

RINGKASAN

Analisis Efisiensi Proses Produksi Crispy Crunch Dalam Upaya Meningkatkan Yield di PT Charoen Pokphand Indonesia, Muhammad Yoga Gusti Kurniawan, NIM B41222208 Tahun 2025, 80 halaman, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Wahyu Suryaningsih, M.Si (Selaku Dosen Pembimbing), M. Zainul Muhibbin (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 Crispy Crunch di PT. Charoen Pokphand Indonesia - *Food Division* Unit Ngoro. Metode yang digunakan yaitu observasi, wawancara dan dokumentasi.

Kesimpulan yang didapat yaitu PT. Charoen Pokphand Indonesia - *Food Division* Unit Ngoro memiliki dua jalur produksi utama. *Line forming* untuk produksi nugget melalui proses penggilingan, pencampuran, pencetakan, pelapisan, dan penggorengan. *Line non forming* yang mencakup 3 line yaitu *direct frying* untuk produk seperti Crispy Crunch dan Karage dengan proses tumbling marinasi, pelapisan, dan penggorengan hingga matang sempurna, *Line roasted* untuk produk *Spicy Wing* dan *Spicy Chick* menggunakan proses tumbling vacuum dan pemasakan dengan *Hot Line Tunnel (HLT)* dan *line fried roasted* yang mengombinasikan penggorengan dan roasting. Semua produk akhir dikemas menggunakan plastik LLDPE dan disimpan di *cold storage* pada suhu -18°C.

Nilai *yield* dari produk Crispy Crunch sudah baik, terdapat kenaikan nilai *yield* yang berkisar 40,29% - 67,54%. Penyumbang *Waste* Dominan pada proses

frying dengan rata-rata sebesar 33,90 kg, proses *breeding* sebesar 12,79 kg, dan proses sortasi sebesar 8,02 kg.

Faktor penyebab *waste* paling dominan adalah faktor mesin yang meliputi kerusakan conveyor fryer yang menyebabkan produk jatuh dan mengendap didalam fryer, ketidakstabilan suhu fryer serta posisi *conveyor infeed* HLT yang terlalu miring. Faktor Manusia berkaitan dengan operator yang belum terbiasa melakukan teknik loading manual dan kurangnya pelatihan rutin mengenai pengendalian kualitas. Faktor Metode mencakup terjadinya penumpukan produk saat pemasukan ke fryer dan belum adanya sistem pencatatan waste secara real-time. Faktor Material berkontribusi melalui ketidaksesuaian berat bahan baku akibat adanya drip loss saat proses pencairan daging beku yang mempengaruhi perhitungan input-output produksi.

Rekomendasi perbaikan yang dapat dilakukan perusahaan yaitu menerapkan program *preventive maintenance* yang terjadwal dan terdokumentasi secara ketat pada mesin dan conveyor kritis untuk mencegah kerusakan dan menstabilkan proses produksi. Menyusun dan sosialisasikan *Standard Operating Procedure* (SOP) visual yang detail untuk teknik *loading* manual ke fryer guna menghindari penumpukan produk. Lakukan pelatihan rutin dan sertifikasi bagi operator yang berfokus pada teknik *handling* produk, prinsip pengendalian kualitas, serta pentingnya pencatatan data *waste* secara disiplin di setiap tahapan. Implementasikan sistem pencatatan *waste* dan *yield* secara *real-time* berbasis *digital checklist* atau *dashboard* sederhana di line produksi untuk memungkinkan analisis dan tindakan korektif yang lebih cepat. Perkuat prosedur penerimaan dan penanganan bahan baku dengan memperhitungkan dan mendokumentasikan *drip loss* secara terstandar selama proses thawing, sehingga perhitungan *input-output* produksi menjadi lebih akurat.

Kata kunci: *efisiensi produksi, yield crispy crunch, analisis waste, diagram fishbone, 5W+1H*