

## PENGURANGAN POTENSI TRAPPING PADA KEMASAN PRODUK ASTOR SINGLES ISI 2 DI PT. MAYORA INDAH Tbk. DIVISI WAFER, TANGERANG, BANTEN

Oleh:

<sup>1</sup>Muhammad Kusnan Abadi, <sup>2</sup>Mohammad Affan Fajar Falah

### RANGKUMAN

PT. Mayora Indah Tbk. adalah perusahaan yang tergabung dalam grup perusahaan Mayora Group yang bergerak di bidang pengolahan makanan dan minuman. Pengemasan merupakan hal yang penting dalam menjaga kualitas produk dan menjaga *shelf life* produk. Pengemasan akan menjadi pertahanan terakhir produk untuk berhadapan dengan keadaan lingkungan yang tidak menentu. Proses pengemasan perlu dilakukan dengan baik sesuai dengan prosedur yang ada untuk mencegah kegagalan pengemasan. Contoh kegagalan pengemasan pada kemasan Astor Singles isi 2 adalah *center seal* kemasan terlipat, kemasan meleleh, kemasan lecet, *end seal* kemasan terlipat, dan *trapping*. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi potensi *trapping* pada kemasan produk Astor Singles isi 2. Masalah cacat kemasan *trapping* adalah cacat kemasan yang berasal dari kegagalan proses *sealing* kemasan karena kotoran *cream* atau remahan kue yang terjebak di dalam *center seal* kemasan *cellophane* Astor, sehingga kemasan berpotensi mengalami kebocoran yang mengakibatkan produk memiliki *shelf life* yang pendek (mudah melempem atau tidak renyah). *Hold product* karena cacat kemasan *trapping* menghambat hasil produksi sebesar 2,64%, kuantiti cacat kemasan *trapping* mengurangi hasil produksi sebesar 0,18% dan menimbulkan ketidakefisienan waktu produksi sebesar 60,4%. Penyelesaian masalah dilakukan dengan metode wawancara, *failure mode and effect analysis* (FMEA), dan *five why's analysis*. Hasil analisis menghasilkan *improvement* berupa perintah membersihkan *stopper* setiap 30 menit, pembuatan *roll bearing*, pembuatan *scraper* pembersih pada mesin bungkus, *training one point lesson* (OPL) pemasukan kue dalam *hopper* mesin bungkus yang baik, memperpanjang *conveyor* dan *training one point lesson* (OPL) pembersihan mesin bungkus yang baik.

*Kata kunci: FMEA, Kemasan, Penyegehan, Perbaikan, Trapping*

---

<sup>1</sup> Sebagai Mahasiswa Program Studi Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> Sebagai Dosen Program Studi Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**REDUCING THE POTENTIAL OF TRAPPING ON THE PRODUCT  
PACKAGING ASTOR SINGLES ISI 2 IN PT. MAYORA INDAH Tbk.  
WAFER DIVISION, TANGERANG, BANTEN**

**By:**

<sup>1</sup>Muhammad Kusnan Abadi, <sup>2</sup> Mohammad Affan Fajar Falah

***SUMMARY***

PT. Mayora Indah Tbk. is a company incorporated in the group of companies Mayora Group engaged in the processing of food and beverage. Packaging is important in maintaining product quality and maintaining shelf life of products. Packaging will be the last defence of the product to be faced with uncertain environmental conditions. Packing process needs to be done well according to the existing procedure to prevent packaging failure. Examples of packing failures on the Astor Singles isi 2 packaging are folded packing seal centers, melt packaging, blister packs, folding packing end seals, and trapping. The study aims to reduce the potential trapping on the product packaging of the Astor Singles contents 2. The problem of trapping packaging defects is a packaging defect that comes from the failure of the sealing packaging process due to cream dirt or baking cake stuck inside the box seal packing cellophane Astor, so that the packaging could potentially leak that resulted in the product has a short shelf life (easy to throw or not crisp). Hold product because the trapping packaging defect inhibits the production yield of 2.64%, the quantity of packaging defects trapping reduces the yield by 0.18% and raises production time inefficmentality by 60.4%. Troubleshooting is done with the interview method, failure mode and effect analysis (FMEA), and five why's analysis. The results of the analysis resulted in an improvement in order to clean the stopper every 30 minutes, roll bearing manufacture, manufacture of scrapper cleaning in the machine wrap, training one point lesson (OPL) cake intake in hopper good wrap machine, extending conveyor and training one point lesson (OPL) Good wrap machine cleaning.

**Keywords:** FMEA, Improvement, Packaging, Sealing, Trapping

---

<sup>1</sup> As a Student of Agroindustrial Diploma III Study Program, Department of Bioresources Technology and Veterinary Technology, Vocational College, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> As a Lecturer of Agroindustrial Diploma III Study Program, Department of Bioresources Technology and Veterinary Technology, Vocational College, Universitas Gadjah Mada