran memo produksi (ukuran dan posisi *layout* diatas *sheet*). Proses sablon selesai, kemudian memeriksa kelengkapan huruf dan angka, kualitas cetak dan posisi cetak pada label kardus.

Proses ketiga adalah memberi coak menggunakan mesin *eksentrik*, dimulai dengan mengatur ukuran dan jarak pisau *slotter* sesuai memo produksi. Memberi coak selesai, kemudian memeriksa kualitas coak, posisi dan jarak antar coak secara manual.

Proses keempat adalah proses lem sambungan (dengan lem putih). Proses lem selesai, kemudian memeriksa kerekatan lem secara manual.

Proses terakhir adalah proses mengikat kardus dengan tali rafia dalam jumlah tertentu secara manual, selanjutnya mengirim produk jadi ke gudang. Berikut adalah peta proses operasi kardus standar (manual) yang ditunjukkan pada gambar 4.5.



Gambar 4.5. Peta Proses Operasi Kardus (Manual)

4.6.2. Peta Proses Operasi Kardus Standar (Mesin)

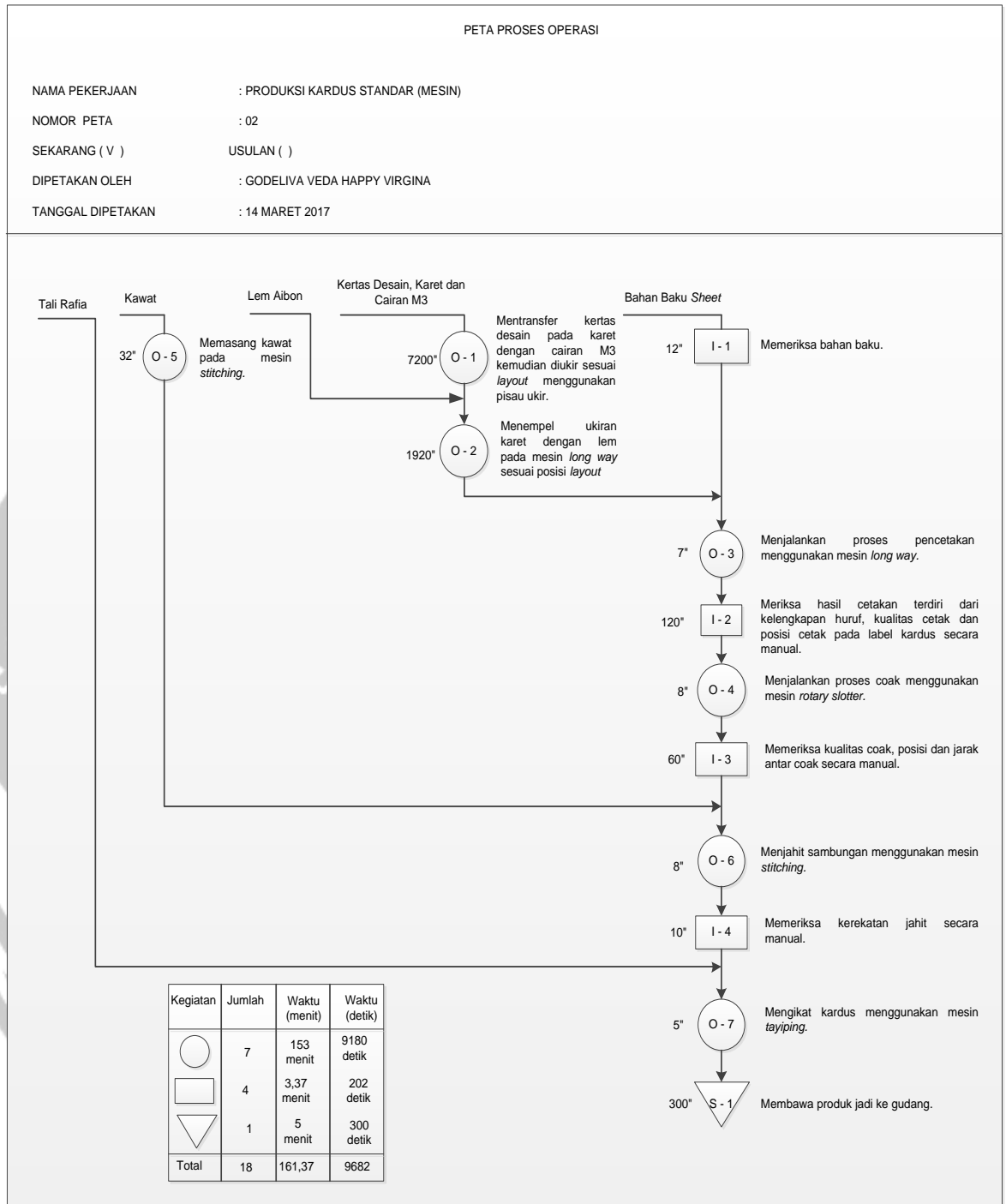
Proses produksi kardus kemasan menggunakan *sheet* yang order dari *supplier*. Proses dimulai dari memeriksa kondisi *sheet* (ukuran *sheet* panjang, lebar, tebal, dan *sheet* krepyek atau tidak).

