

**IDENTIFIKASI PENYEBAB GALON APKIR PADA STASIUN KERJA  
PRETREATMENT DI PT TIRTA INVESTAMA, WONOSOBO, JAWA  
TENGAH  
MAGANG**

Oleh:

Wahyu Fajri Syaharani, Anjar Ruspita Sari  
Program Studi Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan  
Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**RANGKUMAN**

PT Tirta Investama Wonosobo merupakan perusahaan yang memproduksi air minum dalam kemasan (AMDK) yang memiliki merek AQUA, lokasi perusahaan berada di Jalan Mangli, Desa Kejiwan, Kecamatan Wonosobo, Kabupaten Wonosobo, Jawa Tengah. Perusahaan memproduksi produk berupa produk AQUA *cup* 220 ml dan AQUA 5 galon. Tujuan dari kegiatan magang mengetahui kriteria galon apkir yang tertinggi pada stasiun kerja *pretreatment*, mengidentifikasi penyebab galon apkir, dan mengetahui alternatif penyelesaian permasalahan. Metode yang dilakukan untuk mengetahui kriteria galon apkir tertinggi pada stasiun kerja *pretreatment* dan mengetahui penyebab galon apkir yaitu dengan mengamati proses kerja *pretreatment* dan berdiskusi dengan Manajer *Performance* serta pekerja di stasiun kerja *pretreatment*. Identifikasi galon apkir tertinggi dan penyebab galon apkir pada stasiun *pretreatment* serta penentuan alternatif penyelesaian dilakukan menggunakan metode *Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control* (DMAIC) dengan alat bantu Diagram *Pareto* dan Diagram *Ishikawa*. Berdasarkan identifikasi menggunakan alat bantu Diagram *Pareto*, 80% galon apkir terdiri dari galon dengan kriteria galon lumut dan retak. Penentuan akar masalah penyebab banyaknya galon apkir dilakukan menggunakan Diagram *Ishikawa* sehingga diperoleh akar masalahnya yaitu kurangnya *skill* pekerja, jumlah pekerja yang sedikit, belum ada SOP tentang penggunaan HCl di area *pretreatment*, pekerja tidak memahami cara menata galon yang benar untuk sistem FIFO, lantai tempat penyimpanan basah membuat galon di sisi bawah yang tidak segera terambil menjadi lembab, kurangnya pelatihan pada pekerja, pekerja kurang menyadari akibat dari cara penanganan yang salah pada kualitas galon, banyak galon produksi lama yang tertahan di tangan konsumen dan distributor, dan area yang tidak memadai. Rekomendasi yang diberikan bertujuan untuk mengurangi penyebab galon apkir dengan kriteria lumut dan retak dengan cara melakukan *workshop* terkait cara penanganan dan pembersihan galon yang benar.

Kata kunci: apkir, DMAIC, lumut, retak

**IDENTIFICATION CAUSE OF GALLONS REJECTED FROM  
PRETREATMENT WORK STATION AT PT TIRTA INVESTAMA  
WONOSOBO, CENTRAL JAVA  
INTERNSHIP**

by:

Wahyu Fajri Syaharani, Anjar Ruspita Sari  
Agroindustry Study Program, Departement of Bioresources Technology and  
Veterinary, Vocational College, Universitas Gadjah Mada

**SUMMARY**

*PT Tirta Investama Wonosobo is a company that produces bottled drinking water (AMDK) which has the AQUA brand, the company's location is on Jalan Mangli, Kejiwan Village, Wonosobo District, Wonosobo Regency, Central Java. The company produces products in the form of 220 ml AQUA cup and 5 gallon AQUA products. The purpose of the internship is to find out the criteria for the highest rejected gallons at the pretreatment work station, identify the cause of the rejected gallons, and find out alternative solutions to problems. The method used to determine the criteria for the highest rejected gallons at the pretreatment work station and to find out the cause of the rejected gallons is by observing the pretreatment work process and discussing with the Performance Manager and workers at the pretreatment work station. Identification of the highest rejected gallons and the causes of rejected gallons at the pretreatment station and determination of alternative solutions were carried out using the Define, Measure, Analyze, Improve, and Control (DMAIC) method with the help of Pareto Diagrams and Ishikawa Diagrams. Based on identification using the Pareto Diagram, 80% of the rejected gallons consisted of gallons with the criteria of moss and cracked gallons. Determination of the root cause of the number of gallons rejected is done using an Ishikawa Diagram analysis so that the root of the problem is obtained, namely the lack of worker skills, the number of workers is small, there is no SOP regarding the use of HCl in the pretreatment area, workers do not understand how to arrange gallons correctly for the FIFO system, wet storage floor makes the lower side of the gallon that is not immediately picked up become damp, lack of training for workers, workers are less aware of the consequences of improper handling on the quality of gallons, many old production gallons are stuck in the hands of consumers and distributors, and inadequate area. The recommendations given aim to reduce the causes of gallons being rejected with the criteria of moss and cracks by conducting workshops related to how to handle and clean gallons properly.*

*Keywords: cracking, DMAIC, moss, reject*