

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Daging ayam merupakan bahan pangan yang sangat digemari oleh masyarakat Indonesia, bukan hanya dari rasanya yang enak dan bergizi tinggi mengandung protein, mineral, lemak, dan asam amino, namun juga dari cara pengolahannya yang mudah, membuat produk berbahan dasar daging ayam sangat bervariasi. Ayam broiler adalah jenis ras ayam yang dikhususkan sebagai ayam pedaging dengan masa pertumbuhan 4-5 minggu dapat dipanen (Nuryati 2019). Meningkatnya permintaan masyarakat dengan daging ayam membuat perusahaan yang bergerak di bidang Rumah Potong Ayam (RPA) harus meningkatkan produktivitas dan mutu produk daging ayam.

PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk bergerak di bidang industri Rumah Potong Ayam (RPA) yang sudah memiliki sertifikasi seperti Sistem Jaminan Halal (SJH), Sertifikat Halal dari LPPOM MUI, sertifikat ISO 22000:2005 Sistem Manajemen Keamanan Pangan, ISO 9001 Sistem Manajemen Mutu, sertifikat HACCP, sertifikasi Nomor Kontrol Veteriner (NKV) sebagai jaminan keamanan dan mutu produk pangan asal hewan ternak. PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk menghasilkan produk yang bervariasi yaitu, ayam karkas, *boneless*, *parting*, marinasi, SPP (*Special Product*), SPO (*Special Order*) dan *by product*. Daging ayam yang sudah diproduksi akan melalui proses sistem rantai dingin mulai dari proses produksi, penyimpanan, dan pengiriman yang bertujuan untuk menjaga mutu produk.

Proses produksi yang dilakukan memiliki potensi terdapat kesalahan dalam penerapannya yang menyebabkan produk *reject*. Produk *reject* adalah hasil dari proses produksi yang memiliki kualitas di bawah standar yang ditetapkan (Aprilia *et al.* 2019). Terdapat *reject* kemasan primer yang terjadi di PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk antara lain, *seal* meleleh, *seal* terlipat, *seal* terbuka, kemasan sobek, dan label luntur. *Reject* kemasan yang terjadi dapat menyebabkan kerugian terhadap perusahaan berupa biaya maupun tenaga yang mesti dikeluarkan oleh para pekerja. Kemasan memiliki fungsi sebagai pelindung produk dan menjadi media pemasaran perusahaan untuk bersaing dengan produk kompetitor (Resmi dan Wismiarsi 2015). Analisis faktor penyebab *reject* kemasan mesti dilakukan dengan menggunakan *control chart*, diagram Pareto, dan diagram *Ishikawa* untuk mengetahui penyebab *reject* kemasan dan solusi untuk menurunkan tingkat *reject* pada kemasan produk.

1.2 Rumusan Masalah

Terdapat produk *reject* kemasan pada produk ayam potong di PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk. yaitu, *seal* kemasan meleleh, *seal* kemasan terlipat, *seal* kemasan terbuka, kemasan sobek, dan label kemasan luntur. Kemasan yang mengalami *reject* menyebabkan kerugian terhadap perusahaan, maka harus dilakukan tindakan perbaikan. Agar tindakan dapat dilakukan terlebih dahulu perlu diketahui akar penyebab masalah. Hal ini dapat dilakukan dengan bantuan alat *seven tools* yaitu *control chart* diagram Pareto, dan diagram *Ishikawa*.



2

1.3 Tujuan

Tujuan dari tugas akhir ini adalah mempelajari proses produksi ayam potong dan melakukan analisis *reject* kemasan di PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk.

1.4 Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) yaitu meningkatkan pengetahuan dan pengalaman dalam bekerja di industri pangan. Manfaat bagi perusahaan yaitu mendapatkan informasi tentang faktor penyebab *reject* kemasan yang terjadi di PT Sreeya Sewu Indonesia Tbk.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

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.