Proses kedua adalah membuat karet cetakan (mentransfer *art work* pada karet dengan mengolesi cairan M3 kemudian mengukir dengan pisau ukir sesuai *master card*). Karet cetakan kemudian ditempel pada *anilox* (bagian dari mesin *long way*) dengan lem aibon, *setting* karet cetakan sesuai *master card*. Proses *setting* karet cetakan selesai, kemudian *setting* mesin *long way* terdiri dari kecepatan mesin, ketebalan tinta dan warna tinta yang digunakan. Proses cetak dimulai, kemudian memeriksa kelengkapan huruf dan angka, kualitas cetak dan posisi cetak pada label kardus.

Proses ketiga adalah memberi coak menggunakan mesin *rotary slotter*, dengan mengatur ketepatan cetakan, ukuran dan jarak pisau *slotter* yang sesuai memo produksi. Pemberian coak dimulai, kemudian memeriksa kualitas coak, posisi dan jarak antar coak secara manual.

Proses keempat adalah proses menjahit sambungan menggunakan mesin *stitching*, selanjutnya memeriksa kerekatan jahit secara manual.

Proses terakhir adalah proses mengikat kardus dengan tali rafia dalam jumlah tertentu menggunakan mesin *tayiping*, selanjutnya mengirim produk jadi ke gudang. Berikut adalah peta proses operasi kardus standar (mesin) yang ditunjukkan pada gambar 4.6.



Gambar 4.6. Peta Proses Operasi Kardus (Mesin)

