



RINGKASAN

MUHAMMAD RAMDHAN RISMANSYAH. Analisis Faktor Penyebab Apkir (*Reject*) pada Produk Roti Manis di PT Multi Star Rukun Abadi (*Reject Cause Analysis of Sweet Bread Product at PT Multi Star Rukun Abadi*). Dibimbing oleh NENY MARIYANI.

PT Multi Star Rukun Abadi merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis roti tawar, roti manis, roti kering dan *cake*. Praktik Kerja Lapangan di PT Multi Star Rukun Abadi ini bertujuan untuk mempelajari kegiatan proses produksi roti manis dan mempelajari faktor penyebab apkir (*reject*) roti manis.

Proses produksi roti manis dimulai dari penerimaan bahan baku, pencampuran bahan baku, pembentukan adonan, pengisian selai dan pemotongan adonan, fermentasi (32 sampai 38 °C, 5 jam), pemanggangan (180 sampai 220 °C, 10 menit), pendinginan (30 °C, 45 sampai 60 menit), pengemasan, pengecekan *metal detector*, hingga pada tahapan terakhir yaitu penyimpanan produk dan distribusi. Pengumpulan data dilakukan secara langsung melalui observasi dan wawancara di area produksi. Data diperoleh selama pengamatan 15 hari (2 Februari sampai dengan 19 Februari 2021, tanpa pengambilan data di tanggal merah). Analisis faktor penyebab apkir (*reject*) bertujuan untuk mengetahui akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya cacat produk roti manis, sehingga upaya perbaikan yang dilakukan oleh perusahaan dapat berjalan dengan efektif.

Terdapat empat jenis kategori apkir (*reject*) pada produk roti manis yaitu (1) *waste* (kemasan bocor atau terlipat), (2) ukuran roti tidak sesuai, (3) roti terpotong, dan (4) roti hancur. Analisis produk apkir (*reject*) dilakukan dengan menggunakan *control chart*, diagram *Pareto* dan diagram *Ishikawa*. Berdasarkan analisis *control chart* terhadap 15 titik produk *reject*, terdapat 6 titik dari total 15 titik yang berada di luar batas kendali sehingga dapat dinyatakan bahwa apkir (*reject*) dari produk roti manis masih terdapat penyimpangan. Berdasarkan analisis diagram *Pareto*, *reject* yang dominan yaitu *waste* sebanyak 934 roti (45%) dan ukuran tidak sesuai sebanyak 647 roti (31%). Analisis diagram *Ishikawa* dilakukan untuk mengidentifikasi faktor penyebab produk *reject*. Pada kategori *waste* terdapat faktor penyebab yang meliputi (1) faktor manusia, (2) faktor mesin, (3) faktor metode operasi dan (4) faktor kemasan. Faktor penyebab kategori *reject* ukuran tidak sesuai terdiri dari (1) faktor manusia, (2) faktor mesin dan (3) faktor metode operasi.

Tindakan perbaikan yang harus dilakukan oleh perusahaan yaitu pemantauan proses produksi dan pengecekan produk harus dilakukan secara berkala, penyetingan mesin harus dilakukan dengan benar dan teliti, penambahan jumlah pekerja dan pengontrolan pada kinerja pekerja yang melakukan proses *packaging*, pengecekan dengan teliti terhadap mutu roti manis dan perawatan atau *maintenance* mesin secara berkala.

Kata kunci: *control chart*, *reject*, roti manis

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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