

ABSTRAK

PT. XYZ berusaha secara terus-menerus melakukan perbaikan secara berkesinambungan agar dapat bertahan dan senantiasa menghasilkan produk minuman yang bermutu tinggi. Berdasarkan data *defect* produk akhir selama periode Agustus-September 2016, ditemukan beberapa *defect* berupa : (1) *Coding* tidak tercetak sempurna, (2) *Penyok*, (3) *Kempot*, (4) *Gompal*, (5) *Shrink* tidak sempurna, (6) *Kurang Isi*, dan *defect* lain-lain dalam jumlah sedikit namun memiliki beberapa variasi. Prioritas perbaikan mutu yang akan dilakukan adalah pada *defect* berupa *coding* tidak tercetak sempurna. Faktor penyebab *defect* tersebut antara lain; (1) Permukaan *nozzle coding spray* berdebu; (2) Kondisi permukaan kemasan botol pada sisi yang akan dicetak *coding* masih basah; (3) Belum semua operator memiliki kompetensi yang baik mengenai prinsip dasar mesin yang dijalankan; (4) Kurang kesadaran terhadap pemeliharaan kondisi mesin; (5) Operator mengalami kelelahan; (6) Aktivitas pemeriksaan dan pemeliharaan kebersihan mesin belum dibakukan ke dalam prosedur mutu. Perbaikan yang dilakukan fokus terhadap ke enam faktor yang telah teridentifikasi. Perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi *defect* tersebut antara lain; (1) *Relayout* lokasi mesin *coding spray*; (2) *Briefing* awal produksi terkait kebersihan lingkungan dan alat; (3) *Refreshment training* terkait proses produksi secara berkala. Berdasarkan hasil pengamatan jumlah *defect* produk akhir periode Desember 2016, terjadi penurunan persen akumulasi *defect coding* tidak tercetak dengan sempurna sebesar 21% dibandingkan dengan persen akumulasi *defect* pada bulan Agustus-September 2016.

Kata kunci : DMAIC, analisa *defect*, penjaminan kualitas

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. XYZ strives continuously to make continuous *improvements* in order to survive and always produce high-quality beverage products. Based on the final product deviation data during Agustus-September 2016 period, there are some deviations: (1) *Coding* is not perfect, (2) Dent, (3) Hollow, (4) Chipped, (5) *Shrink* is not perfect, (6) Less Contents, and Other deviations in small amount but have some variation. Priority of quality *improvement* that will be done is on the quality deviation of *coding* is not imprinted perfect. Factors causing such deviations include; (1) Nozzle surface of dusty spray *coding*; (2) The condition of the bottled surface on the side to be coded is still wet; (3) Not all operators have good competence on the basic principles of the machines being run; (4) Less awareness of the maintenance of machine condition; (5) Operator experiencing fatigue; (6) Mechanical inspection and maintenance activities have not been standardized into the quality procedures. Improved focus on the six identified factors. *Improvements* made to reduce the discharge include; (1) Relay the location of *coding* spray machine; (2) initial production briefing related to environmental hygiene and *tools*; (3) Refreshment training related to production process periodically. Based on observations of the number of product deviations late December 2016, there was a decrease in the number of defects of coding is not printed perfectly by 21% compared with data in Agustus-September 2016.

Keywords: DMAIC, quality deviation analysis, quality assurance



UNIVERSITAS
MERCU BUANA