

RINGKASAN

Evaluasi Waste Kemasan Sekunder Di PT. Marimas Putera Kencana, Sarah Maghfirta Rahardian, NIM B41181399, Tahun 2022, 63 Halaman, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember. Pembimbing Agung Wahyono, S.P., M.Si., Ph.D.

PT. Marimas Putera Kencana merupakan sebuah industri yang bergerak dibidang pangan. Tujuan dilakukannya praktik kerja lapang yaitu untuk meningkatkan wawasan pengetahuan, membandingkan teori yang didapat selama perkuliahan apakah sesuai dengan kondisi di lapangan serta melatih untuk berpikir kritis untuk menyelesaikan kendala yang ditemukan. PT. Marimas Putera Kencana dipilih sebagai lokasi PKL karena meskipun telah berdiri sejak 26 tahun lalu namun perusahaan tersebut mampu mempertahankan eksistensinya dengan inovasi yang diberikan. Produk utama dari perusahaan tersebut minuman serbuk cepat saji dengan berbagai macam varian rasa buah. Alur proses produksi yang dilakukan meliputi penerimaan bahan baku, proses giling gula, penimbangan, *mixing*, uji laboratorium, pengemasan, penyimpanan pada gudang barang jadi dan pendistribusian. Pengemasan merupakan salah satu cara untuk menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan agar tetap terjaga hingga ke tangan konsumen. Terdapat tiga tahapan pengemasan di PT. Marimas Putera Kencana meliputi pengemasan primer, kemasan sekunder, kemasan tersier. Dalam sebuah proses produksi perusahaan tidak dapat menghindari adanya *waste* atau limbah yang dihasilkan selama proses produksi berlangsung. Waste itu sendiri dapat berasal dari beberapa faktor yang mengakibatkan produk tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Tujuan dari pelaksanaan PKL di PT Marimas Putera Kencana ini adalah untuk mengevaluasi waste kemasan sekunder yang dihasilkan selama proses produksi berlangsung.

Proses pengambilan data waste kemasan sekunder dilakukan selama 12 hari. Pengamatan pada *waste* yang dihasilkan oleh *Horizontal Wrapping Packing (Wrapping)* dan mesin folding. Data yang diperoleh kemudian dihitung menggunakan rumus untuk mengetahui persentasenya, kemudian dilanjutkan

dengan pembuatan grafik untuk mengetahui tinggi rendahnya *waste* setiap harinya. Selain itu dilakukan pembuatan diagram *fishbone* untuk mendapatkan faktor-faktor penyebabnya serta untuk memudahkan dalam menentukan akar permasalahan utama dalam mengatasi permasalahan tersebut.

Hasil dari praktik kerja lapang yang dilakukan mampu memberikan wawasan tambahan dan menerapkan teori yang didapatkan selama perkuliahan untuk mengatasi kendala yang dihadapi. Adapun kesimpulan yang didapatkan selama pengamatan dilakukan, faktor utama yang menyebabkan tingginya *waste* kemasan yang sekunder yang dihasilkan berasal dari proses *wrapping* mesin folding. Hal tersebut terjadi karena produk gagal yang dihasilkan mesin *multi lane* langsung terkemas pada kemasan sekunder yang sudah terhubung langsung dengan mesin *multi lane*. Dari ke 5 ruangan yang memiliki persentase *waste* stabil adalah ruang 5.