

**PENGENDALIAN MUTU KEMASAN MINUMAN SERBUK
RASA JERUK MENGGUNAKAN *SEVEN TOOLS*
DI PT MARIMAS PUTERA KENCANA**

Hidayatur Rafika¹, Ratih Hardiyanti², Anggoro Cahyo Sukartiko²

INTISARI

Perseroan Terbatas (PT) Marimas Putera Kencana (MPK) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan minuman serbuk dengan salah satunya produknya berupa marimas rasa jeruk dan menjadi distributor bagi pasar tradisional maupun pasar modern. Kecacatan pada kemasan yang terjadi pada tahap pengemasan dapat berakibat pada kehilangan rupiah yang dapat merugikan perusahaan tersebut. Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah mengidentifikasi jenis cacat kemasan marimas rasa jeruk, faktor dominan penyebab kecacatan, dan jumlah rupiah yang hilang akibat kecacatan, serta memberikan alternatif solusi untuk meminimalisir atau menghilangkan kecacatan pada kemasan marimas rasa jeruk.

Data yang telah didapatkan pada saat melakukan kerja praktek di Pabrik PT Marimas Putera Kencana akan dievaluasi dengan menggunakan *Seven Tools* yang merupakan alat untuk menganalisa kecacatan yang mempunyai dampak terbesar. Selain itu, alat bantu tersebut dapat digunakan untuk mengidentifikasi hubungan antara suatu masalah dengan kemungkinan penyebabnya.

Jenis kecacatan pada kemasan marimas rasa jeruk yang teridentifikasi antara lain (a) sobek yaitu kemasan yang sobek bagian atas dan bawah, dan (b) lubang yaitu kemasan yang lemnya tidak menempel dengan sempurna. Jenis penyimpangan kemasan marimas rasa jeruk tertinggi adalah kemasan sobek sejumlah 5300 bungkus atau 10.6 % dari jumlah produksi 50000 bungkus, dan lubang sejumlah 3610 bungkus atau 7.22 % dari jumlah produksi 50000 bungkus. Berdasarkan peta kontrol p, data yang keluar dari batas kontrol yaitu data pada hari ke 4 dan ke 8. Jumlah rupiah yang hilang (biaya *internal failure costs*) akibat kecacatan kemasan sobek dan lubang marimas rasa jeruk sejumlah Rp 3.118.500,00. Sesuai dengan Diagram Ishikawa untuk mengurangi cacat, maka usaha yang dilakukan adalah manajer QC, supervisor, dan operator mesin harus menerapkan SOP yang telah dibuat perusahaan.

Kata Kunci : *kemasan sobek, kemasan lubang, dan seven tools.*

¹Mahasiswa Agroindustri, SV UGM

²Staf Pengajar Program Studi Agroindustri, SV UGM

**CONTROL BEVERAGE PACKAGING POWDER TASTE OF ORANGE
USING SEVEN TOOLS
AT MARIMAS PUTERA KENCANA**

Hidayatur Rafika¹, Ratih Hardiyanti², Anggoro Cahyo Sukartiko²

ABSTRACT

Limited Liability Company (PT) Marimas Putera Kencana (MPK) is a company engaged in the processing of powder drink with one of these products in the form Marimas citrus flavor and became a distributor for traditional markets and modern markets. Defects in packaging that occur at the packaging stage can result in lost dollars that could harm the company. The purpose of this final report is to identify the type of packaging defects Marimas orange flavor, the dominant factor cause of disability, and the amount of dollars lost due to disability, and provide alternative solutions to minimize or eliminate defects in packaging Marimas orange flavor.

The data have been obtained at the time of practical work in the factory Marimas Putera Kencana will be evaluated by using the Seven Tools which is a tool for analyzing defects that have the greatest impact. In addition, these tools can be used to identify the relationship between a problem with possible causes.

Types of defects in packaging Marimas orange flavor identified include (a) that the packaging is torn tear the top and bottom, and (b) the hole that is the packaging that the glue does not stick perfectly. Type of packaging deviation Marimas highest citrus flavor is a 5300 wrap torn packaging or 10.6% of the total production of 50000 packets, and hole number 3610 wrap or 7.22% of total production 50000 wrap. Based on the control map p, the data out of the control limits are the data on days 4 and 8. The number of lost dollars (the cost of internal failure costs) due to disability and a hole torn packaging Marimas orange flavor Rp 3,118,500.00. In accordance with the Ishikawa diagram to reduce defects, then the work done is the QC manager, supervisors, and machine operators must implement standard operating procedures that have made the company.

Kata Kunci : torn packaging, packaging holes, and seven tools.

¹Students Agro-Industry, SV UGM

²Teaching staff Agro-Industry Studies Program, SV UGM