

ABSTRAK

Nama : Muhammad Winoto
NIM : 41619120049
Program Studi : Teknik Industri
Judul Laporan Skripsi : Penurunan *Defect* Bentuk Mi Terhadap Pemborosan Terigu Menggunakan Metode PDCA.
Pembimbing : Hayu Kartika, ST.,MT.

Tujuan dilakukan penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor - faktor apa yang mempengaruhi jenis *defect* paling dominan serta memberikan usulan perbaikan sehingga cacat produk dapat diturunkan dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Pada tahap *plan* dicari jenis *defect* yang paling dominan serta mencari akar penyebab terjadinya produk cacat tersebut menggunakan alat bantu *diagram pareto* dan *ishikawa*, kemudian menggunakan 5W+1H untuk merencanakan perbaikan terjadinya jenis *defect*. Pada tahap *do* peneliti menggunakan alat bantu FMEA untuk mencari nilai RPN (*Risk Priority Number*) yang paling tinggi, lalu memberikan beberapa solusi perbaikan terhadap permasalahan yang sudah ditemukan. Pada tahap *check* dilakukan evaluasi terhadap perbaikan yang telah dilakukan. Pada tahap *action* dilakukan standarisasi untuk mencegah terjadinya kesalahan yang sama terulang kembali. Faktor-faktor penyebab cacat produk yaitu mesin, material, metode dan manusia. Perbaikan yang dilakukan yaitu dilakukannya pengawasan terhadap proses produksi, dilakukannya setting mesin *infeter fibrator fryer*, dilakukan *training* dan dibuatkan *WI* terkait *setting* sisir *slitter*. Setelah menerapkan perbaikan dengan menggunakan metode PDCA dan dibantu dengan FMEA, Berhasil mengalami penurunan terhadap *defect* yang dihasilkan oleh bentuk mi tidak standar dari 12486 Kg menjadi 1824Kg atau mengalami penurunan sebesar 10662Kg. yang artinya setelah dilakukan perbaikan di bulan Juni 2023 dan pemantauan selama lima bulan, presentase *defect* bentuk mi tidak standar menurun yaitu sebesar 85%.

Kata Kunci: Defect,PDCA,FMEA Faktor Penyebab

ABSTRACT

Name : Muhammad Winoto
NIM : 41619120049
Study Program : Teknik Industri
Title Thesis : *Reducing Noodle Shape Defects on Flour Waste Using the PDCA Method.*
Counsellor : Hayu Kartika, ST.,MT.

The purpose of this study is to find out what factors affect the most dominant types of defects and provide suggestions for improvement so that product defects can be lowered using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method. At the plan stage, the most dominant type of defect is searched and looks for the root cause of the defect product using pareto and ishikawa diagram tools, then uses 5W+1H to plan the repair of the defect type. At the do stage, researchers use FMEA tools to find the highest RPN (Risk Priority Number) value, then provide several corrective solutions to the problems that have been found. At the check stage, an evaluation of the improvements that have been made is carried out. At the action stage, standardization is carried out to prevent the same mistakes from repeating themselves. The factors that cause product defects are machines, materials, methods and people. The improvements made were supervision of the production process, setting the infeter fibrator fryer machine, training and making WI related to setting the slitter comb. After implementing improvements using the PDCA method and assisted by FMEA, it succeeded in decreasing the defects produced by non-standard noodle forms from 12486 Kg to 1824Kg or decreased by 10662Kg. which means that after repairs were made in June 2023 and monitoring for five months, the percentage of defects in non-standard noodle forms decreased by 85%.

Keywords: Defect,PDCA,FMEA Causative Factors