



RINGKASAN

DEFITRI WULANDARI. Pengendalian *Reject* Kemasan *Inner* Sobek Produk Naget Ayam di PT Belfoods Indonesia, Bogor. *Controlling of rejection Torn Inner Packaging for Chicken Nugget Products at PT Belfoods Indonesia, Bogor*. Dibimbing oleh M AGUNG ZAIM ADZKIYA.

PT Belfoods Indonesia merupakan perusahaan pengolahan makanan yang bergerak di bidang pengolahan daging atau produk makanan beku (*frozen food*) dengan produk utama yang dihasilkan adalah naget ayam (*chicken nugget*). Produk Belfoods telah dipasarkan di berbagai daerah di Indonesia. Dengan demikian, kualitas produk yang dihasilkan harus dijaga dan diperhatikan. Upaya pengawasan dan pengendalian sudah dilakukan oleh pihak-pihak terkait, namun masih sering ditemukan permasalahan produk tidak sesuai spesifikasi. Salah satu permasalahan yang dominan terjadi yaitu *reject* kemasan *inner* sobek produk naget ayam. Oleh karena itu, tujuan dari kegiatan PKL ini yaitu untuk mengidentifikasi faktor internal penyebab terjadinya *reject* kemasan *inner* sobek dan menentukan tindakan pengendaliannya.

Teknik pengumpulan data diperoleh dari data primer dan data sekunder. Metode analisis data menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC). Hasil analisis menggunakan bagan kendali c menunjukkan bahwa terdapat 19 titik dari 50 titik yang termasuk dalam *special cause* sehingga data tidak terkendali dan diperlukan tindakan pengendalian. Selanjutnya data dianalisis menggunakan diagram pareto dengan hasil 80% masalah kemasan *inner* sobek memiliki *trend* posisi di bagian bawah kemasan dengan persentase sebanyak 93%. Berdasarkan hasil tersebut, untuk mengetahui kemungkinan faktor penyebab *reject* maka dibuat diagram *ishikawa*. Berdasarkan diagram *ishikawa* diperoleh faktor penyebab *reject* kemasan antara lain faktor manusia, mesin, material, dan metode. Langkah selanjutnya dilakukan verifikasi kondisi nyata untuk menentukan penyebab yang sesungguhnya dari permasalahan *reject* kemasan.

Hasil verifikasi kondisi nyata menunjukkan bahwa faktor penyebab terjadinya *reject* kemasan adalah faktor manusia dan faktor mesin. Faktor manusia disebabkan oleh operator mesin kurang disiplin. Faktor mesin disebabkan dari *Roller* tidak licin dan tidak lengkap serta *bag shutter* kendur. Tindakan pengendalian terhadap faktor manusia dapat dilakukan dengan memberikan pemahaman oleh Supervisor produksi dan QC mengenai potensi penyebab *reject* kemasan khusus produk *output* mesin MHW (*Multihead Weigher*) kepada semua operator mesin MHW dan melakukan pengawasan pada proses pengemasan setiap 4 jam sekali oleh QC. Sementara itu, tindakan pengendalian untuk faktor mesin yaitu pengecekan *roller* dan *bag shutter* secara berkala oleh produksi, serta koordinasi Operator MHW dengan *Engineering* jika terdapat masalah pada *roller* dan *bag shutter*.

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