

RINGKASAN

ANNISA SEKAR AYU. Analisis Faktor *Reject* Produk Roti Manis pada Beberapa *Outlet* di PT Rotte Ragam Rasa (Rotte *Bakery*) Pekanbaru, Riau. *Analysis of Reject Factor of Sweet Bread Products in Several Outlets at PT Rotte Ragam Rasa (Rotte Bakery) Pekanbaru, Riau*. Dibimbing oleh RINA MARTINI.

PT Rotte Ragam Rasa merupakan salah satu perusahaan pangan yang bergerak di bidang *bakery*. Salah satu produk yang dihasilkan oleh Rotte *Bakery* adalah roti manis. Perusahaan ini memiliki banyak *outlet* yang proses produksinya dilakukan di *outlet* masing-masing. Perusahaan dengan tempat produksi yang berbeda kemungkinan memiliki jenis *reject* dominan yang berbeda di setiap tempat dikarenakan beberapa faktor. Analisis faktor *reject* roti manis dilakukan pada *outlet* Kartama, Soekarno Hatta, dan Marpoyan. Prosedur analisis data dilakukan dengan pengumpulan data *reject*, pembuatan *control chart*, diagram pareto, diagram ishikawa, dan pembuatan tindakan perbaikan. Berdasarkan *control chart*, data *reject* pada ketiga *outlet* tidak terkendali. Jenis *reject* dominan dapat diketahui berdasarkan diagram pareto yaitu di *outlet* Kartama ; (1) Ukuran Kecil, (2) Gosong, *outlet* Soekarno Hatta ; (1) Kempis, (2) Ukuran Kecil, *outlet* Marpoyan ; (1) Gosong, (2) *Topping* Tidak Rata, (3) Ukuran Kecil. Faktor penyebab yang berpotensi menyebabkan jenis *reject* dominan diidentifikasi menggunakan diagram ishikawa dan faktor penyebab utama dianalisis melalui *brainstorming*. Faktor penyebab utama jenis *reject* ukuran kecil pada *outlet* Kartama adalah faktor manusia (kurang *training*, ketidakdisiplinan, dan kurang teliti). Sedangkan untuk jenis *reject* gosong adalah faktor manusia (pekerja tidak fokus) dan lingkungan (suhu ruangan yang panas, pengap, dan sempit). Faktor penyebab utama jenis *reject* kempis pada *outlet* Soekarno Hatta adalah faktor manusia (pekerja kurang teliti) dan lingkungan (suhu ruang *proofing* terlalu panas). Sedangkan untuk jenis *reject* ukuran kecil adalah faktor manusia (kurang teliti) dan metode (metode dalam meratakan adonan). Faktor penyebab utama jenis *reject* gosong pada *outlet* Marpoyan adalah faktor manusia (pekerja kurang teliti dan tidak fokus). Sedangkan untuk jenis *reject* *topping* tidak rata adalah faktor manusia (pekerja terburu-buru) dan metode (tidak dilakukan penambahan pada bagian yang belum tertutup rata). Dan faktor penyebab utama jenis *reject* ukuran kecil pada *outlet* Marpoyan adalah faktor manusia (pekerja kurang teliti) dan metode (metode dalam meratakan adonan). Tindakan perbaikan pada masing-masing *outlet* mengacu pada jenis *reject* dominannya yang merupakan masalah utama. Tindakan perbaikan diantaranya adalah menambah masa *training* pada pekerja baru, memberi peringatan dan sanksi, memasang *exhaust*, mengurangi ember pada ruang *proofing*, memasang thermohygrometer, menetapkan penggunaan *roll pin* untuk adonan, dan membiarkan pekerja makan siang bergantian.

Kata kunci: *Control Chart*, Diagram Ishikawa, Diagram Pareto, Produk *Reject*, Roti Manis

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