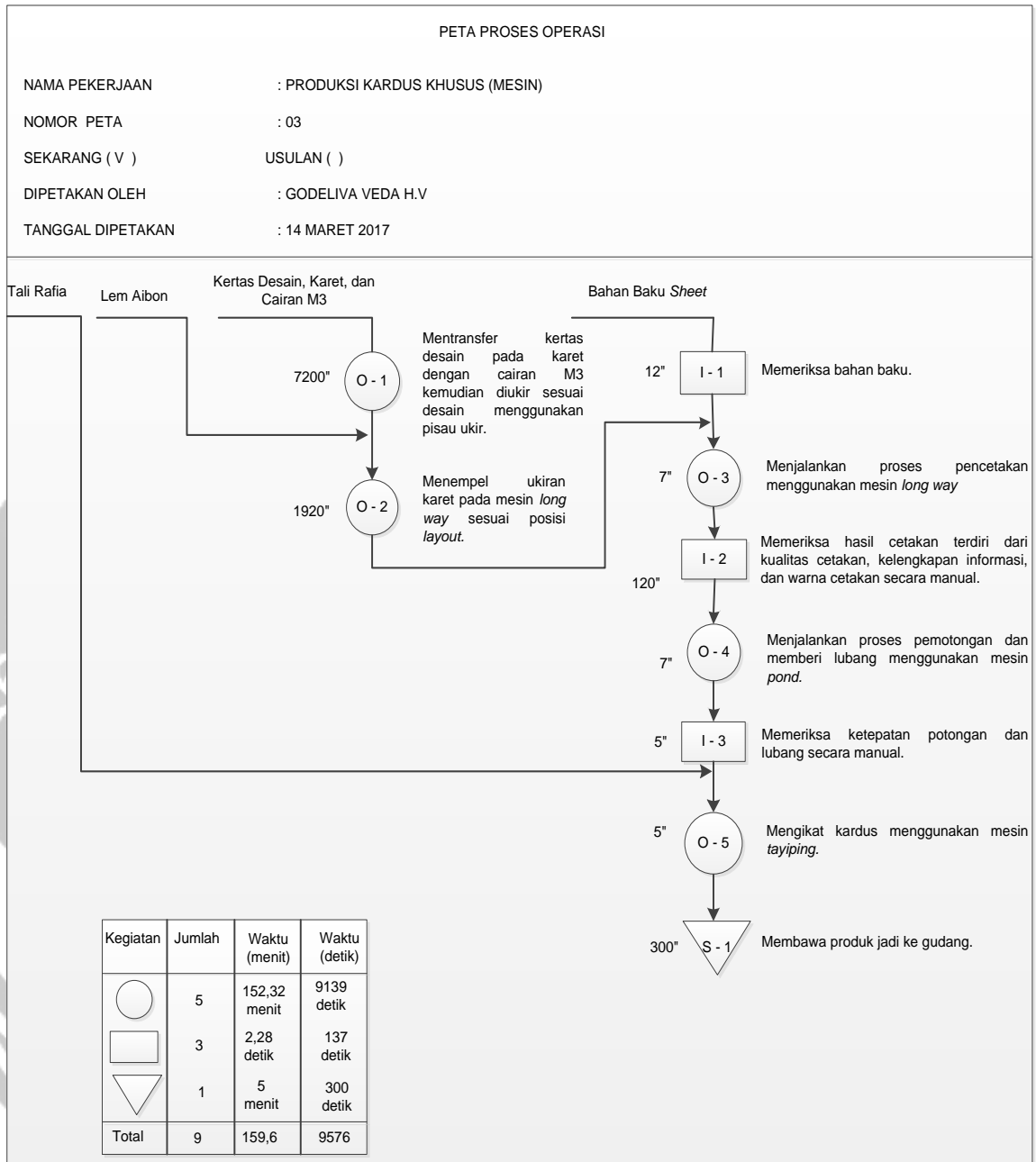
4.6.3. Peta Proses Operasi Kardus Khusus (Mesin)

Proses produksi kardus kemasan menggunakan *sheet* yang order dari *supplier*. Proses dimulai dari memeriksa kondisi *sheet* (ukuran *sheet* panjang, lebar, tebal, dan *sheet* krepyek atau tidak).

Proses kedua adalah membuat karet cetakan (mentransfer *art work* pada karet dengan mengolesi cairan M3 kemudian mengukir dengan pisau ukir sesuai *master card*). Karet cetakan kemudian ditempel pada *anilox* (bagian dari mesin *long way*) dengan lem aibon, *setting* karet cetakan sesuai *master card*. Proses *setting* karet cetakan selesai, kemudian *setting* mesin *long way* terdiri dari ketepatan cetakan, ketebalan tinta dan warna tinta yang digunakan. Proses cetak dimulai, kemudian memeriksa kelengkapan huruf dan angka, kualitas cetak dan posisi cetak pada label kardus.

Proses ketiga adalah proses memotong dan memberi lubang pada *sheet* menggunakan mesin *pond*, dengan mengatur letak spon sesuai memo produksi. Proses *pond* dimulai, kemudian memeriksa ketepatan potongan atau lubang secara manual.

Proses terakhir adalah proses mengikat kardus dengan tali rafia dalam jumlah tertentu menggunakan mesin *tayiping*, selanjutnya mengirim produk jadi ke gudang. Berikut adalah peta proses operasi kardus khusus (mesin) yang ditunjukkan pada gambar 4.7.



