

## PENGENDALIAN MUTU PRODUK AKHIR MINYAK GORENG KEMASAN *POUCH* 2L DI *FILLING PLANT*

PT SMART Tbk REFINERY MARUNDA BEKASI

Isnaini Kurniastuti<sup>1</sup>, Suharno<sup>2</sup>, M. Prasetya Kuniawan<sup>2</sup>

### INTISARI

Perseroan Terbatas (PT) *Sinar Mas Agro Resources and Technology* (SMART) Tbk merupakan perusahaan yang bergerak di bidang kelapa sawit dengan salah satu produknya berupa minyak goreng. *Reject* produk yang terjadi dalam proses produksi akan merugikan perusahaan. Data yang didapat saat melakukan kerja praktek di Pabrik PT Smart Tbk dievaluasi menggunakan *checksheet*, peta kendali, diagram pareto, dan diagram ishikawa untuk mencari akar masalah serta dapat mengetahui penyebab terjadinya cacat.

Jenis *reject* produk pada minyak goreng kemasan *pouch* 2L yang teridentifikasi antara lain (a) *reject code* yaitu kode produksi pada kemasan tidak terlampir, tidak rapi, dan tidak jelas, (b) *reject seal* yaitu *seal* bagian kemasan tidak rapi, terbuka, dan tidak rata kanan kiri, dan (c) *reject volume* yaitu *volume* minyak goreng kurang atau lebih dari standar yang telah ditentukan.

Jenis *reject* produk minyak goreng kemasan *pouch* 2L tertinggi adalah *reject code* sejumlah 83 *pouch* atau 0,032% dari jumlah produksi 258210 *pouch*, *reject seal* sejumlah 54 *pouch* atau 0,021% dari jumlah produksi 258210 *pouch*, dan *reject volume* sejumlah 38 *pouch* atau 0,015% dari jumlah produksi 258210 *pouch*.

Kata Kunci: *reject code*, *reject seal*, *reject volume*, dan minyak goreng

---

<sup>1</sup> Mahasiswa Agroindustri, 13/350894/SV/03973

<sup>2</sup> Staff Pengajar Program Studi Agroindustri, SV UGM

## QUALITY CONTROL OF FINAL PRODUCT 2L POUCH COOKING OIL IN FILLING PLANT AT PT SMART Tbk REFINERY MARUNDA BEKASI

Isnaini Kurniastuti<sup>1</sup>, Suharno<sup>2</sup>, M. Prasetya Kurniawan<sup>2</sup>

### ABSTRAK

*Sinar Mas Agro Resources and Technology (SMART) Co. Ltd.* is a leading company in palm oil industry, one of their product is cooking oil. During the manufacturing process, rejected product will result in a loss for the company. The data acquired during the internship are evaluated using checksheet, control chart, Pareto's and Ishikawa's diagram to find out the underlying cause of the defect product.

The rejected product packed in a 2L pouches are classified as (a) reject code, defect in labeling include and not limited to untidy, unclear, wrong labeling, (b) reject seal, defect in pouch's sealing, including open slit, unequal sealing, (c) reject volume, defect in product's volume measure.

The highest rejected product caused by reject code contribute 83 pouches or equal to 0,032% of 258210 pouches produced, reject seal contribute 54 pouches or equal to 0,021% of 258210 pouches produced, and reject volume contribute 38 pouches or equal to 0,015% of 258210 pouches produced.

Kata Kunci: code reject, seal reject, volume reject, and cooking oil

---

<sup>1</sup> Student of Diploma Agroindustry, 13/350894/SV/03973

<sup>2</sup> Lecturers of Diploma Agroindustry, SV UGM