



## DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	ix
<b>I</b> PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	1
1.3 Tujuan	2
1.4 Manfaat	2
1.5 Ruang Lingkup	2
<b>II</b> METODE	3
2.1 Lokasi dan Waktu PKL	3
2.2 Teknik Pengumpulan Data	3
2.3 Prosedur Pengolahan Data	3
2.3.1 Pengumpulan Data <i>Reject</i>	3
2.3.2 Pembuatan <i>Control Chart</i>	3
2.3.3 Pembuatan Diagram Pareto	3
2.3.4 Pembuatan Diagram Ishikawa	4
2.3.5 Penentuan Tindakan Perbaikan	4
<b>III</b> KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	5
3.1 Sejarah Perusahaan	5
3.2 Visi dan Misi Perusahaan	5
3.3 Struktur Organisasi	5
3.4 Ketenagakerjaan	6
<b>IV</b> PROSES PRODUKSI	7
4.1 Bahan Baku dan Bahan Pengemas	7
4.1.1 Daging	7
4.1.2 Cabai Merah	7
4.1.3 Minyak Goreng	7
4.1.4 Bumbu	7
4.1.5 <i>Tray</i>	8
4.1.6 <i>Plastic Vaccum Skin Pack</i>	8
4.1.7 Label	8
4.2 Proses Produksi Olahan Daging di PT XYZ	8
4.2.1 Penerimaan Bahan Baku dan Bahan Pengemas	8
4.2.2 <i>Thawing</i>	9
4.2.3 Proses Perebusan dan Penggorengan Daging	9
4.2.4 Proses Pemotongan Daging dan Penggilingan Bumbu	10
4.2.5 Proses Pemasakan Daging dan Bumbu	11
4.2.6 Proses <i>Manual Filling</i>	11
4.2.7 Proses <i>Skin Pack</i>	12
4.2.8 <i>Metal Detector</i>	12
4.2.9 Proses Pembekuan	12

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

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



Sekolah Vokasi  
College of Vocational Studies



4.2.10	Proses <i>Coding</i>	13
4.2.11	Proses <i>Sleeve</i>	13
4.2.12	Proses <i>Cartoning</i>	14
V	ANALISIS <i>REJECT</i> KEMASAN <i>TRAY SEALER</i> PADA PRODUK OLAHAN DAGING	15
5.1	Bagan Kendali <i>Reject</i> Kemasan <i>Tray Sealer</i>	16
5.2	Diagram Pareto	17
5.3	Diagram Ishikawa <i>Reject</i> Plastik Kemasan Tidak Vakum	18
5.3.1	Faktor Material	18
5.3.2	Faktor Metode	19
5.3.3	Faktor Manusia	19
5.3.4	Faktor Mesin	19
5.4	Tindakan Perbaikan <i>Reject</i> Plastik Kemasan Tidak Vakum	21
VI	SIMPULAN DAN SARAN	22
6.1	Simpulan	22
6.2	Saran	22
	DAFTAR PUSTAKA	23
	LAMPIRAN	25

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta dilindungi undang-undang  
Institut Pertanian Bogor



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies

Bogor Agricultural University

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

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

## DAFTAR TABEL

1	Jenis dan jumlah <i>reject</i> kemasan <i>tray sealer</i>	15
2	Total data <i>reject</i> kemasan <i>tray sealer</i>	17
3	Analisis 5W faktor penyebab <i>reject</i> plastik kemasan tidak vakum	20
4	Tindakan perbaikan jenis <i>reject</i> plastik kemasan tidak vakum	21

## DAFTAR GAMBAR

1	<i>Plastic vaccum skin pack</i>	8
2	Ruang penerimaan bahan baku ( <i>incoming</i> )	9
3	Ruang WIP ( <i>work in progress</i> )	9
4	(a) Mesin <i>boiler</i> , (b) Mesin <i>kajiwara</i>	10
5	Mesin <i>robo coupe</i>	11
6	(a) Mesin <i>kajiwara</i> , (b) Mesin <i>blast chiller</i>	11
7	<i>Multivac T 300</i>	12
8	<i>Metal detector</i>	12
9	Mesin IQF ( <i>Individual Quick Freezing</i> )	13
10	<i>Coding primer</i>	13
11	Mesin <i>sleeve</i>	13
12	Bagan kendali <i>reject</i> kemasan <i>tray sealer</i>	16
13	Diagram <i>pareto reject</i> kemasan <i>tray sealer</i>	17
14	Diagram <i>ishikawa reject</i> plastik kemasan tidak vakum	18

## DAFTAR LAMPIRAN

1	Struktur Organisasi PT XYZ	26
2	Alur Proses Produksi Produk Olahan Daging	27
3	Hasil Analisis Bagan Kendali <i>Reject Kemasan Tray Sealer</i>	28