

## **PENERAPAN PENGENDALIAN MUTU PROSES PENGEMASAN MINUMAN *YOGHURT* KEMASAN *CUP* 150 ml DI UKM RUMAH YOGHURT**

Febriansyah Ramadhan<sup>1</sup>, Atris Suyantohadi<sup>2</sup>, Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup>  
Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

### **ABSTRAK**

UKM Rumah Yoghurt merupakan suatu usaha yang bergerak dibidang Agroindustri yang memproduksi produk-produk olahan susu fermentasi dengan bahan dasar susu sapi. Salah satu produk olahan yang diproduksi di UKM Rumah Yoghurt adalah *yoghurt drink* dengan berbagai rasa seperti stroberi, melon, leci, pisang, jambu, dan markisa. Pengemasan merupakan proses terakhir dalam menjaga mutu *yoghurt* yang dihasilkan sehingga proses pengemasan tidak boleh mengalami masalah seperti pengepresan yang dilakukan lebih dari satu kali, pengepresan yang tidak rapi, atau pengepresan yang kurang rapi. Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah untuk mengevaluasi tingkat kecacatan produk saat proses pengemasan minuman yoghurt *cup* 150 ml, faktor utama penyebab kecacatan, dan menetapkan langkah perbaikan untuk meminimalisasi jumlah kecacatan saat proses pengemasan dilakukan.

Data kecacatan diperoleh dengan melakukan pengamatan sebanyak 20 kali dengan jumlah total sampel sebanyak 7455 *cup*. Data tersebut di evaluasi menggunakan Diagram Pareto untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling signifikan. Sementara itu, *Control Chart* digunakan untuk mengetahui apakah data kecacatan berada pada batas kendali, dan Diagram Ishikawa untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan yang paling signifikan.

Terdapat tiga jenis kecacatan yang terjadi pada proses pengemasan di UKM Rumah Yoghurt antara lain pengepresan yang dilakukan lebih dari satu kali sebanyak 291 *cup* (70,80%), pengepresan yang tidak rapi sebanyak 76 *cup* (18,49%), dan pengepresan yang kurang rapi sebanyak 44 *cup* (10,71%). Faktor utama yang diduga menyebabkan terjadinya kecacatan tersebut, yaitu terbatasnya modal yang dimiliki oleh perusahaan sehingga pemilik berpendapat bahwa selama proses produksi tidak mengalami kendala yang serius, tidak diperlukan perekrutan pekerja yang handal. Solusi yang dapat dilakukan oleh perusahaan diantaranya membagi beban pekerjaan dengan jelas, menghilangkan kebiasaan pekerja yang sering mengacuhkan kondisi mesin maupun peralatan yang lain, meningkatkan perhatian kepada kegiatan perawatan harian terhadap pembersihan mesin serta perawatan peralatan, membuat SOP, dan meningkatkan motivasi pekerja.

Kata Kunci: Kecacatan, Proses Pengemasan, Minuman Yoghurt *Cup* 150 ml, Diagram Pareto, *Control Chart*, Diagram Ishikawa

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Diploma III Agroindustri 2013

<sup>2</sup> Staf Pengajar Program Studi Diploma III Agroindustri

**PENERAPAN PENGENDALIAN MUTU PROSES PENGEMASAN MINUMAN YOGHURT KEMASAN CUP 150 ml DI UKM RUMAH YOGHURT**

Febriansyah Ramadhan<sup>1</sup>, Atris Suyantohadi<sup>2</sup>, Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup>  
Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**ABSTRACT**

UKM Rumah Yoghurt is a business based on agro-industry that produced dairy product such as milk fermentation. One of product at UKM Rumah Yoghurt is a yoghurt drink in various flavour such as strawberry, melon, lychees, banana, guava, and passionfruit. Packaging is the last processing to preserve a quality of yoghurt. In other to, the packaging might not broke caused the pressure was not perfect. The aiming of the final project report is to evaluated grade of defective products while on packaging of yoghurt cup of 150 ml, and to define the main factor of defective and step of improvement to minimize number of defective product.

The data of defective were obtained in 20 times observation which is total amount of the sample was 7455 cup. Evaluation used Pareto Chart to find out kind of defective the most significant. Meanwhile, Control Chart to find out whether the data of defective among control limit, then Ishikawa to find out factor of defective the most significant.

There are three kind of defective were found on packaging at UKM Rumah Yoghurt such as the more one time pressure is amount 291 cup (70,80%), the slovenly pressure is 76 cup (18,49%), and the less suitable pressure is 44 cup (10,71%). The main factor of defective is limitless of the fund had. Nevertheless, the owner said, "as long as the production has not a serious problem, it doesn't need the expert of employee". The solution is to divide the load appropriately, to remove bad habit of employee on duty, to increase the attention on daily maintenance machine, make SOP, and to upgrade the motivation of employee.

Keyword: Defective, Packaging, Yoghurt Cup, Pareto Chart, *Control Chart*, Ishikawa.

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Diploma III Agroindustri 2013

<sup>2</sup> Staf Pengajar Program Studi Diploma III Agroindustri