

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.

## RINGKASAN

KAMILA SUKMAWENTI ROMADONA. Analisis Faktor Penyebab *Reject* Produk Ayam Geprek di PT. Fortuna Pacific, Jakarta. Analysis of the Factors Causing the Rejection of Geprek Chicken Products at PT. Fortuna Pacific, Jakarta. Dibimbing oleh NUR WULANDARI.

PT. Fortuna Pacific merupakan perusahaan *central kitchen* yaitu perusahaan tempat memasak terpusat dari suatu merek restoran. PT. Fortuna Pacific memiliki dua divisi produksi yaitu divisi *bakery* dan *pastry* yang memproduksi roti dan kue, serta divisi *kitchen* yang memproduksi olahan daging, saus, dan pasta. Produk-produk yang dihasilkan PT. Fortuna Pacific merupakan produk pangan beku (*frozen food*). Jangkauan distribusi produk dari PT. Fortuna Pacific meliputi pulau Sumatera, Jawa, dan Sulawesi. Salah satu produk yang sering diproduksi yaitu ayam geprek. Dikarenakan ayam geprek sering diproduksi dan sering terjadi *reject* di atas ketentuan perusahaan yaitu 2%, maka perlu dianalisis faktor penyebab *reject* tersebut.

Proses produksi ayam geprek dimulai dari penerimaan bahan baku, persiapan bahan baku, pemotongan ayam, marinasi, pelapisan (*coating*), penggorengan ayam pada suhu 170 °C selama 2 menit, pembekuan dengan suhu -18 °C, pengemasan, dan penyimpanan produk pada suhu -18 °C. Data diperoleh dari bulan Maret 2021 dan Juni 2021 setiap kali perusahaan memproduksi ayam geprek. Pengumpulan data dilakukan secara langsung dengan cara memisahkan produk *reject* berdasarkan kategori yang ditentukan. Pengolahan data *reject* dilakukan dengan menggunakan *control chart*, diagram pareto, diagram Ishikawa, dan tabel verifikasi.

Terdapat empat jenis kategori *reject* pada produk ayam geprek, yaitu (1) bobot tidak sesuai, (2) kondisi kulit dan pelapisan tidak sempurna, (3) bentuk tidak sesuai, dan (4) warna tidak sesuai. Berdasarkan *control chart* pada 30 titik, semua titik tersebut berada pada batas kendali. Hal tersebut menunjukkan bahwa *reject* ayam geprek terkendali, namun belum memenuhi target perusahaan agar *reject* tidak melebihi 2%. Berdasarkan analisis diagram pareto, jenis *reject* yang dominan terjadi yaitu bobot tidak sesuai untuk bobot kurang sebanyak 247 potong (33,5%), kondisi kulit dan pelapisan tidak sempurna sebanyak 212 potong (28,8%), dan bentuk tidak sesuai sebanyak 122 potong (16,6%) dari total produksi sebanyak 26.189 potong. Diagram Ishikawa digunakan untuk menganalisis faktor penyebab *reject* produk. Pada diagram Ishikawa untuk kategori bobot kurang terdapat faktor penyebabnya antara lain faktor manusia, metode, dan material. Penyebab *reject* kulit dan pelapisan tidak sempurna antara lain faktor manusia, mesin, dan metode, sedangkan penyebab *reject* bentuk tidak sesuai adalah faktor manusia. Tabel verifikasi digunakan untuk memverifikasi faktor penyebab utama yang telah dijelaskan pada diagram Ishikawa.

Tindakan perbaikan yang perlu dilakukan perusahaan adalah pemantauan proses produksi, penambahan jumlah alat timbangan, penimbangan bobot ayam sebelum dan setelah proses *coating*, penentuan waktu pembekuan, perbaikan dan pemahaman dokumen SOP (*Standard Operating Procedure*).

Kata kunci : Ayam geprek, *Control chart*, Diagram Pareto, Diagram Ishikawa, *Reject*