

RINGKASAN

ABDIAN HARYO PUTRO. Analisis *Reject* Kemasan Bumbu Penyedap di PT Agri Wangi Indonesia, Bogor. *Analysis of Reject Seasoning Powder Packaging at PT Agri Wangi Indonesia, Bogor*. Dibimbing oleh RIANTI DYAH HAPSARI.

PT Agri Wangi Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi dan mengemas produk olahan perkebunan. Salah satu produk olahan yang diproduksi dan dikemas di PT Agri Wangi Indonesia yaitu bumbu penyedap. Bumbu penyedap dikemas dengan mesin otomatis agar segel kemasan tertutup rapat. Pengecekan secara menyeluruh dan rutin dilakukan untuk memastikan kualitas kemasan yang dihasilkan tidak memiliki kerusakan. Pengecekan yang dilakukan pada lembar kontrol mengacu pada standar yang ditentukan perusahaan. Adanya ketidaksesuaian pada kemasan produk merupakan masalah yang sering terjadi di perusahaan. Jumlah ketidaksesuaian yang tinggi pada kemasan akan berakibat pada meningkatnya biaya kualitas. Oleh karena itu perlu dilakukan analisis penyebab ketidaksesuaian kemasan untuk menentukan tindakan perbaikan dan meminimalisir biaya kualitas yang harus dikeluarkan.

Berdasarkan analisis pada dua jenis mesin pengemas, terdapat dua jenis kategori cacat kemasan yaitu mayor dan kritis. Jumlah cacat kemasan yang dihasilkan mesin pengemas A dan mesin pengemas B sejak 3 Februari hingga 3 April 2020 dicatat dan diolah dengan diagram pareto. Pada mesin pengemas A, cacat kemasan yang tergolong ke dalam *vital few* adalah kemasan melipat, *overlap* dan berat tidak sesuai. Pada mesin pengemas B, cacat kemasan yang tergolong ke dalam *vital few* adalah kemasan melipat, tidak simetris dan berat tidak sesuai.

Faktor-faktor penyebab cacat kemasan adalah faktor manusia, metode, dan mesin. Pada faktor manusia disebabkan kurangnya konsentrasi karyawan dan pengawasan yang kurang ketat. Pada faktor metode disebabkan kurangnya verifikasi ulang pada berat kemasan. Pada faktor mesin disebabkan kurangnya perawatan mesin pada pergantian varian produk. Berdasarkan pengamatan, permasalahan yang terjadi pada dua jenis mesin pengemas hampir sama. Tindakan perbaikan yang perlu dilakukan adalah peningkatan terhadap pengawasan proses pengemasan dan pengendalian terhadap jumlah kemasan *reject* dengan melakukan pendataan jumlah *reject* harian. Selain itu perlu dilakukan *maintenance* mesin secara rutin dan verifikasi berat secara acak untuk mencegah adanya kelebihan maupun kekurangan berat produk

Kata kunci : cacat kemasan, mesin pengemas, pengendalian mutu.

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 atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.