

RINGKASAN

Identifikasi Potensi Masalah Mesin Label Dan *Inject* di *Line 3* PT. Rex Canning Kab. Pasuruan Anik Zainiyyah, NIM D41221839, Tahun 2025, Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember, Septine Brillyantina S.ST., M.Tr.P (Dosen Pembimbing), Yuyun Bariroh, S.Pi. (Pembimbing Magang).

Laporan Magang ini membahas Identifikasi Potensi Masalah Mesin Label Dan *Inject* di *Line 3* Pt Rex. Canning Kab. Pasuruan. Kegiatan magang ini merupakan bagian dari kurikulum Pendidikan di Politeknik Negeri Jember yang bertujuan memberikan pengalaman kerja nyata kepada mahasiswa. Kegiatan ini dilaksanakan pada tanggal 16 juli sampai 29 November 2025. Tujuan khusus diakukannya kegiatan magang ini untuk mengidentifikasi potensi masalah yang sering terjadi di *line 3* dan memberikan solusi yang terbaik untuk meminimalkan terjadinya kesalahan yang berulang. Penulis terlibat dalam berbagai kegiatan operasional di PT. Rex canning, termasuk dari penerimaan bahan baku hingga pengemasan produk yang siap untuk dilakukan pengiriman.

PT. Rex Canning merupakan Perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan dan pengalengan makanan, khususnya produk hasil laut. Perusahaan ini mulai beroperasi di Indonesia sebagai bagian dari ekspansi usaha grup induknya untuk memenuhi kebutuhan pasar nasional maupun internasional. Sejak didirikan pada tahun 1992 yang berlokasi di Jl. Raya Beji Bangil Km. 4 No. 42, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur yang berfokus pada pengolahan dan pengalengan berbagai jenis hasil laut, seperti rajungan (*crab meat*), kerang (*baby clam*), bekicot (*snail*), dan sotong (*cuttlefish*).

Pada PT. Rex Canning di *line 3*, terdapat proses yang melibatkan dua peralatan utama, yaitu mesin label nomor 3 dan mesin *inject* yang berperan penting dalam menjaga mutu tampilan serta kejelasan informasi produk. Mesin label digunakan untuk menempelkan label pada kemasan secara cepat, rapi, dan seragam, sehingga informasi produk seperti nama produk dan komposisi dapat terbaca dengan jelas serta memenuhi ketentuan pelabelan yang berlaku. Sementara itu,

mesin *inject* digunakan untuk mencetak kode produksi, tanggal kedaluwarsa, serta informasi penting lainnya secara langsung pada permukaan kemasan produk, seperti plastik, karton, dan kaleng. Pencantuman kode tersebut berperan penting dalam pengendalian mutu dan penelusuran batch produksi, sehingga setiap produk yang dipasarkan dapat dipastikan telah memenuhi standar mutu dan regulasi keamanan pangan.

Adapun beberapa temuan potensi permasalahan pada *line 3* yaitu pada mesin label, mesin *inject*, serta koordinasi antarbagian. Pada mesin label, permasalahan yang sering terjadi adalah label terpasang miring pada kaleng sehingga memerlukan perbaikan manual, yang disebabkan oleh penataan label yang kurang rapi, ukuran label yang tidak seragam, perekatan lem yang tidak merata, serta kurangnya ketelitian operator. Permasalahan ini dapat diminimalkan melalui penataan label secara konsisten, penggunaan label yang seragam, pengecekan rutin komponen mesin, serta perawatan mesin secara berkala. Selanjutnya, pada mesin *inject* sering terjadi *downtime* akibat penghentian mesin saat pergantian kode produk, kesalahan input kode oleh operator, serta penggunaan mesin *inject* untuk produk sampel. Kondisi ini dapat dikurangi dengan menyiapkan daftar kode produksi sebelum proses dimulai, mengelompokkan produk dengan kode yang sama, meningkatkan ketelitian operator dalam input dan verifikasi kode, serta memindahkan proses *inject* untuk produk sampel ke mesin lain yang tidak digunakan. Selain itu, *downtime* yang melibatkan mesin label dan *inject* juga disebabkan oleh keterlambatan pasokan kaleng dari gudang akibat kurangnya koordinasi, yang dapat diatasi melalui peningkatan komunikasi antara operator dan petugas *forklift*, penyediaan stok kaleng cadangan di sekitar mesin, serta penugasan *forklift* khusus untuk distribusi kaleng ke mesin.

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