

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemasan adalah suatu wadah atau tempat yang digunakan untuk mengemas suatu produk yang dilengkapi dengan label atau keterangan-keterangan termasuk beberapa manfaat dari isi kemasan (Rahmawati 2013). Pengemasan adalah tindakan membungkus serta melindungi produk dalam sebuah wadah (Pratama 2017). Saat ini terdapat berbagai macam jenis kemasan, yaitu karton, plastik, hingga kemasan kaleng. Fungsi kemasan ialah menjaga produk agar tidak terkontaminasi, sebagai pelindung dari kerusakan, sebagai wadah atau tempat, mempermudah saat transportasi, mempermudah saat penyimpanan serta dapat menjadi salah satu cara pemasaran untuk mempromosikan produk atau menciptakan ciri khas dari produk tersebut. Dari fungsi kemasan, maka mutu dari kemasan itu sendiri juga harus terjaga kualitasnya agar mutu produk tetap aman dan layak dikonsumsi hingga ke tangan konsumen dan dapat berfungsi sebagaimana mestinya.

PT Sari Enesis Indah memilih menggunakan kemasan kaleng untuk produk minuman fungsional berperisa yaitu Adem Sari Ching Ku herbal lemon dan herbal *tea*. Kemasan kaleng merupakan salah satu kemasan atau wadah suatu bahan pangan, asy produk jadi terbuat dari logam baik dengan plat timah ataupun aluminium. Kemasan ini sangat baik digunakan dalam pengemasan pangan karena memiliki sifat kekuatan mekanik yang tinggi, tahan terhadap perubahan atau keadaan suhu yang ekstrim dan *barrier* terhadap gas, uap air, jasad renik, debu dan kotoran sehingga cocok untuk kemasan hermetis. Terdapatnya permasalahan pada proses produksi seperti permasalahan dalam kemasan yang digunakan di dunia industri sering terjadi, sehingga perusahaan harus mampu mengendalikan permasalahan tersebut untuk memperbaiki atau mempertahankan mutu produk dengan baik.

Pengendalian dalam *reject* kemasan dapat dilakukan dengan pengecekan kemasan sebelum masuk ke proses produksi dan setelah kemasan sudah terisi produk atau produk jadi. Pemeriksaan ini dapat dilakukan dengan bantuan manusia atau suatu mesin alat yang dapat mendeteksi kerusakan. Pengendalian proses produksi dapat dikendalikan dengan ilmu statistika atau lebih dikenal dengan sebutan *Statistical Process Control* (SPC) (Nuroktavany 2017). Peta kendali I-MR yang juga dikenali dengan nama X-MR atau *Shewhart individual control chart* adalah peta kendali yang digunakan di dunia industri atau bisnis untuk mengontrol proses dimana dari suatu proses tersebut secara partikal tidak memungkinkan untuk menggunakan rasionalisasi subgroup (Laksono *et al* 2013). Menurut Prasetyo (2014) diagram ishikawa merupakan salah satu metode pada *seven tools* yang digunakan untuk mencari penyebab dari suatu masalah di lantai produksi. Dengan mengetahui penyebab suatu masalah tersebut maka pihak perusahaan dapat memperbaikinya sehingga dapat menghilangkan masalah tersebut atau mengurangi efek dari permasalahan yang ada.



1.2 Tujuan PKL

Tujuan umum dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yaitu mengaplikasikan ilmu pengetahuan yang telah diperoleh selama perkuliahan berlangsung di Sekolah Vokasi Institut Pertanian Bogor, mendapatkan pengalaman bekerja, memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk belajar, bekerja dan berinteraksi secara profesional dalam suasana dunia kerja. Kegiatan PKL ini juga memiliki tujuan khusus yaitu mahasiswa berperan aktif secara langsung dalam kegiatan proses produksi dari awal hingga akhir proses, mengidentifikasi *reject* kemasan pada produk Adem Sari Ching Ku kemasan kaleng pada mesin pengukur tekanan dan menganalisis sebab akibat *reject* kemasan *low pressure* pada produk Adem Sari Ching Ku kemasan kaleng.

1.3 Manfaat

Kegiatan PKL memberikan manfaat bagi banyak pihak, yaitu bagi mahasiswa, perguruan tinggi dan instansi perusahaan. Manfaat bagi mahasiswa ialah dapat menerapkan ilmu pengetahuan yang sudah didapat selama perkuliahan, mengasah kemampuan praktik mahasiswa yang didapat selama perkuliahan, menambah wawasan mengenai dunia kerja, dan mengasah kemampuan berinteraksi dan kerja sama tim dalam dunia kerja. Manfaat bagi perguruan tinggi, yaitu kegiatan ini dapat dijadikan bahan evaluasi untuk perguruan tinggi dalam keberhasilan pendidikan yang diberikan kepada mahasiswa baik *hardskill* maupun *softskill* selama masa perkuliahan serta akan terjalin hubungan baik antara perguruan tinggi dengan instansi perusahaan. Manfaat bagi instansi perusahaan ialah mempermudah perusahaan dalam mencari pekerja yang masuk dalam kategori *fresh graduate* serta menjalin hubungan baik dengan instansi pendidikan.

2 METODE

2.1 Lokasi dan Waktu PKL

Lokasi PKL di PT Sari Enesis Indah, *Plant* Ciawi beralamat di Jalan Veteran II, Teluk Pinang, Kecamatan Ciawi, Bogor, Jawa Barat selama dua bulan, mulai tanggal 27 Januari sampai dengan 18 Maret 2020. Penambahan tugas diberikan oleh program studi untuk memenuhi waktu PKL yang kurang satu bulan dan diharuskan.

