

IDENTIFIKASI PENYEBAB CACAT BENGKOK PADA PRODUK SOSIS DI PT MADUSARI NUSAPERDANA, BOYOLALI, JAWA TENGAH (MAGANG)

Oleh:

Anindya Pramudya Wardhani

ABSTRAK

PT Madusari Nusaperdana yang berdiri sejak tahun 1995 merupakan perusahaan yang mengolah makanan dengan bahan baku daging ayam dan daging sapi. PT Madusari Nusaperdana memiliki 2 lokasi pabrik yang berada di Bekasi dan Boyolali. Dalam proses produksinya PT Madusari Nusaperdana berupaya agar dapat menghasilkan produk dengan kualitas baik dan tidak terdapat kecacatan. Pada kenyataannya masih dihasilkan produk dengan kecacatan yang beragam, salah satunya yaitu cacat bengkok. Tujuan dari penulisan laporan ini yaitu untuk mengetahui tahapan produksi sosis, mengetahui alur kerja proses *washing and drying*, dan mengetahui penyebab cacat bengkok pada sosis. Cacat bengkok umumnya ditemukan pada bagian *washing and drying* dan terjadi hampir setiap masak atau setiap satu kali produksi dengan 800 kg adonan. Alat bantu yang digunakan untuk mengetahui penyebab kecacatan terdiri dari *five whys* dan diagram sebab akibat. Berdasarkan data yang didapatkan jumlah rata-rata produk cacat bengkok pada setiap masak sebesar 0,2 hingga 0,6 kg. Penyebab kecacatan bengkok dapat terjadi pada saat proses penyusunan dan proses *loading tray* ke mesin *retort*. Berdasarkan identifikasi diagram sebab akibat terdapat beberapa faktor yang mungkin menyebabkan kecacatan bengkok, diantaranya pekerja melakukan penyusunan sosis yang kurang rapi, *tray* yang meleset karena pekerja kurang berhati-hati, dan jumlah susunan sosis tidak sesuai aturan. Usulan perbaikan antara lain mengadakan pelatihan untuk meningkatkan *skill* pekerja, melakukan pengawasan lebih, serta melakukan perhitungan jumlah susunan sosis saat melakukan penyusunan.

Kata kunci: bengkok, diagram sebab akibat, proses produksi, sosis

**IDENTIFICATION OF CAUSING CROOKED DEFECT ON THE
SAUSAGE PRODUCT
IN PT MADUSARI NUSAPERDANA, BOYOLALI, JAWA TENGAH
(INTERNSHIP)**

By:

Anindya Pramudya Wardhani

ABSTRACT

PT Madusari Nusaperdana, which was founded in 1995, is a company that processes food using chicken meat and beef as raw material. PT Madusari Nusaperdana has 2 factory locations located in Bekasi and Boyolali. In the production process, PT Madusari Nusaperdana strives to produce products with good quality and no defects. The fact shown there still found products with various defects, crooked defects were one of them. This report was written with the aim to know the stages of sausage production, to know the flowchart of the washing and drying process, and to identify the cause of crooked defects in sausages. Crooked defects were generally found in the washing and drying section and occurred almost every cooking or every time production with 800 kg of dough. Determining the cause of disability has been done with the tools that consist of five whys and cause and effect diagrams. Based on the obtained data the average amount of crooked defects products in every cooking about 0.2 to 0.6 kg. The cause of crooked defects could occur during the preparation process and the loading tray in the retort machine. Based on the cause and effect diagrams identification workers do a less neat sausage preparation, missed tray because the workers less careful, and the number of sausages was not according to the rules become some factors that might cause crooked defects. The recommendation consists of conducted training to improve workers' skills, conducted more supervision, and did calculations of the number of sausages when making preparations.

Keywords: causal diagrams, crooked, production processes, sausages