



RINGKASAN

GHARY ARRASYAD WIRANTO. Analisis Faktor Penyebab *Reject* Pada Kemasan Produk *Juice* di PT Amanah Prima Indonesia, Yogyakarta. *Analysis of Factors Causing Rejects in Juice Product Packaging at PT Amanah Prima Indonesia, Yogyakarta*. Dibimbing oleh M. AGUNG ZAIM ADZKIYA.

PT Amanah Prima Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di industri pangan yang memproduksi berbagai macam produk seperti *juice* buah, *puree* buah, *french fries*, dan selai buah. Dalam proses distribusi terdapat penyimpangan berpotensi menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi perusahaan atau produk *reject* diantaranya penyok, gembung, dan bocor. Untuk meminimalisasi terjadinya *reject* kemasan pada produk akan dilakukan analisis menggunakan *control chart*. Penggunaan *control chart* bertujuan untuk mengetahui apakah data yang dianalisis terkendali atau tidak. Tujuan PKL di PT Amanah Prima Indonesia, Yogyakarta untuk mempelajari cara menganalisis faktor penyebab *reject* pada kemasan produk *juice*.

Metode yang digunakan dalam pelaksanaan PKL yaitu dengan teknik pengumpulan data primer dan sekunder. Metode analisis data menggunakan U *chart*, diagram pareto, dan diagram *Ishikawa*. Berdasarkan hasil dari analisis menggunakan U *chart* didapatkan enam titik *special cases* dari total 19 titik yang berada di luar batas kendali. Titik *special cases* pada U *chart* disebabkan karena tiga titik berada pada batas luar UCL (*Upper Control Limit*) dan LCL (*Lower Control Limit*) pada grafik. Selain itu, titik *special cases* disebabkan oleh empat atau lima titik secara berurutan berada dibawah rata-rata atau *centerline* dan 2 titik *special cases* dua dari tiga titik berada di dua zona yang sama atau diantaranya. Oleh karena itu, dapat disimpulkan bahwa angka *reject* kemasan pada produk *juice* masih belum terkendali pada proses penyimpanan dan distribusi. Berdasarkan analisis diagram pareto jenis *reject* kemasan terbesar adalah kemasan penyok, yaitu sebanyak 210 *jerrycan* (70 %) dari jumlah total *reject* sebanyak 300 *jerrycan*. Analisis lanjutan dilakukan menggunakan diagram *Ishikawa* untuk mencari penyebab produk *reject* yang lebih mendalam dan terperinci.

Faktor-faktor penyebab terjadinya *reject* pada kemasan produk *juice* diantaranya adalah faktor manusia, material, *environment*, dan metode. Tindakan perbaikan yang dapat disarankan pada faktor manusia adalah tindakan kehati-hatian saat proses penurunan barang berlangsung dan dilakukan peneguran apabila pekerja menurunkan produk secara tergesa-gesa. Faktor material dapat diperbaiki dengan tindakan berupa mengecek ketebalan kemasan sebelum digunakan lalu menyortir kemasan sebelum disimpan dalam gudang. Selanjutnya, tindakan perbaikan pada faktor metode dapat dilakukan dengan memberikan arahan terkait standar penyimpanan yang benar, memberi ruang penyimpanan yang lebih luas, dan mengurangi jumlah tumpukan. Faktor *environment* dapat diperbaiki dengan cara melengkapi mobil distribusi menggunakan sekat ataupun kerat untuk membagi atau meratakan beban produk yang berada di atas, dan mengganti mobil atau alat distribusi dengan mobil atau alat yang dapat meredam guncangan lebih baik.

Kata kunci: *control chart u, juice, reject*