

TUGAS AKHIR

USULAN PERBAIKAN CACAT KEMASAN MIE INSTAN UNTUK MENGURANGI PEMBOROSAN KEMASAN DI MESIN PACKAGING OMORI LINE 4 MENGGUNAKAN METODE *FAILURE MODE EFFECT AND ANALYSIS (FMEA)* DI PERUSAHAAN MIE

**Diajukan guna melengkapi sebagian syarat dalam mencapai
gelar Sarjana Strata Satu (S1)**



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA

2018