

**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU CHICKEN NUGGET
DI PT CHAROEN POKPHAND INDONESIA FOOD DIVISION,
UNIT CIKANDE, BANTEN**



Disusun oleh:

Gerris Putri Pramudya

(1700033039)

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS AHMAD DAHLAN
MARET 2020**

HALAMAN PENGESAHAN

**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU PRODUKSI CHICKEN NUGGET DI PT.
CHAROEN POKPHAND INDONESIA FOOD DIVISION UNIT CIKANDE, BANTEN**

Disusun oleh: Gerris Putri Pramudya

(1700033039)

Yogyakarta, 04 Agustus 2020

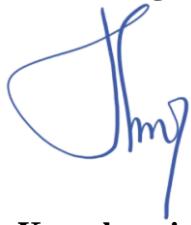
Telah diperiksa dan disetujui oleh:

Dosen Pembimbing



**(Hari Haryadi, S.P., M.Sc.)
NIY. 60160961**

**Mengetahui, Kaprodi
Teknologi Pangan**



**(Ika Dyah Kumalasari, S.Si., M.Sc., Ph.D.)
NIY. 60160914**

DAFTAR ISI

| | |
|---|------|
| HALAMAN PENGESAHAN | ii |
| PERNYATAAN KEASLIAN | iii |
| KATA PENGANTAR | iv |
| DAFTAR ISI..... | vi |
| DAFTAR TABEL..... | viii |
| DAFTAR GAMBAR | ix |
| DAFTAR LAMPIRAN..... | x |
| RINGKASAN | xi |
| BAB I..... | 1 |
| 1.1. Profil Perusahaan..... | 1 |
| 1.1.1. Sejarah Perusahaan | 1 |
| 1.1.2. Lokasi Perusahaan | 3 |
| 1.1.3. Visi dan Misi Perusahaan..... | 4 |
| 1.1.4. Kebijakan Mutu dan Keamanan Pangan Perusahaan..... | 4 |
| 1.1.5. Ketenagakerjaan..... | 4 |
| 1.1.6. Tata Letak Area Produksi <i>Chicken Nugget</i> | 5 |
| 1.1.7. Sarana dan Prasarana Pabrik | 6 |
| 1.1.8. Struktur Organisasi | 6 |
| 1.2. Produk-Produk Perusahaan | 10 |
| 1.3. Proses Produksi <i>Chicken Nugget</i> | 20 |
| 1.3.1. Bahan Baku, Produk Antara, dan Produk Akhir..... | 20 |
| 1.3.2. Proses Produksi..... | 22 |
| 1.3.2.1. Tahapan Produksi | 22 |
| 1.3.2.2. Mesin dan Peralatan | 27 |
| BAB II..... | 32 |
| 2.1. Latar Belakang | 32 |
| 2.2. Rumusan Masalah | 33 |
| 2.3. Batasan Masalah..... | 33 |
| 2.4. Tujuan..... | 33 |
| 2.4.1. Umum | 33 |

| | |
|--|----|
| 2.4.2. Khusus | 34 |
| 2.5. Metodologi Pemecahan Masalah | 34 |
| 2.5.1. Waktu dan Tempat..... | 34 |
| 2.5.2. Metode Pengendalian Proses Secara Statistik | 34 |
| 2.6. Analisis Hasil Pemecahan Masalah..... | 36 |
| 2.6.1. Observasi Lapangan | 36 |
| 2.6.2. Pengumpulan Data..... | 37 |
| 2.6.3. Analisis Data..... | 41 |
| 2.6.4. Saran Langkah Perbaikan Proses | 50 |
| KESIMPULAN..... | 51 |
| DAFTAR PUSTAKA | 52 |
| LAMPIRAN..... | 53 |

DAFTAR TABEL

| | |
|---|----|
| Tabel 1. 1. Jam Kerja Karyawan PT Charoen Pokphand Indonesia | 5 |
| Tabel 1. 2. Macam-macam produk yang dihasilkan dari <i>further area</i> | 10 |
| Tabel 2. 1. Tabel Jenis dan Penyebab Kerusakan Produk <i>Chicken Nugget</i> | 44 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|----|
| Gambar 1. 1. Logo Perusahaan PT Charoen Pokphand Indonesia..... | 1 |
| Gambar 1. 2. PT Charoen Pokphand Indonesia Food Division, Unit Cikande, Banten | 3 |
| Gambar 1. 3. Ruang Audit PT. Charoen Pokphand Indonesia Food Division, Unit Cikande, Banten | 6 |
| Gambar 2. 1. Metodologi Pemecahan Masalah | 35 |
| Gambar 2. 2.Pebandingan Tingkat Kerusakan Beberapa Jenis Produk Chicken Nugget di PT Charoen Pokphand Indonesia Food Division, Unit Cikande, Banten..... | 38 |
| Gambar 2. 3. Standar Bentuk <i>Chicken Nugget Champ</i> | 38 |
| Gambar 2. 4. Bentuk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Tidak Sesuai Standar | 39 |
| Gambar 2. 5. Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> Menempel dengan Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Lain | 39 |
| Gambar 2. 6. Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Terkelupas atau Tidak Tertutupi Tepung Roti dengan Rata..... | 39 |
| Gambar 2. 7. Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Patah | 40 |
| Gambar 2. 8. Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Gosong..... | 40 |
| Gambar 2. 9. Produk <i>Chicken Nugget Champ</i> yang Kotor | 40 |
| Gambar 2. 10. Diagram Pareto Jenis Kerusakan Produk <i>Chicken Nugget</i> di PT Charoen Pokphand Indonesia, Food Division, Unit Cikande, Banten | 42 |
| Gambar 2. 11. Diagram Fishbone Banyaknya Kerusakan Produk <i>Chicken Nugget</i> di PT Charoen Pokphand Indonesia, Food Division, Unit Cikande, Banten..... | 47 |

