

RINGKASAN

RAFISHCA AMALIA. Analisis Faktor Penyebab *Bad Packed* pada Produk Tepung Bumbu Siap Pakai di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory*. *Causal Factor Analysis of Bad Packed Instant Seasoned Flour in PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory*. Dibimbing oleh IKA RESMEILIANA.

PT Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri penyedap rasa dan bumbu makanan. Salah satu bumbu makanan yang diproduksi oleh perusahaan yaitu tepung bumbu siap pakai. Tepung bumbu siap pakai merupakan produk tepung olahan yang dipadukan dengan beberapa rempah yang telah dikeringkan. Produk akhir tepung bumbu siap pakai harus memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan. Produk akhir yang tidak memenuhi standar mutu dikategorikan sebagai produk *reject*. Produk *reject* harus dikurangi agar dapat meningkatkan kualitas produk dan keuntungan perusahaan.

Praktik kerja lapangan ini bertujuan untuk menganalisis faktor penyebab *bad packed* pada produk tepung bumbu siap pakai. Analisis faktor-faktor penyebab dilakukan dengan menganalisis data jumlah *bad packed* setiap harinya menggunakan grafik batang, menganalisis data menggunakan *control chart* dengan adanya nilai batas yang menyatakan data terkendali dengan penetapan batas kendali atas atau *upper control limit* (UCL) dan batas kendali bawah atau *lower control limit* (LCL), menentukan jenis *bad packed* utama dengan diagram pareto serta mengetahui faktor-faktor penyebab *bad packed* menggunakan diagram ishikawa. Jenis *bad packed* yang ditemukan pada bulan Februari 2020 yaitu *under weight*, *upper weight*, *wrinkle*, *scatter*, perforasi, *expired date*, bocor, dan sobek.

Berdasarkan hasil analisis menggunakan *control chart* diketahui bahwa jumlah produk *bad packed* masih ada yang melebihi UCL sehingga perlu adanya tindakan perbaikan untuk mencegah terjadinya peningkatan penyimpangan. Hasil analisis menggunakan diagram pareto menunjukkan bahwa presentase jenis *bad packed* tertinggi adalah *under weight* sebesar 88,76% dan terendah adalah bocor dan sobek sebesar 0,65%. Hasil analisis lanjutan dengan diagram ishikawa menunjukkan bahwa faktor yang mempengaruhi tepung bumbu siap pakai *bad packed* adalah manusia, material, mesin, dan metode. Faktor manusia meliputi kurang kontrol dan lalai. Faktor material yaitu bahan kosong. Faktor mesin yaitu posisi *measuring cup* tidak presisi dan mesin sudah tua. Faktor metode yaitu berat tepung bumbu siap pakai tidak dicek secara berkala. Tindakan koreksi yang dapat dilakukan pada faktor manusia yaitu memberikan *reward*, promosi jabatan, memberikan *punishment*, dan pelatihan karyawan, faktor material yaitu menambah satu *line* pada proses *treatment* tepung terigu, faktor mesin yaitu memberikan *alarm* penanda *measuring cup* bergeser posisi, inspeksi mesin secara berkala, dan mengganti jenis mesin *packer* ke tipe auger, faktor metode yaitu dilakukan inspeksi secara intensif terhadap operator dan membuat *check sheet* pemeriksaan operator.

Kata kunci: *bad packed*, *control chart*, diagram ishikawa, diagram pareto, tepung bumbu siap pakai.

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.