Gambar 4.7. Peta Proses Operasi Kardus (Mesin Pond)

4.6.4. Pengendalian Kualitas

PT. Anugrah Jaya Packindo dalam kegiatan proses produksinya melakukan beberapa *inspeksi* untuk mengendalikan kualitas dari produk yang dihasilkan. *inspeksi* yang dilakukan terdiri dari:

a. *Inspeksi* pada proses cetak

Pada bagaian proses cetak, bertugas untuk memeriksa dan mengontrol kualitas dari hasil cetak label kardus. Kualitas cetakan label kardus dilihat dari posisi (posisi label kardus sesuai dengan *master card*), kualitas (cetakan label kardus tidak blobor atau membayang), kelengkapan huruf dan angka dari hasil cetak label kardus (sebagai contoh huruf "O" seharusnya bolong ditengah dan huruf tercetak lengkap sesuai *layout* desain).

b. *Inspeksi* proses coak

Inspeksi pada bagaian proses coak, bertugas untuk memeriksa dan mengontrol kualitas dari hasil coak pada kardus. Kualitas coak dilihat dari posisi dan jarak (sebagai contoh potongan coak yang dihasilkan terlalu lebar dan hasil potongan coak miring), dan kualitas dari hasil coak (potongan coak rapi dan tidak berserabut)

c. *Inspeksi* bagian *finishing*

Inspeksi pada bagian *finishing*, bertugas untuk memeriksa kerekatan lem atau kawat setelah sambungan kardus melalui proses lem atau jahit.

Pada proses cetak dan proses coak akan direkap hasil dari *inspeksi* yang dilakukan perusahaan. Rekap data akan dievaluasi setiap minggunya yang dilakukan oleh keuangan, PPIC, kepala bagian produksi, dan wakil produksi. Hasil dari evaluasi akan disampaikan wakil produksi kepada operator mesin, evaluasi dapat berupa tindakan untuk meningkatkan kualitas produk, metode pengerjaan yang lebih baik, dan kontrol pengawasan yang lebih untuk operator setiap mesin dan karyawan lainnya di bagian produksi.

4.7. Fasilitas Produksi dalam Perusahaan

PT. Anugrah Jaya Packindo memiliki fasilitas perusahaan yang dapat menunjang proses produksi, berikut adalah fasilitas-fasilitas yang digunakan dalam pembuatan kardus kemasan secara manual dan menggunakan mesin yang akan ditunjukkan pada tabel 4.2. fasilitas produksi.

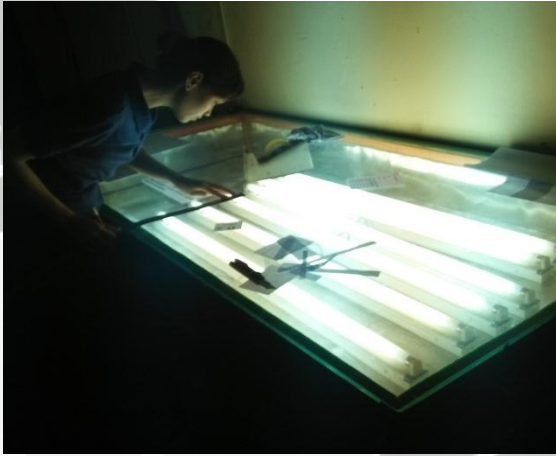

Tabel 4.2. Fasilitas Produksi

No	Nama Mesin	Fungsi Mesin	Gambar
1.	Meja Sablon	Digunakan untuk cetak desain secara manual.	
2.	Mesin Long Way	Digunakan untuk cetak desain menggunakan mesin.	
3.	Mesin Slitter	Digunakan untuk proses pemotongan sheet.	

