

Peningkatan Kapasitas dan Pengurangan Limbah Mesin Noack NBP 950 di PT Medifarma Laboratories = Improved Capacity and Reduced Waste of Noack NBP 950 Machine in PT Medifarma Laboratories

Rizal Abdullah, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920534475&lokasi=lokal>

Abstrak

PT Medifarma Laboratories adalah industri farmasi toll manufacturing yang terletak di Indonesia. Sebagai sebuah industri farmasi, perusahaan ini memiliki target produk yang harus dicapai, namun pada kenyataannya seringkali target tersebut tidak tercapai akibat dari munculnya berbagai permasalahan yang terjadi selama produksi. Sehingga perlu ditemukan solusi yang tepat untuk meningkatkan kapasitas produksi di PT Medifarma Laboratories. Pada tugas khusus ini akan berfokus pada salah satu mesin yang digunakan dalam proses pengemasan primer di PT Medifarma Laboratories yaitu mesin Noack NBP 950. Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan kapasitas produksi dan mengurangi jumlah limbah blister pada proses pengemasan dengan menggunakan mesin Noack NBP 950. Sehingga target hasil akhir produksi dapat dicapai secara cost-efektif. Penyusunan laporan ini dilakukan melalui pengolahan dan analisis data downtime dari logbook primary packaging mesin Noack NBP 950. Hasil penyusunan laporan ini menunjukkan bahwa untuk planned downtime yang sering ditemukan pada mesin Noack NBP 950 adalah penggantian foil dan pvc. Sedangkan untuk unplanned downtime yang sering ditemukan adalah ink jet error/not ready. Untuk meningkatkan kapasitas dan mengurangi jumlah limbah yang dihasilkan mesin Noack NBP 950, diperlukan solusi-solusi diantaranya cleaning die roll, perbaikan atau penggantian vacuum track, dan inspeksi oleh QC. Hasil laporan ini dapat dijadikan sebagai sumber informasi dalam upaya untuk mengurangi jumlah limbah produksi dan meningkatkan kapasitas produksi agar mencapai target yang telah ditetapkan oleh industri farmasi.

.....PT Medifarma Laboratories is a toll manufacturing pharmaceutical industry located in Indonesia. As a pharmaceutical industry, this company has product targets that must be achieved, but in reality these targets are often not achieved due to the emergence of various problems that occur during production. So it is necessary to find the right solution to increase production capacity at PT Medifarma Laboratories. In this special assignment, we will focus on one of the machines used in the primary packaging process at PT Medifarma Laboratories, namely the Noack NBP 950 machine. This research aims to increase production capacity and reduce the amount of blister waste in the packaging process using the Noack NBP 950 machine. So that the target The final production results can be achieved cost-effectively. This report was prepared by processing and analyzing downtime data from the primary packaging logbook of the Noack NBP 950 machine. The results of preparing this report show that the planned downtime that is often found on the Noack NBP 950 machine is replacing foil and PVC. Meanwhile, unplanned downtime that is often found is ink jet error/not ready. To increase capacity and reduce the amount of waste produced by the Noack NBP 950 machine, solutions are needed including cleaning die rolls, repairing or replacing vacuum tracks, and inspection by QC. The results of this report can be used as a source of information in an effort to reduce the amount of production waste and increase production capacity in order to achieve targets set by the pharmaceutical industry.