

IDENTIFIKASI PRODUK cacat pada Jamur Kalengan dengan Metode *Seven Tools* di PT Suryajaya Abadiperkasa, Probolinggo, Jawa Timur

Oleh:
Ashari Mujamil

Abstrak

Produk jamur kalengan menjadi salah satu produk unggulan dalam hasil olahan makanan instan berbahan dasar jamur. Karena sifat dasar jamur yang rawan terhadap kecacatan, maka penting untuk dilakukan pengendalian mutu produk. Identifikasi kecacatan produk merupakan salah satu upaya dalam pengendalian mutu yang dilakukan untuk mengetahui tingkat kecacatan produk jamur kalengan, penyebab dan dampak dari kecacatan, serta faktor yang memengaruhinya. Pengambilan data dilakukan di stasiun produksi jamur kalengan di PT Suryajaya Abadiperkasa pada tanggal 3 Juli – 4 Agustus 2017. Metode pengolahan data yang digunakan berupa alat bantu *Seven Tools*, meliputi Stratifikasi, Diagram Pareto, Peta Kendali, dan Diagram Ishikawa.

Identifikasi kecacatan produk jamur kalengan ini menghasilkan 5 kategori kecacatan dengan nilainya masing-masing, yaitu *broken* 101 kaleng (37,91%), *open* 95 kaleng (35,41%), *size* 51 kaleng (19,29%), *stem too long* 14 kaleng (5,07%), dan *brownspot* 6 kaleng (2,33%). Total produk cacat yang terhitung adalah 267 kaleng dari jumlah produk 10.627 kaleng. Analisis yang dilakukan menghasilkan 3 jenis kecacatan utama, yaitu *size*, *open*, dan *broken*. Penyebab utama cacat *size* berasal dari faktor metode, yaitu perusahaan belum membuat standar dan panduan untuk melakukan penyortiran ukuran secara manual. Penyebab utama cacat *open* berasal dari faktor metode, yaitu jumlah input jamur belum konsisten sesuai kebutuhan pabrik. Penyebab utama cacat *broken* berasal dari faktor metode, yaitu pemindahan bahan secara manual dilakukan dengan cepat dan keras. Untuk menanganinya ditawarkan beberapa solusi antara lain, yaitu membuat kebijakan terkait panduan penyortiran secara manual, membuat jadwal produksi yang konsisten, dan mengawasi pekerja secara intensif.

Kata kunci: jamur kalengan; kecacatan produk; *Seven Tools*

IDENTIFICATION OF DEFECT PRODUCTS IN CANNED MUSHROOM WITH SEVEN TOOLS METHOD IN PT SURYAJAYA ABADIPERKASA, PROBOLINGGO, EAST JAVA

By:
Ashari Mujamil

Abstract

Canned mushroom products become one of the superior products in instant processed food made from mushroom. Because of mushroom basic characteristic that is prone to defects, it is important to do product quality control. Identification of product defect is one of the efforts in quality control, that is done to know the defects level of canned mushroom products, cause and effect of defects, and the factors that influence it. The data was collected at canned mushroom production station at PT Suryajaya Abadiperkasa on July 3 – August 4, 2017. The data processing method used in the form of Seven Tools, including Stratification, Pareto Diagram, Control Chart, and Ishikawa Diagram.

The identification of canned product defects produced 5 categories of defects with each values, that were “broken” 101 cans (37,91%), “open” 95 cans (35,41%), “size” 51 cans (19,29%), “stem too long” 14 cans (5,07%), and “brownspot” 6 cans (2,33%). Total of calculated defect products were 267 cans of amount products 10.627 cans. The analysis done produced 3 major defect categories, were “size”, “open”, and “broken”. The main cause of “size” defect came from the method factor, was the company has not set standards and guidelines for manual size sorting. The main cause of “open” defect came form the method factor, that was the number of mushroom input had not been consistent according to factory needs. The main cause of “broken” defect came from the method factor, that was the manually material transfer was done quickly and hardly. To handle this offered some solutions, such as making policy related to manual sorting guidelines, making consistent production schedules, and supervising worker intensively.

Keywords: canned mushroom; product defects; Seven Tools