

RINGKASAN

Pengendalian Kualitas Cacat Kemasan Pada Produk Malkist Saluut. Ersa Putri Aulya, NIM B41191953, Tahun 2022, 64 hlm., Teknologi Rekayasa Pangan, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ardiyanto Happy Susilo, A.Md (Pembimbing Lapang) dan Dr. Silvia Oktavia Nur Yudiastuti, STP., MTP (Pembimbing Magang).

PT. Garudafood Putra Putri Jaya, Tbk memiliki empat *Bussiness Unit* (BU) yang tersebar di beberapa kota antara lain yaitu *Bussiness Unit* (BU) A terletak di Pati, Jawa Tengah yang bergerak di bidang kacang-kacangan dan snack, *Bussiness Unit* (BU) B terletak di Rancaekek, Bandung yang bergerak di bidang susu, biskuit dan *confectionery*, *Bussiness Unit* (BU) C terletak di Gresik, Jawa Timur yang bergerak di bidang biskuit, *Bussiness Unit* (BU) D terletak di Cikarang, Jawa Barat yang bergerak di bidang keju olahan. PT. Garudafood Putra Putri Jaya Tbk, Gresik memiliki tiga departemen untuk melakukan proses produksi, diantaranya departemen PSPD (Plant Satu Plus Dua) yang memproduksi Gery Saluut Malkist, departemen PGA (Plant Gery A) yang memproduksi Gery Chokolatos *Wafer Cream*, *Wafer Stick* atau *Wafer Roll* dan *Waffel*, dan departemen PDP (Plant Dua Plus) yang memproduksi Gery *Crunch Roll* dan *Butter Cookies*. Dari beberapa plant di PT. Garudafood Putra Putri Jaya Tbk, Gresik kegiatan magang dilaksanakan di PSPD (Plant Satu Plus Dua).

Tahapan proses pembuatan Gery Malkist Saluut dimulai dari persiapan bahan baku, proses *mixing*, fermentasi sponge dan dough, *baking* (pencetakan adonan dan pengovenan), *enrob* (penyalutan) dan pengemasan. Pengemasan merupakan salah satu tahap yang perlu dikendalikan prosesnya karena berpotensi menghasilkan produk cacat. Proyek khusus yang dilakukan selama magang industri bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas, menganalisis faktor – faktor penyebab terjadinya cacat kemasan dan memberikan solusi untuk meminimalisir tingkat cacat kemasan pada produk malkist saluut. Pengendalian proses tersebut dilakukan dengan metode *Statistical Process Control* (SPC).

Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu data dari dokumen atau arsip bagian produksi, bagian admin, wawancara, observasi dan studi literatur.

Hasil identifikasi cacat kemasan produk malkist saluut dapat diketahui bahwa cacat paling banyak ditemukan pada *cutter seal* melipat dengan jumlah cacat sebesar 36%. Analisis diagram *fishbone* menunjukkan faktor – faktor penyebab terjadinya cacat kemasan dipengaruhi oleh faktor manusia yaitu *skill* operator dalam mengatasi mesin eror kurang, faktor mesin yaitu *forming* tidak presisi, faktor material yaitu aluvo tidak presisi dan faktor metode yaitu pengaturan *speed* tidak sesuai. Setelah analisis menggunakan diagram *fishbone*, didapatkan usulan perbaikan untuk meminimalisir cacat yaitu diadakan pelatihan kerja rutin bagi para operator minimal 1 bulan sekali, perawatan dan pergantian baut pada *forming*, membuat acuan standar tes kemasan, membuat acuan standar *speed* dan kalibrasi mesin secara berkala untuk mengetahui *range speed* yang sesuai pada setiap mesin.