

Praktek Kerja di PT. Soho Industri Pharmasi Periode Juli - Agustus 2022 "Verifikasi Kecepatan Optimal pada mesin kemas blister untuk sediaan solid di PT. Soho Industri Pharmasi Periode Juli - Agustus 2022" = Internship at PT. Soho Industri Pharmasi July - August 2022 "Optimal Speed Verification in blistering machine for solid production at PT. Soho Industri Pharmasi July - August 2022"

Winda Permata Sari, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920526843&lokasi=lokal>

Abstrak

OEE atau yang dikenal dengan Overall Equipment Effectiveness adalah suatu pengukuran yang menandakan efektifitas dari suatu alat. Dalam proses produksi OEE merupakan salah satu Key Performance Index yang sangat diperhatikan. Pada akhirnya hal ini akan menentukan apakah suatu proses produksi sudah berjalan dengan efektif. Berdasarkan pengamatan yang sudah dilakukan sebelumnya terhadap mesin kemas blister di PT. Soho Industri Pharmasi, ditemukan bahwa stop mesin paling banyak terjadi dan mengambil durasi yang paling panjang disebabkan oleh permasalahan coding emboss. Permasalahan ini juga dapat menjadi faktor yang mempengaruhi adanya stop mesin dan menyebabkan speed loss. Oleh karena itu perlu dilakukan verifikasi kecepatan yang optimal pada proses produksi sediaan solid dengan mesin kemas blister serta tindakan improvement terhadap permasalahan utama yang menyebabkan speed loss pada mesin.

Berdasarkan pengamatan kecepatan optimal pada Mesin Kemas Blister adalah 24 cycle/menit dengan output 96 blister/menit, didasari pada waktu stop mesin yang paling sedikit. Penyebab utama stop mesin adalah permasalahan pada coding emboss. Rekomendasi yang diberikan adalah pembuatan rumah coding dan rekondisi / normalisasi Heater Coding.

.....OEE, also known as Overall Equipment Effectiveness, is a measurement that indicates the effectiveness of a tool or equipment. In the production process, OEE is one of the Key Performance Indicators that is closely monitored. Ultimately, it determines whether a production process is running effectively. Based on previous observations of the blister packaging machine at PT. Soho Industri Pharmasi, it was found that the most frequent and longest machine stops were caused by emboss coding issues. This problem can also contribute to machine stops and result in speed loss. Therefore, it is necessary to verify the optimal speed for the solid dosage form production process using the blister packaging machine and take measures to improve the main issue causing speed loss in the machine. Based on observations, the optimal speed for the Blister Packaging Machine is 24 cycles per minute with an output of 96 blisters per minute, considering the least amount of machine stops. The main cause of machine stops is the issue with emboss coding. The recommended actions are the establishment of a coding house and the refurbishment or normalization of the coding heater.