

## RINGKASAN

MARINA FEBRI PURNAMAWATI. Analisis Penyebab *Reject* Kemasan Primer *Single Lane* di PT Marimas Putera Kencana (*Analysis of Single Lane Primary Packaging Rejection Cause at PT Marimas Putera Kencana*). Dibimbing oleh M AGUNG ZAIM ADZKIYA

PT Marimas Putera Kencana merupakan industri pangan dengan produk utama yaitu minuman serbuk aneka rasa buah. Ketidaksiharian produk yang dihasilkan dengan standar kualitas yang ditetapkan mungkin terjadi pada proses produksi minuman serbuk. Pada proses pengemasan primer banyak dijumpai produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. *Reject* pada kemasan primer dapat mempengaruhi mutu produk akhir serta menimbulkan kerugian bagi perusahaan seperti produk yang harus dikemas ulang dan etiket yang harus musnahkan. Tujuan pelaksanaan PKL di perusahaan ini adalah menguraikan penyebab *reject* kemasan primer *single lane* di PT Marimas Putera Kencana.

Pengambilan data dilakukan saat proses inspeksi kemasan primer berlangsung pada *shift* pagi selama 27 hari. Data yang diperoleh dianalisis menggunakan diagram pareto, bagan kendali u, dan diagram sebab akibat untuk mengidentifikasi penyebab *reject* kemasan primer. Terdapat beberapa jenis *reject* kemasan primer yang sering ditemukan yaitu *seal*, berat, dan visual. Kemasan primer yang termasuk dalam jenis *reject seal* yaitu *seal* bagian horizontal maupun vertikal tidak tersegell secara sempurna dan bocor *timing* akibat olahan marimas ikut tersegell dibagian *seal sachet*. *Reject* berat ditemukan pada produk yang memiliki berat bersih kurang atau lebih dari standar inspeksi berat produk per renteng. *Reject* visual terdapat beberapa kriteria ketidaksiharian yaitu posisi potongan *sachet* tidak sesuai, posisi potongan *sachet* miring, label *expired date* tidak ada, label *expired date* tidak sesuai, *seal* samping keriting, *setting* tidak rapi, *crack*, comblong, dan bocor *hot ink*.

Hasil analisis menggunakan bagan kendali u menunjukkan bahwa proses pengemasan primer tidak terkendali secara statistik. Berdasarkan diagram pareto jenis *reject* dominan penyebab kecacatan dari proses pengemasan primer yaitu *seal* dan berat. *Reject seal* memiliki persentase sebesar 60,06% dan frekuensi produk *reject* sebanyak 84.968 *sachet*, sedangkan *reject* berat memiliki persentase sebesar 23,41% dengan frekuensi produk *reject* sebanyak 33.116 *sachet*. Melalui diagram sebab akibat terdapat tiga faktor penyebab *reject seal* dan berat pada kemasan primer yaitu mesin, manusia, dan metode.

Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisasi produk *reject* antara lain menambahkan pemeriksaan *sealer* pada *checklist* mesin *packing* primer, menjaga kebersihan *sealer* secara berkala, pendataan suhu optimal *sealer* di tiap-tiap mesin, meninjau kembali kemampuan mesin dan operator mesin, memberikan pelatihan tentang kualitas kepada operator, mengkaji posisi ketinggian ideal piringan dan penyapu bahan, pemeriksaan takaran pada *checklist* mesin *packing* primer harus dipastikan bersih dan kering, dan pembuatan standar *setting* mesin.

Kata kunci : bagan kendali u, diagram pareto, diagram sebab akibat, *reject* kemasan

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 mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPI.