

**PENGENDALIAN CACAT PATAH DAN CACAT MENEMPEL  
PRODUK *NUGGET*  
DI PT DAGSAP ENDURA EATORE CABANG YOGYAKARTA**

**Yusrina Amajida<sup>1</sup>, Suharno<sup>2</sup>, Makhmudun Ainuri<sup>2</sup>**

**INTISARI**

Perseroan Terbatas (PT) Dagsap Endura Eatore cabang Yogyakarta merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan makanan instan dengan salah satu produknya berupa *nugget* hemato dan menjadi distributor bagi pasar tradisional maupun pasar modern. Kecacatan pada *nugget* yang terjadi pada tahap produksi dapat berakibat pada kehilangan rupiah yang dapat merugikan perusahaan tersebut. Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah menentukan jumlah kecacatan produk dalam sekali proses produksi, faktor dominan penyebab kecacatan dan akibat yang terjadi karena produk cacat dan membuat alternatif perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat pada *nugget* hemato.

Data yang telah didapatkan pada saat melakukan kerja praktek di Pabrik PT Dagsap Endura Eatore cabang Yogyakarta akan dievaluasi dengan menggunakan peta kendali, diagram pareto dan diagram sebab-akibat 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 *nugget* hemato yang teridentifikasi antara lain (a) patah yaitu *nugget* yang ukurannya tidak utuh, dan (b) menempel yaitu *nugget* yang menempel dengan *nugget* lain. Jenis penyimpangan *nugget* hemato adalah naget menempel seberat 1026 kg dari jumlah produksi 92000 kg, dan patah seberat 506 kg dari jumlah produksi 92000 kg sehingga total kecacatan *nugget* selama 10 hari seberat 1532 kg dan jumlah rata-rata kecacatan *nugget* hemato dalam sekali produksi seberat 153.2 kg. Berdasarkan peta kontrol p, pergerakan data proses produksi termasuk dalam *in control*. Berdasarkan diagram pareto, cacat dominan terjadi pada *nugget* cacat menempel. Berdasarkan diagram sebab akibat, penyebab cacat menempel yang paling dominan adalah dari kurang menyatunya adonan *nugget* dengan *nugget rework*. Alternatif yang sebaiknya dilakukan untuk meminimalkan jumlah *nugget* cacat yaitu dengan mencampurkan adonan *nugget* dengan *nugget rework* terlebih dahulu sebelum proses pencetakan *nugget*.

Kata Kunci : *nugget patah, nugget menempel, dan seven tools.*

---

<sup>1</sup>Mahasiswa Agroindustri, SV UGM

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

**CONTROL DEFECTS AND DEFECTS BROKEN STICK  
PRODUCT NUGGET  
AT DAGSAP ENDURA EATORE CABANG YOGYAKARTA**  
**Yusrina Amajida<sup>1</sup>, Suharno<sup>2</sup>, Makhmudun Ainuri<sup>2</sup>**

**ABSTRACT**

Limited Liability Company (PT) Dagsap Endura Eatore Yogyakarta branch of a company engaged in the processing of instant food with one of its products in the form of nuggets hemato and become a distributor for traditional markets and modern markets. Defects in the nugget that occur in the production stage can result in loss of dollars which can be detrimental to the company. The purpose of this final report is to determine the number of product defects in a production process, the dominant factor cause of disability and the consequences that occur because of defective products and make improvements alternative to reduce the number of defective products in hemato nugget.

The data have been obtained at the time of practical work in the factory PT Dagsap Endura Eatore Yogyakarta branch will be evaluated using control charts, Pareto diagrams and cause-effect diagram is a tool for analyzing defects that have the greatest impact. Additionally, the tool can be used to identify the relationship between a problem with the possible causes.

Type of disability in hemato nugget identified, among others, (a) broken that nugget whose size is not intact, and (b) attached are nuggets attached with another nugget. Type irregularities hemato nugget is attached nugget weighing 1026 kg of total production of 92 000 kg, and broken weighing 506 kg of total production of 92000 kg for a total disability for 10 days nugget weighing 1532 kg and the average number of defects in a production nuggethemato weighing 153.2 kg. Under the control map p, the movement of data included in the production process in control. Based on the Pareto diagram, the dominant defect occurs in defective nugget stick. Based on the causal diagram, stick to the cause of disability is the most dominant of less merging of dough nuggets nuggets with rework. Alternatives should be done to minimize the number of defects that by mixing nugget nugget by nugget rework dough before printing process nugget.

*Keyword : broken nugget, nugget stick, and seven tools.*

---

<sup>1</sup>Students Agro-Industry, SV UGM

<sup>2</sup>Teaching staff Agro-Industry Studies Program, SV UGM