

## RINGKASAN

**ANALISIS EFISIENSI PROSES PRODUKSI *POP BITES* DALAM UPAYA MENINGKATKAN *YIELD* DI PT CHAROEN POKPHAND INDONESIA**, Faizal Akbar Isnaini, NIM B41220439 Tahun 2025, 76 hlm, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Wahyu Suryaningsih, M.Si (Selaku Dosen Pembimbing), Oki Setiaharja (Selaku Pembimbing Lapang).

PT Charoen Pokphand Indonesia merupakan salah satu perusahaan agribisnis terbesar di Indonesia yang bergerak dalam industri pakan ternak dan pengolahan makanan. Departemen *Further Processing* di PT Charoen Pokphand Indonesia memiliki dua line produksi utama yaitu forming dan non-forming yang masing-masing memiliki karakteristik proses yang berbeda. *Line forming* umumnya memproduksi produk yang dibentuk dari daging cincang seperti nugget, sedangkan *line non-forming* mengolah potongan daging utuh dengan berbagai metode pemasakan. Tujuan magang ini yaitu mengetahui proses produksi, faktor penyebab, pengaruh waste, memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi waste dan meningkatkan *yield* produk Pop Bites di PT. Charoen Pokphand Indonesia - *Food Division* Unit Ngoro. Metode yang digunakan yaitu observasi, wawancara dan dokumentasi.

Nilai *yield Pop bites* mengalami fluktuasi antara 60,92% hingga 71,69%, di mana angka tersebut masih berada di bawah standar perusahaan sebesar 77%. Tren kenaikan *yield* sempat terjadi pada bulan Oktober-November akibat adanya pergantian *wiremesh* mesin yang lebih rapat, namun kendala teknis lain menyebabkan target belum tercapai sepenuhnya. Fluktuasi nilai *yield* disebabkan oleh tingginya *waste* pada tahapan *breeding*, *frying*, *infeed* HLT, *after* HLT, sortir, IQF, dan packing. Jenis *waste* meliputi *breadcrumb* menggumpal, remahan, produk jatuh, serta produk cacat (*defect*).

Melalui analisis menggunakan diagram *Pareto*, diketahui bahwa penyumbang *waste* terbesar terdapat pada proses *breeding*, *frying*, dan sortir yang secara kumulatif menyumbang lebih dari 85% total *waste*. Analisis lanjutan menggunakan diagram *Fishbone* menemukan bahwa inefisiensi dipengaruhi oleh empat faktor utama. Faktor Manusia meliputi operator yang belum terbiasa

melakukan pemuatan (loading) manual akibat kerusakan alat dan kurangnya pelatihan pengendalian kualitas. Faktor Metode berkaitan dengan pencatatan *waste* yang tidak rutin dan prosedur kerja yang terganggu akibat penumpukan produk. Faktor Mesin menjadi kendala signifikan, spesifiknya akibat rusaknya *conveyor infeed fryer* yang memaksa proses manual, suhu *fryer* yang tidak stabil, serta posisi *conveyor* HLT yang terlalu miring. Faktor Bahan Baku berkontribusi melalui adanya penyusutan berat (*drip loss*) yang mempengaruhi perhitungan *input-output*.

Berdasarkan permasalahan tersebut, dirumuskan usulan perbaikan dengan pendekatan 5W+1H. Rekomendasi utama mencakup perbaikan teknis pada *conveyor infeed fryer* dan penyesuaian kemiringan *conveyor*, *preventive maintenance* terhadap *fryer*, serta pelatihan intensif bagi operator terkait pengendalian kualitas dan teknik pemasukan ke *fryer* yang tepat. Selain itu, diusulkan penerapan sistem pencatatan *waste* secara *real-time* dan pengetatan monitoring berat bahan baku sejak penerimaan. Penerapan usulan ini secara konsisten diharapkan dapat meminimalkan *waste*, menstabilkan proses produksi, dan meningkatkan *yield* produk *Pop bites* hingga mencapai standar Perusahaan

**Kata kunci :** *Yield, Waste, Efisiensi Produksi, Pareto Diagram, Fishbone Analysis, 5W+1H*