

## RINGKASAN

**Standardisasi Parameter *Setting Speed Conveyor* Dalam Meminimalisir Kue Menumpuk Pada Lini 1 Proses Produksi Malkist Keju Seri 8 Lokal Di PT Garudafood Putra Putri Jaya, Tbk. Kabupaten Gresik, Jawa Timur.** Muhamad Ilham Abirizal, NIM B32170227, Tahun 2020, 52 hml., Teknologi Industri Pangan, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Mulia Winirsya Apriliyanti, S. TP., MP (Dosen Pembimbing) dan Ardiyanto Happy Susilo (Pembimbing Lapangan).

PT Garudafood Putra Putri Jaya, Tbk yang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan makanan dan minuman. Salah satu pabrik PT Garudafood Putra Putri Jaya, Tbk, di Kabupaten Gresik, Jawa Timur dikhususkan untuk pengolahan biskuit. Terdapat tiga tempat produksi (*plant*) di pabrik PT Garudafood Putra Putri Jaya, Tbk, di Kabupaten Gresik, salah satunya Plant Satu Plus Dua (PSPD) yang memproduksi malkist. Malkist merupakan salah satu jenis biskuit kering (*crackers*) berbentuk persegi yang terbuat dari tepung terigu, *fat*, pati, gula, susu, air, dan bahan lain dalam jumlah sedikit. Malkist yang tercetak akan diberi taburan gula dan setelah dioven akan diberi salutan krim, salah satunya krim rasa keju.

Setiap mesin produksi dihubungkan oleh ban berjalan atau *conveyor*, namun diperlukan keseimbangan dalam setiap kecepatan *conveyor* agar diperoleh sinkronisasi antar *conveyor*. Mesin produksi untuk pembuatan malkist belum memiliki dokumen tertentu sebagai acuan dalam *setting speed conveyor*. Selama ini, kemampuan dan pengalaman operator yang menjadi dasar penentuan *setting speed conveyor*. Hal ini akan menjadi masalah jika terjadi kerusakan mesin atau *speed conveyor* tidak sinkron. Kue akan menumpuk saat perpindahan antar *conveyor* sehingga dapat mengakibatkan kue menjadi limbah atau *waste*. Operator akan kesulitan dalam mencari *setting speed* disetiap *conveyor* dan diperlukan waktu yang cukup lama untuk mengatur kecepatan *conveyor* agar seimbang kembali. Jika terjadi kendala atau masalah saat proses produksi berlangsung, perusahaan akan mengalami kerugian cukup besar.

Solusi dari permasalahan tersebut yaitu perlu adanya standarisasi parameter *setting speed conveyor* disetiap mesin. Setelah adanya standarisasi parameter, maka dilakukan pemasangan standar parameter *setting speed conveyor* disetiap mesin produksi malkist. Tindakan operator saat terjadi masalah pada mesin produksi yang harus melibatkan *setting speed conveyor*, akan menjadi mudah dan cepat, karena sudah terdapat dalam parameter standar *setting speed conveyor* tersebut. Hasil yang diharapkan dapat memperlancar proses produksi sehingga target dari produksi malkist keju seri 8 lokal dapat tercapai dan bisa melampaui target. Selain itu, produktivitas dari malkist keju seri 8 lokal dapat meningkat, dari proses produksi yang sudah lancar dari awal hingga akhir dan tidak adanya masalah selama proses produksi tentu akan berdampak positif pada produktivitas malkist keju seri 8 lokal.