

RINGKASAN

“Preventif *Downtime* Pada Proses Produksi *Breeder* Menggunakan FMEA Di PT Japfa Comfeed Indonesia, Tbk Unit Buduran”. Rafidah, NIM D41212110, Tahun 2025, 53 Halaman, Program Studi Di Luar Kampus Utama Manajemen Agroindustri, Jurusan Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, Sekar Ayu Wulandari, S.T. P., M.M (Dosen Pembimbing).

Politeknik Negeri Jember merupakan penyelenggara pendidikan vokasi dengan komposisi 60% praktikum dan 40% teori yang dirancang untuk mengembangkan keterampilan sesuai dengan kebutuhan industri. Magang menjadi bagian dari kurikulum akademik Polije pada semester 7 dengan bobot 20 SKS yang bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja praktis kepada mahasiswa. Program ini dilaksanakan di PT Japfa Comfeed Indonesia, Tbk, Unit Buduran yang beralamat di Jalan HRM. Mangundiprojo Km 3.5, Banarmelati, Banjarkemantren, Kecamatan Sidoarjo. PT Japfa Comfeed Indonesia, Tbk salah satu perusahaan agribisnis besar di Indonesia yang memproduksi berbagai jenis pakan hewan, termasuk pakan *breeder* untuk pembibitan ternak.

Proses produksi *breeder* melibatkan beberapa tahapan yang dirancang untuk menghasilkan pakan berkualitas tinggi sesuai dengan kebutuhan nutrisi unggas indukan. Tahapan tersebut mencakup proses *intake* bahan baku, *grinding* untuk menghaluskan material, *dosing* untuk menimbang atau menakar bahan sesuai formula, *mixing* untuk mencampur bahan bahan hingga homogen, *conditioning steam* untuk mematikan bakteri melalui pemanasan, *pelleting* untuk membentuk pakan menjadi butiran padat, *crumble* untuk menghasilkan pakan sesuai dengan ukuran tertentu, *cooling* untuk mendinginkan pakan yang telah melewati *pellet mill*, *shifter* untuk memisahkan ukuran partikel yang tidak sesuai, dan *bagging off* sebagai tahap akhir pengemasan. Analisis *downtime* dilakukan menggunakan metode *Failure Modes Effect Analysis* (FMEA) untuk mengidentifikasi penyebab utama gangguan produksi, salah satunya *dosing stop* direncanakan akibat dari pengosongan *bin press*. Selain itu, diagram *fishbone* digunakan untuk

mengelompokkan penyebab masalah berdasarkan faktor manusia, material, metode, dan mesin.

Hasil analisis menunjukkan bahwa kegagalan *dosing stop* direncanakan memiliki nilai risiko tertinggi, yaitu 120 karena dampaknya yang signifikan terhadap efisiensi waktu dan kualitas *output*. Rekomendasi perbaikan meliputi pelatihan operator, penyusunan SOP yang lebih rinci dan mudah diterapkan, evaluasi berkala terhadap prosedur kerja, pemeliharaan rutin pada sensor *level* dan mekanisme *dosing*, peningkatan kapasitas *bin press*, dan mengoptimalkan kecepatan mesin *pelleting*. Penerapan solusi ini diharapkan dapat meminimalkan *downtime*, meningkatkan efisiensi produksi, serta memastikan kelancaran operasional di PT Japfa Comfeed Indonesia, Tbk Unit Buduran terutama pada proses produksi *breeder*.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)