

IDENTIFIKASI PRODUK CACAT MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS PADA MINUMAN SARI KEDELAI RASA ORIGINAL DI PERUSAHAAN MINUMAN SARI KEDELAI BU ADE YOGYAKARTA

Khusni Musyafa¹⁾, Ratih Hardiyanti²⁾, Jumeri Mangun Wikarta²⁾

ABSTRAK

Perusahaan Minuman Sari Kedelai Bu Ade merupakan suatu usaha yang bergerak dibidang Agroindustri yang memproduksi minuman sari kedelai dengan bahan dasar kedelai. Kecacatan produk akhir yang diakibatkan karena proses pengemasan (pengepresan) menggunakan mesin *sealer cup* yang kurang baik mempengaruhi kualitas produk. Produk akhir yang cacat juga akan menimbulkan kerugian kepada perusahaan dan ketidakpuasan konsumen. Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah untuk mengetahui jenis dan jumlah kecacatan produk sari kedelai rasa original dan menentukan langkah untuk mengendalikan kerusakan produk sari kedelai rasa original supaya jumlah produk cacat berkurang.

Data kecacatan diperoleh dengan melakukan pengamatan sebanyak 10 kali dalam periode 3 Agustus sampai 3 September 2015 selama persatu hari proses produksi pada minuman sari kedelai Bu Ade kemasan cup 220 mL rasa original. Data tersebut akan dievaluasi menggunakan *check sheet* untuk mengumpulkan data sehingga menjadi informasi, stratifikasi untuk mengelompokkan suatu data agar mudah dipahami, diagram pareto untuk mengukur kecacatan pada sebuah proses dengan mengurutkan dari frekuensi terbesar hingga terkecil, peta kontrol P untuk mengetahui apakah sampel tersebut masuk atau keluar dari batas yang telah ditentukan, *scatter diagram* untuk melihat persebaran jenis kategori kecacatan produk akhir dan diagram ishikawa untuk mengetahui penyebab dari suatu masalah yang terjadi.

Jenis kecacatan produk akhir minuman sari kedelai yaitu kemasan penyok dengan jumlah sampel 122 cup (58.94%), kemasan bocor sejumlah 70 kemasan cup (33.82%) dan kemasan volume kurang sejumlah 15 kemasan cup (7.25%). Langkah yang dilakukan untuk mengendalikan kerusakan yaitu perlunya adanya jadwal perawatan mesin yang berkala dan terus menerus, adanya penggantian bagian mesin. Harus adanya SOP untuk membuat pekerja lebih meningkatkan perhatian kepada kegiatan pembersihan dan perawatan.

Kata Kunci: Kecacatan, Kemasan, *Seven Tools*

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

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

THE USE OF SEVEN TOOLS METHOD TO IDENTIFICATE DEFFECT PRODUCT ON SOYMILK ORIGINAL TASTE AT BU ADE SOYMILK COMPANY YOGYAKARTA

Khusni Musyafa¹⁾, Ratih Hardiyanti²⁾, Jumeri Mangun Wikarta²⁾

ABSTRACT

Bu Ade soymilk company is the company in Agroindustry field that produce soymilk with soy as a main ingredient. The deffect final product caused by packaging process (pressing) using sealer cup machine that is not appropriate affect product's quality. The deffect final product also will causing loss for the company and unsatisfied feeling for the buyer. The goal of this final project is to understand the types and the amount of the deffect that happen to the soymilk product especially in original flavour and to set the steps for accomodate the deffect that happen to the original soymilk product so the deffect will appear less.

The deffect data is collected during 10 times of observation from 3rd august to 3rd september 2015 periode each in one day production process on Bu Ade's soymilk in cup contain with 220ml in original flavour. The data itself will be evaluated using check sheet method to collect the data to become an information, stratification to grouping data so it will become easier to understand, pareto diagram to measured the deffect on a process with set from the biggest to the smallest frequency, control chart to check whether or not the sample is considered save or not based on the edge that already been set up, scatter diagram to see the distribution of category types of deffect final product and ishikawa diagram to know the reason from a problem that appear

Types of deffect final product of soymilk is dent packaging which up to 122 cup (58.94%), leak packaging up to 70 cup (33.82%), and less volume packaging is 15 cup (7.25%). Step that need to be done to accomodate the deffect is machine treatment also make machine treatment schedule regulary. Making SOP to increasing the attention of workers to make sure the cleaning and maintenance of machine.

Keywords: Deffect, Packaging, Seven Tools.

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

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

