

Analisis defect pada mesin pengemasan susu bubuk di PT. Frisian Flag Indonesia dengan metode DMAIC = Defect analysis of milk powder packing machine at PT. Frisian Flag Indonesia using DMAIC method

Andrew Christian Felix Yurosario, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20348546&lokasi=lokal>

Abstrak

Penelitian ini membahas defect yang muncul dalam proses pengemasan susu bubuk 400gr pada mesin Wolf di Departemen Powder Packing PT. Frisian Flag Indonesia. Dalam kasus ini, defect merupakan segala ketidaksuaian kualitas, bentuk, dan dimensi kemasan dengan standar yang telah ditetapkan. Penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan usulan-usulan solusi untuk mengatasi defect yang muncul pada mesin Wolf 4/5 di departemen Powder Packing PT. Frisian Flag Indonesia. Analisa defect dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) dengan alat bantu 7 tools of quality dan metode FMEA. Metode FMEA digunakan untuk menemukan prioritas penanganan terhadap penyebab defect pada tahap Analyze DMAIC. Hasil yang dicapai adalah prioritas penanganan berdasar nilai Risk Priority Number (RPN) terbesar untuk kemudian dijadikan dasar pada tahap Improve. Tahap Control dilakukan dengan cara membuat standar pemeriksaan baru terhadap pemeliharaan dan operasional mesin.The focus of this study is about the defects that arise in milk powder packing process size 400gr on the Wolf machine at Powder Packing Departement, PT. Frisian Flag Indonesia. In this case, the defect is any out of spec of quality, shape, and dimensions of the standart pouch. This study aimed to obtain a solution proposals of the defects that appear on the machine Wolf 4/5. Analysis to the defect is done by using the DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) with 7 tools of quality tools and FMEA method. FMEA method is used to find the priority handling to the cause of the defect that found in the Analyze of DMAIC. Then the Risk Priority Number (RPN) value is used as the basis in the Improve of DMAIC to find the solution priority. In the control phase, this study is develop some Standart Operation Procedure (SOP) for the preventif maintenance activity and operational activity, to keep the improvement implementation.