



RINGKASAN

ALIFIA ZENDRINA PUTRI. Analisis Faktor Penyebab *Defect Product* Otak-Otak Siap Santap di PT Jakarana Tama, Ciawi, Bogor. *Causative Factor Analysis of Ready-to-Eat Otak-Otak (Fishcake) Defect Product at PT Jakarana Tama, Ciawi, Bogor*. Dibimbing oleh ANDI EARLY FEBRINDA.

PT Jakarana Tama merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai macam produk salah satunya adalah otak-otak. Proses produksi otak-otak di PT Jakarana Tama tak jarang mengalami penyimpangan yang berpotensi menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi perusahaan atau disebut *defect product*. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Jakarana Tama bertujuan untuk mengetahui akar permasalahan terjadinya *defect* pada produk otak-otak dan membuat usulan perbaikan untuk mengurangi permasalahan tersebut. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi langsung di lapangan, wawancara dengan pihak terkait, dan studi literatur.

Analisis dilakukan dengan metode *Statistical Process Control* (SPC). Hasil analisis menggunakan *u chart* menunjukkan bahwa data tidak terkendali secara statistik. Data kemudian dianalisis menggunakan diagram pareto untuk menentukan jenis *defect* yang diprioritaskan untuk diperbaiki, yaitu klip tajam, produk bengkok, dan *double* kode.

Hasil analisis menggunakan diagram ishikawa menunjukkan permasalahan klip tajam disebabkan oleh faktor manusia dan mesin, yaitu kurangnya intensitas pengecekan *output* mesin, pekerja yang kurang fokus, dan terdapat gangguan pada bagian *end close* mesin. Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan, yaitu pembuatan runtutan kegiatan kerja dengan waktu yang telah ditentukan, memberikan pemahaman kepada pekerja mengenai potensi penyebab dan dampak yang ditimbulkan dari produk *defect*, pembuatan *checklist* pengecekan *output* mesin, dan melakukan penjadwalan *maintenance* mesin secara berkala oleh perusahaan.

Permasalahan produk bengkok disebabkan oleh faktor manusia, material dan metode, yaitu pekerja yang terburu-buru, penyusunan produk yang berantakan, pemaian PVDC tidak merata, dan cara penyusunan produk setengah jadi yang kurang tepat. Tindakan perbaikan dapat dilakukan dengan melakukan pengawasan dan penambahan pekerja di bagian penyusunan, pengecekan ketebalan PVDC oleh QC, penggantian PVDC dengan kualitas yang lebih baik, pemasangan sekat pada *tray*, dan pembuatan *Standard Operating Procedure* (SOP) penyusunan produk setengah jadi.

Double kode pada produk disebabkan oleh faktor manusia dan mesin, yaitu kurangnya intensitas pengecekan *output* mesin, dan terdapat gangguan pada bagian *alpha jet* mesin. Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan berupa pembuatan *checklist* pengecekan hasil *coding* mesin, dan melakukan penjadwalan *maintenance* mesin secara berkala oleh perusahaan.

Kata kunci : bagan kendali *u*, *defect product*, diagram ishikawa, diagram pareto.