

Abstrak

PT. Indofood Sukses Makmur *div. Bogasari Flour Mills* merupakan perusahaan yang memproduksi pangan berupa tepung terigu. Dalam proses produksinya, masih mengalami kendala dengan ditemukannya cacat produk kemasan segitiga biru ekonomi 1 kg yang relatif besar sehingga perlu ada penanganan untuk mengatasi masalah tersebut, angka prosentase cacat kemasan sobek sebanyak 82 %, berat tidak sama 13% dan ukuran plastik tidak sama sebanyak 6%. Untuk itu perlu dilakukan penelitian untuk mengetahui faktor penyebab *cacat* produk segitiga biru ekonomi 1 kg serta memberikan usulan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk. Tujuan utama dari penelitian ini adalah mengetahui faktor – faktor apa saja yang menyebabkan *cacat* utama pada kemasan segitiga biru ekonomi 1 kg, dengan metode *Fault Tree Analysis* (FTA) untuk mencari penyebab produk cacat & *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), dan FMEA yang menentukan *Risk Priority Number* (RPN) dan usulan perbaikannya. Hasil dari penelitian ini adalah ditemukannya faktor-faktor penyebab tiap cacat produk, sedangkan nilai RPN untuk tiap penyebab *cacat* produk adalah 100 untuk kemasan robek yang disebabkan oleh temperatur mesin pres tidak stabil(tidak panas) sehingga menyebabkan mesin *end sealer* macet dan merobek kemasan, nilai RPN 70 untuk isi yang melebihi standart yang disebabkan oleh plastik yang di press sedikit dan tidak seimbang dengan volume isi, serta nilai RPN 70 untuk penyebab karyawan kurang teliti karena pekerja tidak fokus saat menyusun kemasan ke *box* yang menyebabkan kemasan terbanting.

Kata Kunci : *Customer pack*, Cacat kemasan, *Fault tree analysis* (FTA), *Failure mode and effect analysis* (FMEA)



Abstract

PT. Indofood Sukses Makmur Bogasari Divison Flour Mills is a company that produces food in the form of wheat flour. In the process of production, still experiencing problems with the discovery of defective packaging products of the blue economic triangle 1 kg is relatively large so there needs to be handling to overcome the problem, the percentage of defects torn packaging as much as 82%, weight is not the same 13% and plastic size is not the same as 6 %. For that reason, it is necessary to do research to find out the factors causing defect product of 1kg blue economic triangle and to propose to reduce the level of product defect. The main purpose of this research is to know what factors cause the major defect in 1kg packet blue economic triangle, with Fault Tree Analysis (FTA) method to find the cause of defective product & Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), and FMEA which determines Risk Priority Number (RPN) and its improvement suggestion The result of this research is the finding of the factors causing each product defect, while the RPN value for each cause of product defect is 100 for torn packaging caused by unstable (not hot) Causing the end sealer machine to jam and tear the packaging, the value of RPN 70 for content that exceeds the standard caused by the plastic being pressed slightly and unbalanced with the volume of the contents, and the value of RPN 70 for the cause of the employee is less thorough because the worker is not focused when arranging the packaging into the box Which causes the packaging to slam.

Keywords: Customer pack, Defect packaging, Fault tree analysis (FTA), Failure mode and effect analysis (FMEA)

