

SILMA ANDAYANI RAHMANINGTYAS. Analisis Penyebab *Reject* Kemasan *Low Pressure* Produk Minuman di PT Sari Enesis Indah Bogor. *Analysis of Causes of Low Pressure Packaging Reject on Beverage Product at PT Sari Enesis Indah Bogor*. Dibimbing oleh MRR. LUKIE TRIANAWATI.

Adem Sari Ching Ku merupakan minuman fungsional berperisa lemon dalam kemasan kaleng. Penolakan kemasan (*reject*) adalah keadaan dimana kemasan ditolak karena cacat atau tidak memenuhi spesifikasi perusahaan. Masalah *reject* yang sering terjadi pada produk ini salah satunya ialah kemasan *low pressure*. Kemasan *low pressure* adalah keadaan dimana suatu kemasan memiliki tekanan rendah yang dapat merusak mutu produk sehingga memperpendek umur simpan produk. Perusahaan menggunakan detektor pengukur tekanan untuk mengukur tekanan dalam kaleng dan mendeteksi jumlah kemasan *reject* selama proses produksi berlangsung.

Perusahaan berupaya mengurangi masalah penolakan kemasan dengan melakukan analisis penyebab masalah untuk menjaga mutu dan kualitas produk yang dihasilkan. Upaya ini dimulai dengan mengambil data mengenai jumlah penolakan kemasan. Tahap selanjutnya data diolah dengan bantuan *Statistical Process Control* (SPC) untuk mengetahui data penolakan kemasan masih terkendali atau tidak. Tahap akhir dilakukan analisis sebab akibat masalah menggunakan diagram ishikawa untuk mengetahui penyebab dan akibat dari masalah ini. Perusahaan dapat mengambil langkah penyelesaian kasus ini berdasarkan diagram ishikawa tersebut.

Berdasarkan hasil pengolahan data penolakan kemasan *low pressure* pada mesin pengukur tekanan menggunakan *Individual Moving Range Chart* (I-MR), kemasan yang ditolak akibat *low pressure* masih kurang terkendali dikarenakan pada data ketujuh terdapat 76 buah penolakan kemasan *low pressure* sehingga melewati *upper control limit* yaitu sebesar 70,94 buah penolakan kemasan *low pressure*. Berdasarkan analisis menggunakan diagram ishikawa, terdapat empat faktor yang menjadi penyebab masalah ini yaitu mesin, metode, material, dan manusia. Dari keempat faktor penyebab tersebut, dipilih salah satu solusi yaitu pemeliharaan mesin filling secara berkala dan memastikan mesin berfungsi dengan baik. Perusahaan masih perlu mengawasi masalah penolakan kemasan *low pressure* karena data yang didapat masih tidak terkendali. Banyak cara yang dapat diterapkan untuk mengurangi penolakan kemasan, perusahaan juga perlu mengkaji ulang beberapa metode untuk mengurangi masalah tersebut.

Kata kunci : diagram ishikawa, *low pressure*, minuman fungsional, *reject* kemasan.