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadirat Allah Subhanahu Wa Ta’ala yang telah menganugerahkan segala rahmat dan hidayahNya sehingga penulis dapat menyelesaikan kerja praktik selama satu bulan dan menyelesaikan penyusunan laporan kerja praktik yang berjudul “Analisis Pengendalian Mutu Chicken Nugget di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten” dengan baik dan tepat waktu. Kerja Praktik ini dilakukan dengan tujuan untuk memenuhi syarat salah satu mata kuliah Kerja Praktik pada Program S1 Teknologi Pangan Fakultas Teknologi Industri Universitas Ahmad Dahlan. Dengan selesainya laporan kerja praktik ini, penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada beberapa pihak yang telah memberikan dukungan, semangat, informasi, do’a, bimbingan, dan arahan sehingga laporan ini dapat selesai dengan baik. Dalam menjalankan kerja praktik dan penulisan laporan kerja praktik ini, penulis memperoleh banyak wawasan, pengetahuan, serta pengalaman dalam bidang pangan khususnya pada bagian bahan serta sistem produksi untuk produk *chicken nugget* di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten. Terimakasih penulis haturkan:

1. Kepada Allah Subhanahu Wa Ta’ala yang telah memberikan rahmat dan hidayahNya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktik dengan baik.
2. Keluarga yang telah memberikan motivasi, waktu, dan biaya sehingga penulis dapat menyelesaikan kerja praktik dan laporan kerja praktik dengan baik.
3. Ibu Sri Winiarti, S.T., M. Cs. selaku Wakil Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Ahmad Dahlan yang telah memberikan izin untuk melakukan kerja praktik.
4. Ibu Ika Dyah Kumalasari, S.si., M.Sc., Ph. D. selaku Kepala Program Studi Teknologi Pangan Fakultas Teknologi Industri Universitas Ahmad Dahlan.
5. Ibu Amalya Nurul Khairi, STP., M. Sc. selaku koordinator kerja praktik Program Studi Teknologi Pangan Fakultas Teknologi Industri Universitas Ahmad Dahlan.
6. Bapak Hari Haryadi, S.P., M. Sc. selaku dosen pembimbing dalam pelaksanaan kerja praktik sehingga laporan kerja praktik ini dapat selesai dengan baik.
7. Bapak Ayat Hidayat selaku Manajer *Personal and General Affairs* PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten yang telah mengizinkan

penulis untuk melakukan kerja praktik di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten.

8. Ibu Dwike M. Danastuti selaku Manajer Quality Control di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten yang membimbing dan memberikan informasi berkaitan dengan pelaksanaan dalam kerja praktik.
9. Ibu Indri selaku Staf *Personal and General Affairs* di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten yang telah membantu dalam proses mengizinkan penulis untuk melakukan kerja praktik di perusahaan tersebut.
10. Ibu Santi selaku *Supervisor Further* atau pembimbing lapangan di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten yang telah bersedia membimbing penulis selama pelaksanaan kerja praktik.
11. Seluruh *Supervisor, Foreman/lady, Quality Control, Checker*, ketua regu, seluruh staf, yang telah bersedia memberikan pengarahan dan informasi yang dibutuhkan oleh penulis.
12. Dyah Lestari dan Siti Rohana selaku rekan dalam pelaksanaan kerja praktik di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten.
13. Teman-teman yang terlibat baik secara langsung maupun tidak langsung dalam pembuatan laporan kerja praktik.

Semoga laporan kerja praktik ini dapat bermanfaat dan memberi informasi bagi pembaca mengenai ilmu pengetahuan dan teknologi serta informasi kemajuan perusahaan.

Serang, 18 Maret 2020



Gerris Putri Pramudya NIM

1700033039

RINGKASAN

Kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan pelanggan sangat dipengaruhi oleh tingkat mutu yang diberikan oleh perusahaan kepada pelanggan yang meliputi kualitas produk. Mengutamakan kualitas pada industri pengolahan pangan akan melakukan pengendalian proses dan mutu untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkannya. Permasalahan kerusakan produk *chicken nugget* di PT. Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Unit Cikande, Banten menjadipermasalahan yang diangkat dalam kerja praktik terkait resiko penurunan mutu.