Tabel 4.2. Lanjutan

No	Nama Mesin	Fungsi Mesin	Gambar
4.	Mesin <i>Eksentrik</i>	Digunakan untuk proses pemberian coak pada <i>sheet</i> secara semi mesin.	 A green industrial machine with a long horizontal roller and several adjustment mechanisms, used for semi-automatic coak application on sheets.
5.	Mesin <i>Rotary Slotter</i>	Digunakan untuk pembuatan coak secara auto mesin.	 A green industrial machine with a complex arrangement of rollers and a cutting mechanism, used for automatic coak production.
6.	Mesin <i>Stitching</i>	Digunakan untuk menjahit dengan kawat.	 A green industrial machine with a large horizontal bed and a stitching mechanism, used for stitching with wire.
7.	Mesin <i>Pond</i>	Digunakan untuk memotong dan memberi lubang pada kardus order khusus.	 A large, heavy-duty industrial machine with a large metal bed and a cutting mechanism, used for cutting and punching holes in cardboard boxes.

Tabel 4.2. Lanjutan

No	Nama Mesin	Fungsi Mesin	Gambar
8.	Meja Pembuatan Film	Digunakan untuk pembuatan film untuk cetakan manual (sablon)	
9.	Mesin Tayiping	Digunakan untuk mengikat kardus dengan mesin.	

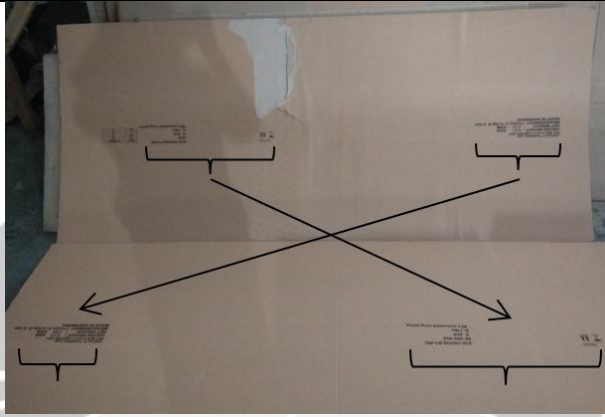
4.8. Data Hasil Inspeksi

PT. Anugrah Jaya Packindo memproduksi kardus kemasan, dalam menghasilkan produk yang baik untuk konsumen, maka perusahaan melakukan *inspeksi* untuk menghasilkan kualitas yang dapat menjamin mutu produk. *Inspeksi* dilakukan pada proses cetak dan coak. Pada table 4.3. menunjukkan produk cacat yang terjadi di perusahaan.

Tabel 4.3. Produk Cacat

Jenis Cacat	Gambar Produk Cacat	Deskripsi
<p>Kelengkapan huruf dan angka pada label kardus.</p>	 <p>The image shows a shipping label with the following text: 'ports Inc.', '0426454', '1 of 1', '036', 'RL -43', 'ARUBA', 'Inner Scale S-M-L-XL', '1-2-3-2 = 8 PCS', 'Master Carton 24 PCS', 'Carton # of', 'Of Origin INDONESIA', and 'Destination: Deal's Bradenton, Florida USA 34208'. The letter 'O' in 'of' is missing its center, and the letter 'O' in 'Scale' is also missing its center.</p>	<p>Huruf dan angka yang tercetak tidak terlihat jelas dan ada tulisan yang hilang, sehingga tidak sesuai dengan informasi pada layout. Hal ini disebabkan karena tinta tidak keluar dengan lancar dan karet tidak menempel pada <i>sheet</i>. Sebagai contoh huruf "O" seharusnya bolong ditengah dan kelengkapan huruf harus sesuai dengan <i>layout</i> desain.</p>
<p>Posisi dan jarak coak.</p>	 <p>The image shows a cardboard box with the word 'COAK' printed on it. A black arrow points downwards from the word to a mark on the box.</p>	<p>Hasil coak pada <i>sheet</i> posisinya miring tidak lurus dan jarak antar coak tidak sama sesuai memo produksi.</p>
<p>Posisi dan jarak coak.</p>	 <p>The image shows a cardboard box with the word 'COAK' printed on it. A black arrow points to the left from the word to a mark on the box.</p>	<p>Ukuran cosk terlalu lebar, sehingga tidak sesuai dengan ukuran pada memo produksi.</p>

