

Penentuan kombinasi unsur-unsur penyetelan mesin injection molding yang mempengaruhi jumlah produk cacat melalui teknik perancangan eksperimen 3K dalam industri plastik = The decision of setting variable combination in achine injection molding witch effect the number of defect product through experimental design (3k) in plastic industry

Manullang, Haryman Lamhot, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20450031&lokasi=lokal>

Abstrak

Kualitas barang produksi suatu perusahaan manufaktur diukur dari berapa banyaknya jumlah barang yang tidak sesuai (non conformance). Jenis kecacatan produk perusahaan diawali dari pokok permasalahan yang ditampilkan dalam diagram pareto kemudian analisa faktor penyebab dalam fish bone dan FMEA.

Pengecekan barang hasil produksi dilakukan pada tingkat awal yang menggunakan mesin injection molding.

Bahan baku biji plastik polypropylene yang dapt didaur ulang diolah menjadi produk kemasan makanan.

Pada penelitian ini dibahas mengenai bagaimana cara mengurangi produk cacat tersebut dengan perancangan eksperimen 3k dengan metode design of experiment. Untuk mengurangi produk cacat tersebut, faktor-faktor yang berpengaruh dalam proses injection molding adalah temperature, pressure dan cooling time yang menjadi faktor utama dalam menghasilkan kualitas barang tanpa hasil cacat.

.....The quality of goods produced by a manufacturing company is measured by the number of non-conformance goods. Types of defects in the company's products start with the main problem shown in the Pareto diagram and then analyze the causal factors in fish bone and FMEA. Inspection of manufactured goods is carried out at the initial level using an injection molding machine. The raw material for recycled polypropylene plastic seeds is processed into food packaging products. This study discusses how to reduce the defective product by designing a 3k experiment with the design of experiment method. To reduce these defective products, the factors that influence the injection molding process are temperature, pressure and cooling time which are the main factors in producing quality goods without defects.