

ABSTAK

PT. Mayora Indah Tbk. merupakan perusahaan pangan yang menghasilkan produk makanan dan minuman. Defect yang terjadi di mesin FILLING JAR pada outer shrink jar dalam proses pengisian jadi mesin filling jar di PT Mayora Indah Tbk. Masalah defect pada kemasan dapat memiliki dampak serius terhadap kualitas produk. Hasil menunjukkan bahwa defect pada outer shrink jar terkait erat dengan fluktuasi suhu yang tidak terkontrol selama proses filling. Variabilitas suhu ini mengakibatkan penyusutan yang tidak merata pada kemasan, menyebabkan kemasan menjadi mengkerut dan jar penyok atau cacat pada outer shrink jar. Selain itu, peran operator dalam mengawasi suhu selama proses juga menjadi faktor kunci dalam mengatasi masalah ini. Hasil menunjukkan terkait Defect yang terjadi 2 Bulan yaitu Bulan Mei dan Bulan Juni memiliki total defect 26,66 %. Total reject yang terjadi pada waktu 4 bulan terakhir adalah 38,89 %, dan Defect yang terjadi pada mesin paling tinggi terjadi pada bulan Mei sebanyak 22,15 %. Perbaikan yang diusulkan termasuk peningkatan pemantauan suhu, pelatihan operator dalam mengatasi perubahan suhu yang tidak terduga, serta penerapan prosedur pengujian kualitas yang lebih ketat untuk mendeteksi defect lebih awal dalam proses produksi. Dengan mengimplementasikan perbaikan ini, diharapkan PT Mayora Indah Tbk dapat meningkatkan kualitas produk, mengurangi defect, dan meningkatkan efisiensi proses produksi.

Kata Kunci : *“Mesin filling jar, Defect outer Shrink Jar, Kualitas produk, Perbaikan proses, Efisiensi produk”*

ABSTAK

PT. PT. Mayora Indah Tbk. is a food company that produces food and beverage products. Defects that occur in the JAR FILLING machine on the outer shrink jar in the process of filling jar jardi filling machine at PT Mayora Indah Tbk. Packaging defect problems can have a serious impact on product quality. The results showed that defects in the outer shrink jar were closely related to uncontrolled temperature fluctuations during the filling process. This temperature variability results in uneven shrinkage of the packaging, causing the packaging to wrinkle and dent the jar or defects in the outer shrink jar. In addition, the operator's role in monitoring the temperature during the process is also a key factor in overcoming this problem. The results showed related defects that occurred 2 months, namely May and June, had a total defect of 26.66%. Total rejects that occurred in the last 4 months were 38.89%, and defects that occurred in the highest machines occurred in May as much as 22.15%. Proposed improvements include improved temperature monitoring, operator training in coping with unexpected temperature changes, as well as the implementation of more rigorous quality testing procedures to detect defects earlier in the production process. By implementing these improvements, it is expected that PT Mayora Indah Tbk can improve product quality, reduce defects, and increase the efficiency of the production process.

Keywords : "Machine filling jar, Defect outer Shrink Jar, Product quality, Process improvement, Product efficiency"