

## RINGKASAN

MIFTAH HUSNI MUBAROQ. Analisis *Reject* Kemasan *Tray Sealer* pada Produk Olahan Daging di PT XYZ, Tangerang (*Analysis of Reject Tray Sealer Packaging on Processed Meat Products at PT XYZ, Tangerang*). Dibimbing oleh AI IMAS FAIDOH FATIMAH.

PT XYZ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang produk makanan dan produknya telah didistribusikan ke seluruh wilayah Indonesia. PT XYZ juga menjadi perusahaan maklon dalam membuat produk olahan daging. Salah satu cara pengemasan pada produk olahan daging adalah menggunakan energi panas untuk menyegel *tray*/baki yang digunakan sebagai wadah produk dan ditutup dengan *plastic film* dengan kondisi vakum. Pada perusahaan cara pengemasan tersebut dinamakan *tray sealer*. Jika suatu proses produksi tidak dikendalikan dengan baik, maka berpotensi menghasilkan produk *reject* yang akan merugikan perusahaan dan mengurangi target produksi. Tujuan PKL di PT XYZ adalah untuk mempelajari proses penerimaan bahan baku, proses pengolahan daging, dan proses pengiriman barang, serta menganalisis *reject* kemasan *tray sealer* dan mencari faktor penyebabnya.

Pengumpulan data produk *reject* dilakukan dengan pendataan terhadap jenis *reject* kemasan selama 3 bulan (1 Januari sampai dengan 9 Maret 2021). Terdapat dua cara pengumpulan data yaitu data primer diambil secara pengamatan langsung di lapangan dan data sekunder merupakan data dari perusahaan.

Berdasarkan hasil analisis *control chart* terdapat 22 titik produk *reject* yang tidak terkendali, sehingga perlu dilakukannya analisis diagram pareto untuk memfokuskan *reject* yang sering muncul. Jenis *reject* yang terdapat pada produk olahan daging yaitu plastik kemasan tidak vakum, *tray* pecah, dan *reject metal*. Jumlah jenis *reject* produk yang diambil selama 3 bulan adalah plastik kemasan tidak vakum yaitu sebesar 1691 kemasan atau 93 %, *tray* pecah sebesar 87 kemasan atau 5 %, dan *reject metal* sebesar 33 kemasan atau 2 %. *Reject* plastik kemasan tidak vakum merupakan jenis *reject* yang dominan, kemudian membuat diagram ishikawa untuk menentukan faktor penyebab produk *reject*. Setelah ditelusuri faktor penyebab *reject* adalah faktor manusia, mesin, material, dan metode. Faktor penyebab mesin disebabkan dari pengaturan mesin yang tidak sesuai dan kurangnya pengecekan berkala. Faktor metode meliputi dan *manual filling* tidak merata. Faktor material disebabkan dari pergantian bahan pengemas dan minyak pada pinggiran *tray*. Faktor manusia meliputi operator kurang teliti, terburu-buru, dan kurangnya pengetahuan operator. Tindakan perbaikan yang dilakukan adalah menyesuaikan pengaturan suhu dan tekanan vakum mesin sebelum memulai proses, perbaikan mesin ketika terjadi masalah, komunikasi yang baik sesama pekerja, menggunakan mesin *filling* otomatis, menyantumkan SOP di tempat yang mudah dilihat, melakukan pengecekan timbangan, mentara timbangan, melakukan *training* penggunaan mesin, penanaman sifat disiplin pada pekerja, pengawasan pada proses *filling* produk, dan penambahan jumlah pekerja dalam *filling* produk.

Kata kunci: *control chart*, diagram pareto, diagram Ishikawa, *reject*, *tray sealer*

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