

PENGENDALIAN KUALITAS PACKING SUSU FORMULA MENGGUNAKAN METODE DMAIC

Iqbal Trio Pambudi
M. Nushron Ali Mukhtar, ST., MT.

¹*Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas PGRI Adi Buana Surabaya,
Jl. Dukuh Menanggal XII, Dukuh Menanggal, Kec. Gayungan, Kota SBY,
Jawa Timur 60234*

Abstrak

Pengemasan dalam industri susu formula dilakukan beberapa tahap hingga menghasilkan kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Tahap yang dilakukan berupa gulungan aluminium foil hingga menjadi *finish good*. Pada proses ini merupakan bagian kritis yang sering terjadi kesalahan dan banyak menerima komplain dari pelanggan. Beberapa faktor kesalahan seperti *sealing vertical, sealing horizontal, coding sachet, outer box rusak, folding boxb rusak, reject x-ray, flap unseal*, dan *product underweight* menjadi hal utama yang perlu ditemukan solusi agar produk yang sudah buat tidak lolos ketangan konsumen. Pada penelitian ini penulis menggunakan metode DMAIC untuk melakukan pengendalian kualitas pada perusahaan susu formula Indonesia. *Perusahaan ini mampu menghasilkan 50.000–90.000 pouch/pcs produk susu dalam satu hari. Produk cacat yang dihasilkan sebesar 50-950 pouch/pcs dalam satu harinya.* Pengendalian pada produk cacat pada Perusahaan Susu Formula Indonesia dilakukan penelusuran produk cacat dan dilakukan *rework process* pada produk yang cacat. Proporsi flap Unseal menjadi 42,9% hal ini berkurang 4% dari Bulan Desember. *Reject X-ray* meningkat dari 16,4% menjadi 28,4%. FB rusak menurun dari 28,2% menjadi 20,2%. OB rusak mengalami kenaikan dari 0,2% menjadi 0,3 %. Sealing horizontal dan coding sachet tidak mengalami perubahan pada Bulan Januari. Product underweight mengalami kenaikan dari 6,7% menjadi 7%. Sealing vertical mengalami penurunan dari 0,9% dari 0,7%.

Kata kunci: ;*Pengendalian, Kualitas, DMAIC, Packaging.*

PENGENDALIAN KUALITAS PACKING SUSU FORMULA MENGGUNAKAN METODE DMAIC

Iqbal Trio Pambudi
M. Nushron Ali Mukhtar, ST., MT.

*¹Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas PGRI Adi Buana Surabaya,
Jl. Dukuh Menanggal XII, Dukuh Menanggal, Kec. Gayungan, Kota SBY,
Jawa Timur 60234*

Abstrak

Packaging in the formula milk industry is carried out in several stages to produce the quality set by the company. The steps taken are in the form of a roll of aluminum foil until it becomes a good finish. Several error factors such as vertical sealing, horizontal sealing, coding sachets, damaged outer boxes, damaged folding boxes, x-ray *rejects*, flaps not glued, product underweight are the main things that need to be found solutions so that the products that have been made do not pass into the hands of consumers. In this study, the authors use the DMAIC method to control quality in Indonesian formula milk companies. This company is able to produce 50,000–90,000 *pouch/pcs* of dairy products in one day. Defective products produced are 50-950 *pouch/pcs* in one day. Control of defective products at the Indonesian Formula Milk Company is carried out by tracing defective products and rework processes are carried out on defective products. The results of the analysis carried out directly proved that the many defects of folding boxes (FB) on the cartoner machine were the largest total defects. The proportion of Unseal flaps to 42.9% this is a decrease of 4% from December. X-ray *rejection* increased from 16.4% to 28.4%. Broken FB decreased from 28.2% to 20.2%. OB increased from 0.2% to 0.3%. Horizontal sealing and coding sachets did not change in January. Underweight products increased from 6.7% to 7%. Vertical sealing decreased from 0.9% from 0.7%

Keywords: Quality Control, DMAIC, Packaging.