Analisa data dengan menggunakan penerapan teknik-teknik statistika yang meliputi penggunaan diagram *Pareto* untuk melihat permasalahan yang paling dominan terjadi dan diagram *Fishbone* untuk mengetahui akar penyebab suatu permasalahan. Dalam menganalisa faktor penyebab permasalahan dilakukan teknik diskusi dan pengamatan yang hasilnya dapat terinterpretasi dalam suatu diagramsebab akibat (*Fishbone*). Analisis data dilakukan menggunakan program *Microsoft Excel*.

Proses pembuatan *chicken nugget* berada di *further area*. Proses pembuatan *chicken nugget* diawali dengan penerimaan bahan baku utama berupa daging ayam boiler dingin yang diperoleh dari *slaughter house area*. Bagian daging ayam yang digunakan untuk proses pembuatan *chicken nugget* berbeda-beda tergantung *planning*. Sedangkan bahan baku penunjang seperti bahan-bahan bumbu (*premix*), bahan-bahan emulsi, air, minyak, bawang putih, dan tepung diperoleh dari *warehousearea*. Sebelum masuk ke tahap *mixing and cooling* daging ayam digiling terlebih dahulu menggunakan mesin *auto grinder*. Selain itu, di lakukan pencampuran dan pengadukan bahan-bahan pembuatan bumbu dan emulsi. Setelah penggilingan daging dan percampuran bumbu dan emulsi selesai, kemudian bahan-bahan tersebut dimasukkan ke dalam mesin *mixing and cooling*. Hasil pencampuran berupa adonan *chicken nugget* dengan standar suhu (-4) - (-3) °C. Kemudian adonan *chicken nugget* masuk ke tahap pencetakan (*forming*), pelapisan batter (*battering*), dan penaburan tepung roti (*breddering*). Setelah itu, *chicken nugget* masuk ke tahap penggorengan (*frying*) menggunakan mesin *fryer I* dan *fryer II*. Proses penggorengan dilakukan dua

kali dikarenakan untuk mencapai tingkat kematangan sesuai standar. Standar suhu pusat produk setelah penggorengan adalah 76-80 °C. Setelah masuk proses *frying*, kemudian dilanjutkan ke proses *after frying* yaitu proses pendinginan dan pembekuan *chicken nugget*. Pembekuan *chicken nugget* menggunakan mesin *Individual Quick Freezing* (IQF) dimana setelah *chicken nugget* keluar dari mesin ditargetkan suhu produk menjadi -18 °C. Kemudian *chicken nugget* masuk ke proses *primary packing* atau pengemasan produk dengan kemasan primer. Produk ditimbang dan dikemas menggunakan mesin *Multi Head Weigher* (MHW) dan *Bag Sealer*. Setelah dikemas kemudian diperiksa kandungan logamnya dengan menggunakan mesin *metal detector*. Setelah melalui proses *primary packing*, kemudian dilanjutkan ke proses *secondary packing* atau pengemasan produk dengan kemasan sekunder (*cartoning*). Setelah dikemas produk ditimbang dan disimpan sementara sebelum dimasukan ke *cold storage*.

Hasil analisa jenis kerusakan yang terjadi pada produk *chicken nugget* terbagi menjadi beberapa kategori dan setiap kategori atau jenis kerusakan dapat terjadi pada titik proses yang berbeda. Berdasarkan hasil pengamatan, dapat disimpulkan bahwa terdapat 3 jenis kerusakan produk *chicken nugget* yaitu kerusakan bentuk, kerusakan karena kotor, dan kerusakan karena gosong.

Penyebab terjadinya permasalahan kerusakan produk adalah faktor material meliputi karakteristik adonan setelah pencampuran bahan (setelah proses *mixing and cooling*). Faktor metode meliputi pengaturan suhu adonan, pengaturan suhu pada saat *frying*, pengaturan kecepatan mesin *cooking* dan *conveyor*, dan pengaturan suhu *Individual Quick Freezing* (IQF). Faktor manusia meliputi efektivitas sortasi dari pekerja dan kurangnya tenaga sortasi. Sedangkan faktor mesin meliputipemberhentian mesin sementara yang diakibatkan karena kerusakan mesin secara mendadak dan pergantian penggunaan mesin *former* dengan produk lain.

Hasil diskusi menyatakan penyebab utama kerusakan bentuk pada produk *chicken nugget* adalah adonan *chicken nugget* yang terlalu

keras atau lunak di *mould rum* saat proses *forming*, pengaturan kecepatan *conveyor*, sortasi yang kurang ketat, kurangnya tenaga kerja sortasi selama proses produksi terutama di *after frying area* dan *after IQF*, pembersihan *mould rum* kurang maksimal, dan mesin *forming* mengalami kerusakan mendadak menyebabkan ketika saat proses pencetakan dimulai biasanya hasil cetakan tidak sesuai standar.