

## RINGKASAN

**Analisis Kinerja Efisiensi, Produksi, Produktivitas, dan Total Waste Multiline 19 Di PT Marimas Putera Kencana.** Refredo Holand Oktavianus, NIM. B41222165, 73 Halaman, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Prof. Dr. Ir. Budi Hariono, M.Si (Dosen Pembimbing), Kusjiyanto Lissetyawan (Pembimbing Lapang).

Laporan magang ini disusun berdasarkan kegiatan yang dilaksanakan di PT Marimas Putera Kencana Unit Produksi 2 pada periode 7 Juli–7 November 2025. Kegiatan ini bertujuan untuk memahami proses pengemasan pada mesin *Multiline* 19 serta menganalisis kinerja efisiensi, produksi, produktivitas, dan total *waste* pada mesin tersebut. PT Marimas Putera Kencana merupakan industri minuman serbuk yang berdiri sejak 1995 dan kini telah berkembang dengan tiga unit produksi yang beroperasi menggunakan standar ISO 22000, GMP, dan HACCP untuk menjamin mutu serta keamanan pangan. Selama kegiatan magang, pengumpulan data dilakukan melalui observasi lapang, wawancara dengan pembimbing lapang dan operator, serta studi pustaka. Hasil pengamatan menunjukkan bahwa kinerja mesin *Multiline* 19 belum mencapai target perusahaan. Nilai efisiensi harian mengalami fluktuasi dan tidak mencapai standar minimal perusahaan yaitu 95%, dengan efisiensi terendah sebesar 46% dan tertinggi sebesar 93% selama periode pengamatan. Realisasi produksi juga berada pada kisaran 39–91% dari target, dengan rata-rata mingguan yang menunjukkan ketidakstabilan proses produksi. Produktivitas mesin mengalami hal serupa, di mana realisasi produktivitas berada di bawah target perusahaan, meskipun pada minggu ketiga terlihat adanya peningkatan yang menunjukkan perbaikan operasional. Pada total *waste*, persentase *reject* harian masih berada dalam batas standar perusahaan (<1%), namun variasinya menunjukkan ketidakkonsistenan kualitas proses. Jenis *reject* yang paling dominan adalah hasil pemotongan yang tidak tepat, volding, serta *sealing* yang tidak sempurna. Faktor penyebab utama ketidaktercapaian kinerja meliputi aspek manusia, mesin, material, lingkungan, dan metode. Beberapa operator masih kurang terampil dan belum konsisten dalam melakukan pengecekan awal. Pada aspek mesin, *heater* dan *cutter* sering mengalami gangguan. Material kemasan

memiliki variasi kualitas yang memengaruhi kinerja mesin. Kondisi lingkungan seperti suhu dan kelembapan yang tidak stabil juga menghambat proses *sealing*. Selain itu, metode kerja seperti setting awal dan *troubleshooting* belum memiliki standar baku sehingga meningkatkan *downtime*. Secara keseluruhan, peningkatan *downtime* menjadi faktor utama penurunan efisiensi dan produktivitas mesin. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan pada aspek pemeliharaan mesin, peningkatan kompetensi operator, pengendalian kualitas material, dan pengaturan lingkungan produksi.

**Kata Kunci:** *Mesin Multiline, Efisiensi, Produktivitas, Waste, Pengemasan*