



## RINGKASAN

SYAHRUL GUNAWAN. Analisis Faktor Penyebab *Reject* Kemasan Produk Ayam Potong di PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk. *Cause Analysis of Chicken Packaging Reject at PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk*. Dibimbing oleh ANDI EARLY FEBRINDA.

PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk adalah perusahaan yang bergerak di bidang Rumah Potong Ayam (RPA) dan memproduksi produk berbahan utama daging ayam. Daging ayam merupakan bahan pangan yang bergizi seperti protein, lemak, mineral, asam amino. Ayam broiler merupakan ayam ras pedaging yang sudah dapat dipanen pada umur 4-5 minggu. Produk *reject* merupakan hasil dari produksi yang memiliki kualitas yang tidak diharapkan atau dibawah standar yang ditentukan. Analisis faktor penyebab *reject* dilakukan untuk meminimalisir penyebab terjadinya *reject* dan mencari akar penyebab *reject* yang terjadi sehingga upaya perbaikan dapat dilakukan dengan segera.

Terdapat lima jenis *reject* kemasan yaitu *seal* kemasan meleleh, *seal* kemasan terlipat, *seal* kemasan terbuka, kemasan sobek, dan label kemasan luntur. Metode analisis yang digunakan yaitu, bagan kendali tipe-U, diagram Pareto, diagram *Ishikawa*. Hasil analisis menggunakan bagan kendali tipe-U terdapat 13 titik *special cause* maka dapat dinyatakan hasil tidak terkendali, sehingga dilanjutkan dengan analisis menggunakan diagram Pareto untuk mengetahui jenis *reject* kemasan yang paling dominan. Jenis *reject* kemasan yang termasuk ke dalam *vital few* atau dominan yaitu *seal* kemasan meleleh sebesar 1111 *pack* (69,96%), dan *seal* kemasan terlipat sebesar 154 *pack* (9,70%). Adapun yang termasuk ke dalam *trivial many* atau tidak mendominasi yaitu, label kemasan luntur sebesar 142 *pack* (8,94%), *seal* kemasan terbuka sebesar 105 *pack* (6,61%), dan kemasan sobek sebesar 76 *pack* (4,79%). Analisis diagram *Ishikawa* digunakan untuk mengidentifikasi faktor penyebab yang meliputi faktor manusia, faktor mesin, faktor metode, faktor bahan dan faktor lingkungan. Pada *reject seal* kemasan meleleh dan *seal* kemasan terlipat faktor penyebab meliputi faktor manusia, faktor mesin, dan faktor lingkungan. Tindakan perbaikan yang harus dilakukan yaitu, melakukan sosialisasi dan arahan kepada operator *vacuum sealer*, penyesuaian settingan *vacuum sealer*, melakukan perawatan dan membersihkan mesin *vacuum sealer* secara berkala, melakukan pergantian karet besi elemen panas yang mengelupas, dan penyediaan jaket anti dingin untuk operator dan *leader vacuum sealer* agar stamina dan fokus tetap terjaga.

Kata kunci : bagan kendali, diagram *ishikawa*, diagram pareto, *reject* kemasan

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University