

RINGKASAN

TAZKIA ALBY. Analisis Faktor Penyebab *Reject* Kemasan *Mackerel* Kaleng Besar di PT Maya Food Industries, Pekalongan. *Reject Cause Factors Analysis of Large Canned Mackerel Packaging at PT Maya Food Industries, Pekalongan*. Dibimbing oleh NUR WULANDARI.

PT Maya Food Industries merupakan salah satu industri pangan yang bergerak di bidang pengolahan ikan. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam jenis olahan ikan dalam kaleng dan memiliki beberapa merek dagang. Salah satu produk yang dihasilkan yaitu produk ikan *mackerel* yang dikemas dalam kaleng besar dengan ukuran 300 x 407. Proses produksi yang dilakukan dengan beberapa tahapan tidak menutup kemungkinan mengalami ketidaksesuaian, yang dapat mengakibatkan produk tidak memenuhi standar mutu yang ditetapkan oleh perusahaan. Pada proses pengemasan, seringkali ditemukan produk dengan kemasan primer yang tidak sesuai spesifikasi perusahaan. Terdapat beberapa jenis kerusakan kemasan kaleng yang seringkali ditemukan antara lain bocor, penyok, penyok dalam, kembung, selip, rusak *seamer*, klik dan gores. Kerusakan-kerusakan kemasan tersebut sangatlah memengaruhi produk akhir yang dihasilkan seperti banyaknya produk yang harus dibuang dan harus dikemas ulang.

Analisis faktor penyebab *reject* kemasan *mackerel* kaleng besar dilakukan dengan cara menganalisis data yang sebelumnya diperoleh dari bagian *packing*. Data dianalisis dengan menggunakan histogram, Diagram Pareto dan bagan kendali u atau u *chart*. Berdasarkan hasil dari analisis dengan menggunakan Diagram Pareto, ditemukan dua jenis cacat yang paling mendominasi yakni penyok dan rusak *seamer*. Langkah selanjutnya kedua jenis cacat yang paling mendominasi tersebut kemudian dianalisis lebih lanjut menggunakan Diagram *Fishbone*. Data yang digunakan dalam analisis merupakan data *reject* kemasan yang meliputi delapan jenis kerusakan selama periode bulan Januari hingga bulan Maret 2020.

Hasil analisis menggunakan bagan kendali u menunjukkan bahwa masih banyak titik-titik *reject* kemasan produk *mackerel* kaleng besar yang tidak terkendali sehingga diperlukan tindakan pengendalian untuk mengurangi nilai *reject*, dan menurunkan titik-titik cacat agar sampai pada batas terkendali. Hasil analisis menggunakan Diagram *Fishbone* menunjukkan bahwa ketidaksesuaian yang terjadi disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya faktor manusia, metode dan mesin. Tindakan pengendalian yang dapat dilakukan diantaranya memberi pemahaman dan pelatihan kepada pekerja, menambah satu buah katrol guna memperbaiki sistem pengangkutan keranjang berisi kaleng, menaikkan intensitas pengecekan kaleng, memberi sensor pada konveyor, dan melakukan perawatan secara rutin dan terjadwal terhadap mesin *seamer*.

Kata kunci : bagan kendali u, diagram *fishbone*, diagram pareto, *reject*, *seamer*.

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