

**IDENTIFIKASI KETIDAKSESUAIAN KEMASAN ALUMINIUM FOIL  
37 G KRIMER KENTAL MANIS  
PT INDOLAKTO C1, SUKABUMI, JAWA BARAT**

Siba Aresda

Program Studi Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan  
Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**RANGKUMAN**

PT Indolakto C1 yang berlokasi di Cicurug, Sukabumi merupakan anak perusahaan PT Indofood yang bergerak di bidang pengolahan susu. Produk susu olahan berupa susu UHT dalam kemasan *tetra paper* serta krimer kental manis dalam kemasan kaleng dan *sachet*. Magang dilakukan pada departemen produksi yang bertanggung jawab dalam kegiatan produksi serta penjagaan kualitas proses dan produk perusahaan. Pengendalian kualitas pada PT Indolakto merupakan kegiatan yang berkelanjutan demi menjamin kualitas produk untuk konsumen, serta meningkatkan daya saing perusahaan. Salah satu proses pengendalian kualitas berupa perhitungan ketidaksesuaian kemasan *sachet* aluminium foil 37g krimer kental manis.

Perhitungan ketidaksesuaian kemasan aluminium foil dilakukan sebagai bentuk evaluasi serta meningkatkan produktivitas perusahaan. Perhitungan kemasan aluminium foil perlu dilakukan secara berkala untuk menghindari terjadinya perborosan biaya yang tidak perlu serta jumlah produksi yang tidak sesuai target. Oleh karena itu dilakukan proses identifikasi jumlah ketidaksesuaian yang dihasilkan dari proses pengemasan produk krimer kental manis *sachet* untuk mengetahui kesesuaian jumlah ketidaksesuaian dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan mengidentifikasi faktor yang menyebabkan ketidaksesuaian aluminium foil. Proses identifikasi ketidaksesuaian aluminium foil secara aktual pada proses pengemasan produk krimer kental manis dilakukan pada lini A Shift 1 proses pengemasan PT Indolakto C1.

Metode pengumpulan data dilakukan dengan pengamatan jumlah ketidaksesuaian selama 4 minggu menggunakan metode statistik berupa *statistical process control*. Identifikasi faktor ketidaksesuaian kemudian dilakukan dengan menggunakan Diagram Ishikawa dan memberikan alternatif perbaikan berdasarkan penyebab terjadinya ketidaksesuaian menggunakan SPC. Hasil identifikasi menunjukkan bahwa rata-rata jumlah ketidaksesuaian kemasan yang dihasilkan sari lini A shift 1 adalah sebesar 3,4% di bawah dalam batas standar perusahaan sebesar 10%. Sebanyak 94, 4% ketidaksesuaian berasal dari proses pengisian produk yang disebabkan oleh 4 faktor berupa mesin, metode, manusia, dan material. Maka dari itu beberapa alternatif yang bisa dilakukan adalah perbaikan perawatan mesin produksi secara berkala, peningkatan standar kemasan, serta melengkapi alat komunikasi operator.

Kata Kunci :Aluminium Foil, Diagram Ishikawa, Ketidaksesuaian, Krimer Kental Manis

**IDENTIFICATION OF NON-CONFORMITY ALUMINUM FOIL  
PACKAGING FOR SWEETENED CONDENSED SKIMMED MILK 37 G AT  
PT INDOLAKTO C1, SUKABUMI, WEST JAVA**

Siba Aresda

Program Studi Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan  
Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**SUMMARY**

*PT Indolakto C1, located at Cicurug, Sukabumi, is a subsidiary of PT Indofood which is engaged in milk processing manufacture. Processed milk products in the form of UHT milk in tetra paper packaging and sweetened condensed skimmed milk in a can and sachets packaging. The internship are carried out at the production department that responsible for production activities as well as maintaining the quality of the company's processes and products. Quality control at PT Indolakto is an ongoing activity to guarantee the quality of products for consumers, as well as increase the company's competitiveness. One of the quality control processes is the calculation of aluminum foil sachets reject with 37g of sweetened condensed skimmed milk. Assessment of packaging defect is carried out as a form of evaluation and increase in company productivity. The amount of the defect packaging needs to be done regularly to avoid unnecessary wasteful costs of production that is not on target.*

*Therefore, the process of identifying the number of non-conformities resulting from the packaging process of sachet sweetened condensed skimmed milk products is carried out to determine the conformity of the number of non-conformities with the standards set by the company and to identify the factors that cause the non-conformity of aluminum foil. The process of identifying the actual non-conformity of aluminum foil in the packaging process of sachet sweetened condensed skimmed milk products is carried out at line A Shift 1 in the packaging process of PT Indolakto C1. Data collection method is done by observing the number of non-conformities over 4 weeks using statistical methods in the form of statistical process control. Identification of non-conformity factors is then performed using the Ishikawa Diagram and provides alternative corrections based on the causes of the non-conformity using SPC.*

*The identification results show that the average number of packaging discrepancies produced by a shift A-line 1 juice is as much as 3.4% below the company's standard limit of 10%. As many as 94.4% of the non-conformance comes from the product filling process which is caused by 4 factors in the form of machine, method, human, and material. Therefore, several alternatives that can be done are periodic maintenance of production machinery maintenance, improvement of packaging standards, and completing the operator's communication equipment.*

**Keywords:** Aluminium Foil, Ishikawa Diagram, Non-conformity, Sweetened Condensed Skimmed Milk