Tabel 4.3. Lanjutan

Jenis Cacat	Gambar Produk Cacat	Keterangan
Posisi cetak label kardus		<p>Hasil cetakan label kardus pada <i>sheet</i> tidak sesuai dengan posisi di <i>master card</i>. Hal ini disebabkan karena <i>sheet</i> tidak masuk tepat di depan <i>zero point</i>. Sebagai contoh seharusnya cetakan label berada di pinggir sebelah kiri, namun hasil cetakan yang keluar dari mesin berada di tengah (cetakan lari).</p>

Berdasarkan hasil *inspeksi* pada perusahaan tabel 4.4. menampilkan data hasil *inspeksi* bulan November 2016 – Januari 2017 pada proses cetak dan coak.

Tabel 4.4. Rekapitan Hasil *Inspeksi* Bulan November 2016 – Januari 2017

Penelitian ke-	Tanggal	Hasil Inspeksi	Jumlah Produk Cacat	Jenis Cacat					Jumlah Cacat
				A1	A2	A3	B1	B2	
1	02/11/2016	747	17	5	4	3	3	2	17
2	03/11/2016	900	14	3	4	3	2	3	15
3	04/11/2016	200	17	5	3	5	2	4	19
4	06/11/2016	116	12	3	3	4	2	1	13
5	08/11/2016	786	15	3	1	5	1	5	15

Tabel 4.4. Lanjutan

Penelitian ke-	Tanggal	Hasil Inspeksi	Jumlah Produk Cacat	Jenis Cacat					Jumlah Cacat
				A1	A2	A3	B1	B2	
6	09/11/2016	1744	33	9	5	10	3	7	34
7	10/11/2016	906	35	11	12	7	4	3	37
8	10/11/2016	1725	33	8	3	10	5	7	33
9	11/11/2016	443	35	11	7	9	5	4	36
10	12/11/2016	745	22	5	7	3	2	5	22
11	14/11/2016	2871	24	10	5	6	3	2	26
12	17/11/2016	570	23	4	7	3	5	5	24
13	17/11/2016	271	16	3	4	5	3	2	17
14	17/11/2016	919	19	5	7	4	4	1	21
15	18/11/2016	2527	24	10	8	4	2	0	24
16	19/11/2016	280	17	4	5	3	4	1	17
17	20/11/2016	435	12	3	0	4	3	4	14
18	20/11/2016	1024	23	8	3	5	2	6	24
19	21/11/2016	517	18	3	3	5	5	2	18
20	21/11/2016	552	17	5	2	4	4	3	18
21	22/11/2016	1520	18	4	8	2	3	3	20
22	23/11/2016	1063	52	12	13	15	2	10	52
23	24/11/2016	294	46	10	15	14	1	7	47
24	28/11/2016	176	10	4	5	1	1	2	13
25	29/11/2016	108	5	3	2	0	3	0	8
26	30/11/2016	288	13	4	3	1	2	5	15
27	30/11/2016	1538	20	5	7	2	4	5	23
28	30/11/2016	361	16	4	5	3	5	1	18
29	02/12/2016	598	16	7	3	3	3	0	16

