

**ANALISIS CAPABILITY PROCESS, SEAL INITIAL TEMPERATURE, DAN
DEFECT PACKAGING PRODUK KACANG OVEN
DI PT GARUDAFOOD PUTRA PUTRI JAYA, PATI, JAWA TENGAH**

Oleh:
Atika Muna Sofa

RINGKASAN

PT Garudafood Putra Putri Jaya merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pangan. PT GarudaFood Putra Putri Jaya terletak di Jalan Pati-Juwana KM 2,3 Pati tepatnya Desa Geritan, Kecamatan Pati, Kabupaten Pati, Jawa Tengah. Penulis melaksanakan magang di PT GarudaFood Putra Putri Jaya selama tiga bulan mulai dari tanggal 10 Januari 2019 hingga 10 April 2019. Penulis ditempatkan pada Departemen *Quality Control* tepatnya di bagian *Quality Control Packing* produk kacang oven. Selama magang berlangsung, penulis mendapatkan sebuah *project* dari pembimbing lapangan untuk melakukan analisis *Capability Process*, *Seal Initial Temperature*, dan *defect packaging* pada produk kacang oven *item* ORB1. Terdapat beberapa batasan analisis yang diterapkan yaitu *item* yang dianalisis adalah *item* ORB1 produk kacang oven rosta bawang pada *shift* 1, 2 dan 3. Mesin *packing* yang diamati adalah mesin *packing* SVB no 1-17 lini 12 yang beroperasi pada *shift* 1, 2 dan 3. Analisis *Capability Process* dilakukan pada parameter suhu vertikal dan suhu horizontal yang digunakan oleh mesin pada saat proses *packing item* ORB1 dengan menggunakan rol kemasan *supplier* A dan *supplier* B. Analisis *Seal Initial Temperature* dilakukan dengan sampel rol kemasan ORB1 dari *supplier* A dan *supplier* B. *Defect packaging* yang dianalisis adalah *defect packaging* kebocoran dan *seal* tidak standar. Analisis nilai CP yang didapatkan dari pengambilan data suhu vertikal dan suhu horizontal di lapangan untuk dua jenis *supplier* rol kemasan didapatkan hasil untuk parameter suhu vertikal dan horizontal dengan menggunakan rol kemasan *supplier* A dan *supplier* B memiliki nilai CP kurang dari 1. Hal tersebut menandakan bahwa proses *packing* mempunyai kapabilitas proses rendah, sehingga perlu ditingkatkan kinerjanya melalui peningkatan proses. Hasil analisis *Seal Initial Temperature* didapatkan *initial temperature* untuk material rol kemasan dari *supplier* A berada pada suhu 115°C hingga 150°C, sedangkan untuk *initial temperature* untuk material kemasan rol dari *supplier* B berada pada suhu 115 °C hingga 135°C. Sedangkan untuk hasil analisis *defect packaging* banyak ditemukan *defect* pada setiap mesin *packing* yang melebihi nilai 0,5% dari penggunaan rol kemasan *supplier* A dan *supplier* B.

Kata kunci: *Quality Control*, *Capability Process*, *Seal Initial Temperature*, *Defect Packaging*

***ANALYSIS OF CAPABILITY PROCESS, SEAL INITIAL TEMPERATURE,
AND DEFECT PACKAGING OF OVEN NUT PRODUCTS
AT PT GARUDAFOOD PUTRA PUTRI JAYA, PATI, JAWA TENGAH***

By:
Atika Muna Sofa

SUMMARY

PT Garudafood Putra Putri Jaya is one of the companies engaged in the food sector. PT Garuda Food Putra Putri Jaya is located in Jalan Pati Pati 2.3 KM Juwana, Geritan Village, District Pati, Pati regency, Central Java. The author has been carried out an internship at PT GarudaFood Putra Putri Jaya for three months starting from January 10, 2019 to April 10, 2019. The author was placed in Quality Control Department precisely in Quality Control Packing section of the oven nut product. During the internship, the author got a project from the field supervisor to carried out Capability Process analysis, Initial Temperature Seal, and defect packaging on oven peanut products of ORB1 item. Capability Process analysis was carried out on vertical temperature and horizontal temperature parameters used by the machine when processing ORB1 items by using packaging rollers of supplier A and supplier B. Analysis of Initial Temperature Seal was carried out with ORB1 packaging roller samples from supplier A and supplier B. Defect packaging that analyzed was the leakage and nonstandard seal. Analysis of CP values obtained from vertical temperature and horizontal temperature data retrieval in the field for two types of packaging roller suppliers were obtained for vertical and horizontal temperature parameters using packaging rollers of supplier A and supplier B had a CP value of less than 1. This indicates the processed packing had a low process capability, so it need to be improved in performance through process improvement. The result of Seal Initial temperature analysis obtained initial temperature for packaging roller material from supplier A at temperature of 115°C to 150°C, and initial temperature for roller packaging material from supplier B at temperature of 115 °C to 135°C. The results the analysis of defect packaging found defects in each packing machine that exceeded the value of 0.5% from the used of packaging rollers of supplier A and supplier B.

Keywords: Quality Control, Capability Process, Seal Initial Temperature, Defect Packaging