



RINGKASAN

ELISA PANCA MARDIANTI. Analisis Faktor Penyebab *Reject* Produk Takoyaki di PT Insan Citraprima Sejahtera, Tuban. *Cause Factor Analysis of Takoyaki Product Rejection at PT Insan Citraprima Sejahtera, Tuban*. Dibimbing oleh IKA AMALIA KARTIKA.

PT Insan Citraprima Sejahtera merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan hasil perikanan, dengan produk unggulannya yaitu produk takoyaki. Produk takoyaki merupakan produk makanan tradisional khas Jepang yang berbahan dasar tepung terigu yang diisi daging gurita. Setiap proses produksi tidak terlepas dari produk yang memiliki ketidaksesuaian dengan spesifikasi perusahaan atau yang disebut produk *reject*. Pengurangan produk *reject* penting untuk dilakukan dalam upaya mencegah peningkatan penyimpangan.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini bertujuan menganalisis faktor-faktor penyebab *reject* produk takoyaki di PT Insan Citraprima Sejahtera. Analisis ini dilakukan dengan mengumpulkan data-data produk yang *reject* setiap harinya dengan menyesuaikan spesifikasi perusahaan. Data yang sudah terkumpul dilakukan analisis *control chart* untuk melihat suatu proses produksi dapat terkendali atau tidak, menentukan jenis produk *reject* yang dominan untuk diprioritaskan dengan analisis diagram Pareto dan diagram Ishikawa untuk mengetahui faktor-faktor kemungkinan penyebab produk *reject*.

Berdasarkan hasil analisis dengan *control chart* dapat diketahui bahwa kegiatan proses produksi takoyaki selama bulan Maret 2021 masih terkendali, akan tetapi perlu analisis lanjutan untuk mencegah adanya peningkatan penyimpangan. Hasil analisis dengan diagram Pareto menunjukkan produk *reject* yang paling dominan dengan persentase sebesar 71% yaitu takoyaki tidak bulat atau penyok. Sedangkan hasil analisis lanjutan dengan diagram Ishikawa memperlihatkan faktor penyebab produk takoyaki tidak bulat atau penyok yaitu faktor manusia, metode, lingkungan dan mesin atau alat. Faktor manusia meliputi pekerja bekerja tidak sesuai prosedur, keahlian pekerja rendah dikarenakan banyaknya pekerja baru dan pekerja tidak dikontrak serta kurang teliti karena kurang fokus, kerja malam dan lalai. Faktor metode meliputi pengisian adonan yang tidak sesuai prosedur. Faktor lingkungan meliputi suara bising dan suhu ruangan panas dikarenakan terlalu sempit. Faktor mesin atau alat meliputi suhu tidak stabil dan keterbatasan pelat takoyaki. Tindakan perbaikan yang perlu dilakukan, yaitu untuk faktor manusia meliputi memotivasi pekerja dengan menanamkan sikap disiplin dan tanggung jawab serta perlunya pengecekan, pengontrolan, pemantauan pekerja selama proses produksi berlangsung dan juga pelatihan khusus atau *training* kepada pekerja baru dan juga merekrut pekerja dengan status kontrak minimal 3 bulan. Faktor metode yaitu membuat SOP tertulis yang mudah dipahami oleh pekerja untuk dapat diterapkan dengan baik. Faktor lingkungan yaitu pelebaran area produksi dan perubahan *layout* produksi perlu dilakukan serta pengontrolan dan perawatan mesin penyebab bising. Faktor mesin atau alat yaitu perawatan dan perbaikan mesin secara teratur serta perlu adanya pengadaan pelat takoyaki baru.

Kata Kunci : *control chart*, diagram Pareto, diagram Ishikawa, *reject*, takoyaki

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPIB.

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