

PENGENDALIAN MUTU KEMASAN PRIMER PRODUK JAMU SAKIT PINGGANG DI PT AIR MANCUR

Rahmah Islamiyati¹⁾, Makhmudun Ainuri²⁾, Sri Wijanarti²⁾

INTISARI

PT. Air Mancur merupakan industri pengolahan obat tradisional atau jamu dalam skala besar. Jamu serbuk sakit pinggang adalah salah satu produk PT. Air Mancur yang sering kali mengalami kecacatan kemasan primer sehingga dapat merugikan konsumen dan produsen. Kemasan primer kontak langsung dengan produk di dalamnya. Oleh karena itu, diperlukan pengendalian agar mutu kemasan primer dan produk jamu terjaga. Tujuan penelitian ini adalah untuk menentukan jenis kecacatan dari kemasan primer produk jamu sakit pinggang. Mencari penyebab dan faktor dominan penyebab kecacatan, serta mendapatkan alternatif solusi atau rekomendasi untuk meminimalisir kecacatan produk jamu sakit pinggang.

Hasil pengamatan proses pengemasan primer produk jamu sakit pinggang sebanyak 3 *batch* produksi selama 10 kali dengan total hasil produksi sebanyak 153.100 *sachet*. Tujuh alat pengendalian mutu yang digunakan yaitu *check sheet* berfungsi untuk mengelompokkan data jenis kemasan cacat, diagram pareto digunakan untuk mengetahui kecacatan paling dominan, peta kontrol p digunakan untuk mengetahui, memonitor, dan mengendalikan proses melalui perhitungan proporsi kecacatan serta diagram *ishikawa* yang berfungsi untuk mengidentifikasi faktor dominan penyebab kecacatan kemasan primer.

Terdapat tiga jenis kecacatan dari 3.664 *sachet* (2,4%) yaitu cacat karena kebocoran sebanyak 1574 *sachet* (42,96%), kemasan tidak rapi sebanyak 1.293 *sachet* (35,29%), serta kemasan tidak tepat terpotong sebanyak 797 *sachet* (21,75%). Faktor utama penyebab kecacatan adalah suhu *sealer* yang tidak sesuai dengan kondisi bahan atau serbuk jamu halus sehingga panas *sealer* terhalang oleh serbuk tersebut. Hal itu disebabkan pekerja yang kurang teliti dalam mengurangi kecacatan. Alternatif solusi atau rekomendasi untuk mengurangi kecacatan kemasan primer yaitu membuat sistem dan *punishment* bagi pekerja, meningkatkan pengaturan waktu yang baik bagi pekerja, juga melakukan perawatan dan melakukan pemeriksaan kondisi mesin dan suhu *sealer* secara berkala. Serta menerapkan penggunaan SOP secara tepat serta meningkatkan motivasi pekerja.

Kata Kunci: Kecacatan, Kemasan Primer, Tujuh Alat Pengendalian Mutu

¹⁾ Mahasiswa Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

²⁾ Staf Pengajar Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

THE QUALITY CONTROL OF PRIMARY PACKAGING PRODUCT OF THE HERBS LUMBAGO IN PT. AIR MANCUR

Rahmah Islamiyati¹⁾, Makhmudun Ainuri²⁾, Sri Wijanarti²⁾

ABSTRACT

PT. Air Mancur is a produsen of traditional medicine or herbs in a large scale. Herbs lumbago powder is one of PT. Air Mancur product which often defect of primary packaging may occur that can disadvantage consumers and producers. The primary packaging product contact with the product directly. Therefore it is necessary to control the quality of primary packaging and product. The aims of this research were to determine the type of defect of lumbago herbs packaging, to look for the causes and main factors, and also to propose alternative solutions or recommendations to minimize the defect of lumbago herbs product.

The result of the observation process of primary packaging product lumbago herbs as much as 3 batch production for 10 times observation with total production 153.100 sachets. The seven quality control tools used to control the quality were check sheet to categorize the type defect of primary packaging data, pareto diagram use to find the most dominant defect, p control chart to control and monitor the process by calculating the proportion of defects, and ishikawa diagram to identify the dominant factor cause defects of primary packaging.

There were three types defect from 3664 sachets (2,4%) which were defect because of leak as many as 1.574 sachets (42,96%), packaging untidy as many as 1.293 sachets (35,29%), and untruncated packaging as many as 797 sachets (21,75%). The main causes factor were the sealer temperature which was inappropriate with the material condition or the powder of lumbago herbs, so the heat of the sealer unobstructed by the powder. It caused by the employers who were lack of capability to reduce the defect. Alternative solutions or recommendation to reduce the defect of primary packaging were establish system and punishment for employers, increase a good time setting for employees, also implement the treatment and check up machine condition and temperature periodically. Then, apply the SOP properly and increase the motivation employers.

Keywords: Defect, Primary Packaging, Seven Quality Control Tools

¹⁾ Mahasiswa Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

²⁾ Staf Pengajar Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada