

RINGKASAN

Analisis Jenis dan Penyebab *Defect* Kemasan Produk Minuman Serbuk pada Mesin *Multilane Folding* 12 dan 14 *Shift* Pagi di PT XYZ, Dwi Anggita Mayasari, NIM. B32230833, Tahun 2026, 39 halaman, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Yani Subaktilah, S.TP., M.P. (Dosen Pembimbing).

PT XYZ merupakan suatu industri yang bergerak dibidang produksi makanan dan minuman, salah satu produk yang diproduksi yaitu minuman serbuk. Perusahaan tersebut telah memiliki sertifikasi standar Halal MUI, selain itu perusahaan tersebut juga sudah terdaftar pada Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM), menerapkan sistem *Good Manufacturing Practices* (GMP) *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP), serta memiliki sertifikat ISO 22000:2012 dalam proses produksinya.

Kualitas kemasan merupakan salah satu faktor yang terpenting salah satunya pada produk minuman serbuk, karena kemasan memiliki peranan penting untuk suatu produk yaitu melindungi suatu produk dari kerusakan, menjaga kualitas produk dan kemasan juga dapat memberikan informasi pada produk tersebut kepada konsumen. Maka dari itu perusahaan harus melakukan tindakan agar produk yang dihasilkan tidak mengalami cacat pada produk yang telah dihasilkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis *defect* yang paling dominan pada kemasan produk minuman serbuk yang dihasilkan oleh mesin *multilane folding* 12 dan 14 *shift* pagi pada PT XYZ, serta menganalisis faktor yang menjadi penyebab terjadinya *defect* tersebut. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode diagram pareto untuk mengetahui jenis *defect* yang paling dominan pada mesin *multilane folding* 12 dan 14 *shift* pagi dan metode diagram *fishbone* untuk menganalisis faktor yang menjadi penyebab *defect* pada mesin *multilane folding* 12 dan 14 *shift* pagi. *Defect* yang diperoleh pada mesin *multilane folding* 12 dan 14 *shift* pagi terdapat 3 *defect* yaitu *defect* bocor, *defect* EXP atau visual, dan *defect* berat.

Hasil penelitian menggunakan diagram pareto menunjukkan bahwa *defect* yang paling dominan pada mesin *multilane folding* 12 yaitu *defect* bocor dan *defect*

EXP, sedangkan jenis *defect* yang paling dominan pada mesin *multilane folding* 14 yaitu *defect* bocor. Analisis diagram *fishbone* menunjukkan bahwa terjadinya *defect* bocor disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor material, manusia, mesin, dan metode, sedangkan faktor yang menjadi penyebab *defect* EXP yaitu faktor material, manusia, mesin, dan metode. Berdasarkan hal tersebut untuk meminimalisir terjadinya *defect* pada kemasan dapat dilakukan dengan melakukan perawatan dan pengecekan pada mesin pengemas serta melakukan pelatihan rutin terhadap operator produksi untuk meningkatkan pemahaman dalam menangani terjadinya *defect*.