

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan dikalangan industri makanan dan minuman untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen. Produk yang praktis dalam penyajiannya, memiliki umur simpan yang panjang, dan mutu dari produk tetap terjaga hingga sampai ke tangan konsumen menjadi permintaan konsumen. PT XYZ yang bergerak dalam bidang produsen makanan ke seluruh wilayah Indonesia, bekerja sama dengan salah satu perusahaan maklon dalam membuat produk olahan daging dengan pengemasan “*Tray Sealer*”. Pengemasan *tray sealer* menggunakan *tray* sebagai wadah produk olahan daging. Pengemasan tersebut diaplikasikan terhadap produk dengan berbagai macam menu olahan daging. Cara pengemasan *tray sealer* menggunakan energi panas untuk menyegel *tray* yang digunakan sebagai wadah produk dan ditutup dengan *plastic film* dengan kondisi vakum. Keunggulan pengemasan tersebut adalah memperpanjang umur simpan produk, menjaga bentuk produk, dan memberikan penampilan produk sehingga lebih menarik.

Dalam proses produksi yang terdapat penyimpangan berpotensi menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi perusahaan atau dikatakan produknya *reject*. Produk *reject* merupakan produk yang dihasilkan dari suatu proses produksi yang tidak sesuai dengan standard kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Standard kualitas yang baik menurut konsumen adalah produk yang dapat digunakan sesuai dengan kebutuhan mereka. Apabila produk tersebut sudah tidak memenuhi kebutuhan mereka maka produk tersebut dinamakan produk *reject* (Puspasari *et al.* 2019).

Batas besarnya *reject* produk yang dihasilkan di PT XYZ adalah sebesar 1 %. Setelah dilakukan pendataan, terdapat *reject* kemasan pada produk olahan daging yaitu sebesar 2,81 %. Oleh karena itu perlu dilakukan penelusuran terhadap akar penyebab masalah. Penyebab cacat terjadi dapat terdiri atas 5 faktor yaitu manusia, metode, material, mesin dan lingkungan (Suhada dan Rachmat 2012). Tindakan perbaikan perlu dilakukan untuk memperbaiki penyimpangan yang terjadi pada proses produksi. Sehingga menghasilkan produk yang bermutu sesuai spesifikasi perusahaan, aman dalam segi fisik, kimia, dan mikrobiologi. Selain itu menurunkan jumlah *reject* sehingga dapat meningkatkan target produksi dalam perusahaan. Untuk mencapai mutu suatu produk, perusahaan harus membuat perencanaan, melaksanakan, dan mengawasinya secara total. Tetapi untuk mencapai hal tersebut, tentunya harus diketahui dan dipahami secara mendalam (Helmi 2016).

1.2 Rumusan Masalah

Terdapatnya *reject* kemasan dapat mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Sehingga perlu dilakukannya penelusuran faktor penyebab *reject* kemasan dan menemukan cara pengendaliannya. Alat bantu *statistic tools* seperti bagan kendali, diagram pareto, dan diagram ishikawa untuk membantu dalam menganalisis lebih mendalam terhadap *reject* kemasan serta mencari tindakan perbaikan untuk mencegah terjadinya *reject* kemasan.

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 IPI.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPI.

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.

1.3 Tujuan

Praktik Kerja Lapangan memiliki tujuan umum dan tujuan khusus. Tujuan umum dilakukannya kegiatan PKL adalah sebagai menambah wawasan dalam dunia kerja, memberikan gambaran nyata dunia kerja, dan mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh. Tujuan khusus dilakukannya kegiatan PKL adalah analisis *reject* kemasan *tray sealer* pada produk olahan daging di PT XYZ, Tangerang.

1.4 Manfaat

Manfaat yang diharapkan adalah menambah wawasan, pengalaman kerja, dan ilmu yang didapat dalam proses penerimaan bahan baku, proses pengolahan daging, dan proses pengiriman barang, serta penanganan permasalahan *reject* kemasan. Manfaat laporan PKL bagi perusahaan adalah menganalisis faktor penyebab terjadinya *reject* kemasan *tray sealer* pada produk olahan daging.

1.5 Ruang Lingkup

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan dilakukan mulai dari penerimaan bahan baku, pemantauan jalannya proses produksi, pengemasan produk, hingga produk dikirimkan ke *outlet* dan konsumen. Adapun ruang lingkup pengumpulan data *reject* kemasan yaitu pada bagian proses *filling*, proses *packing*, dan proses *metal detector*.