Tabel 4.4. Lanjutan

Penelitian ke-	Tanggal	Hasil Inspeksi	Jumlah Produk Cacat	Jenis Cacat					Jumlah Cacat
				A1	A2	A3	B1	B2	
30	03/12/2016	671	35	9	5	11	7	5	37
31	05/12/2016	258	6	2	1	2	2	0	7
32	05/12/2016	386	10	3	2	2	1	3	11
33	05/12/2016	772	14	4	5	1	3	2	15
34	06/12/2016	1917	17	5	2	3	5	3	18
35	07/12/2016	358	13	4	3	3	5	0	15
36	08/12/2016	3230	30	10	3	8	2	7	30
37	10/12/2016	57	8	3	0	2	1	2	8
38	13/12/2016	515	15	6	2	4	2	1	15
39	14/12/2016	242	8	3	1	2	1	1	8
40	14/12/2016	184	8	5	3	1	0	1	10
41	14/12/2016	467	14	4	4	0	5	2	15
42	15/12/2016	176	9	3	1	1	2	2	9
43	15/12/2016	82	9	2	2	2	2	1	9
44	16/12/2016	514	24	5	3	4	9	5	26
45	17/12/2016	339	10	3	0	2	3	4	12
46	19/12/2016	604	25	6	6	2	7	5	26
47	19/12/2016	767	17	5	2	3	5	2	17
48	20/12/2016	2928	29	6	5	6	6	6	29
49	21/12/2016	1517	15	3	1	2	4	7	17
50	21/12/2016	108	6	1	0	2	1	3	7
51	21/12/2016	285	10	2	1	1	2	5	11
52	21/12/2016	168	7	1	0	2	1	3	7
53	21/12/2016	675	13	2	1	2	2	7	14
54	22/12/2016	357	9	3	1	0	4	1	9

Tabel 4.4. Lanjutan

Penelitian ke-	Tanggal	Hasil Inspeksi	Jumlah Produk Cacat	Jenis Cacat					Jumlah Cacat
				A1	A2	A3	B1	B2	
55	23/12/2016	484	20	5	4	3	7	3	22
56	23/12/2016	137	10	3	1	3	3	1	11
57	27/12/2016	2022	22	6	1	2	5	8	22
58	28/12/2016	164	10	3	0	1	1	5	10
59	28/12/2016	146	11	2	1	2	1	6	12
60	28/12/2016	38	4	1	0	0	1	2	4
61	29/12/2016	3178	24	5	7	3	6	3	24
62	30/12/2016	1654	15	3	1	3	3	6	16
63	31/12/2016	459	10	4	1	2	3	1	11
64	04/01/2017	792	18	7	2	3	4	2	18
65	05/01/2017	1017	15	5	2	5	1	4	17
66	06/01/2017	1983	20	7	3	2	7	3	22
67	11/01/2017	117	10	2	0	3	1	4	10
68	13/01/2017	452	15	3	2	3	2	5	15
69	14/01/2017	1027	20	5	3	4	3	7	22
70	16/01/2017	547	23	5	2	4	4	8	23
71	17/01/2017	4043	41	9	5	12	5	12	43
72	18/01/2017	479	11	4	3	1	2	1	11
73	19/01/2017	702	14	7	3	2	2	2	16
74	20/01/2017	961	20	4	1	3	3	9	20
75	20/01/2017	256	9	2	0	3	1	3	9
76	21/01/2017	164	16	4	1	5	2	4	16
77	21/01/2017	463	25	3	0	4	3	16	26
78	24/01/2017	478	18	6	2	4	1	5	18
79	25/01/2017	1232	25	7	3	8	2	7	27

Tabel 4.4. Lanjutan

Penelitian ke-	Tanggal	Hasil Inspeksi	Jumlah Produk Cacat	Jenis Cacat					Jumlah Cacat
				A1	A2	A3	B1	B2	
80	26/01/2017	434	20	5	1	3	3	8	20
81	26/01/2017	151	12	4	0	3	2	3	12
82	26/01/2017	117	7	1	0	1	1	4	7
83	27/01/2017	191	10	2	1	2	2	3	10
84	30/01/2017	578	22	4	2	6	5	5	22
85	31/01/2017	263	17	3	1	5	2	7	18
86	31/01/2017	846	25	7	2	4	3	10	26
TOTAL		67376	1522	409	263	320	261	345	1598

Keterangan jenis cacat berdasarkan tabel diatas :

- A1 = Posisi cetak label kardus (cetakan lari tidak sesuai dengan posisi pada *master card*).
- A2 = Kualitas cetak label kardus (cetakan blobor atau membayang).
- A3 = Kelengkapan huruf dan angka pada label kardus.
- B1 = Posisi dan jarak coak.
- B2 = Kualitas coak (potongan coak tidak rapi atau berserabut).