

ABSTRAK

Setiap proses produksi dipengaruhi oleh variasi alamiah (natural variation) dan variasi buatan (assignable variation) yang menyebabkan proses produksi tidak terkendali (out-of control) serta berpengaruh terhadap konsistensi dan tercapainya spesifikasi kualitas output.

Pada proses pengemasan khususnya untuk pengemasan obat tablet, kemasan strip dan blister banyak kecacatan yang ditemukan seperti cacat strip/ blister sobek/ bocor, strip/ blister kosong, tablet dalam kemasan hancur, pemotongan kemasan tidak simetris, untuk mengurangi kecacatan tersebut maka dilakukan reproses strip atau blister. Rework/ reproses tersebut juga merupakan waste yaitu waktu dan juga material terbuang percuma serta menghambat produk berjalan keproses selanjutnya yaitu pengepakan. Sehingga dilakukan penelitian pada proses stripping dan blistering sehingga dapat ditemukan penyebab kecacatan yang terjadi dan dapat meminimalisasi rework yang sering terjadi akibat kecacatan produk pada proses pengemasan strip dan blister, untuk kemudian dianalisis menggunakan metode Statistical Process Control (SPC) dengan alat bagan Kendali/ peta kendali p untuk mengetahui proporsi cacat yang terjadi, diagram pareto untuk mengetahui dominan cacat yang terjadi dan diagram sebab akibat yang digunakan untuk menentukan penyebab terjadinya cacat.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada proses pengemasan strip atau stripping dan blister kemasan bocor adalah cacat yang sering terjadi. Dan pada proses stripping ditemukan beberapa data diluar kendali (out of control) yang disebabkan oleh mesin yang sedang dalam kondisi yang kurang baik, material yang berlubang, dan manusia yang bekerja yang hanya berfokus pada target dan kuantitas bukan kualitas. Sedang pada proses blistering semua data masih berada dalam batas kontrol.

Kata Kunci: Statistic Proses Control (SPC), Peta Kendali -p, Digram Pareto, Diagram Sebab Akibat., Out Of Control.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Each production process is influenced by natural variations (natural variation) and artificial variation (assignable variation) which causes uncontrolled production process (out of control) and affect the achievement of consistency and quality of the output specification.

In the packaging process, especially for drug packaging tablets, blister packs and strips many defects are found as defective strip/ blister torn / leaking, strip / blister empty, crushed tablets in packaging, packaging is not symmetrical cuts, to reduce the disability is the performed reproses strips or blister. Rework /reproses is also a waste of time and wasted materials and the products run reproses further inhibit the packing. So do research on the process of stripping and blistering in order to discover the cause of disability that occur and can minimize rework that often occur due to product defects on the strip and blister packaging process, and then analyzed using the Statistical Process Control (SPC) with appliance Full chart / map control p to determine the proportion of defects that occur, pareto diagram to determine the dominant defect that occurs and a causal diagram that is used to determine the cause of the defect.

The results showed that in the process of packaging and blister strips or stripping is leaking packaging defects that often occur. And in the process of stripping found some data out of control (out of control) caused by the machine being in poor condition, the material is perforated, and people who work that focuses solely on the target and the quantity rather than quality. Being on the blistering process all the data is within the control.

Keywords: Statistic Process Control (SPC), Full-Map p, Digram Pareto, Cause and Effect Diagram, Out Of Control.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA