hasil-TITISARI J (3)

by Titisari J (3) 60160962

Submission date: 28-Sep-2021 09:37AM (UTC+0700)
Submission ID: 1659377174
File name: TP-60160962 TITISARI J (3).docx (219.83K)
Word count: 3250
Character count: 20542

Journal of Food Technology and Agroindustry Volume 3 No 2 Agustus 2021
P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

ANALISIS JENIS DAN PENYEBAB KECACATAN PRODUK *CHOCOMIX* DI CV GRIYA COKELAT NGLANGGERAN, DESA NGLANGGERAN, KABUPATEN GUNUNGKIDUL, DIY

Chofifah Endar Nuraziz[1], Titisari Juwitaningtyas[2*]
Program Studi Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Ahmad Dahlan
*Email: titisari.juwitaningtyas@tp.uad.ac.id

ABSTRAK

Kualitas produk menjadi hal penting bagi suatu perusahaan karena berkaitan dengan kepuasan konsumen dan nama perusahaan tersebut. Proses produksi harus menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh suatu perusahaan. Maka dari itu dilakukanlah kegiatan pengawasan mutu sebagai upaya dalam mempertahankan mutu agar tidak ada produk yang cacat dan menyimpang dari standar yang ditetapkan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis dan penyebab kecacatan pada produk *Chocomix* di CV Griya Cokelat Nglanggeran. Objek penelitian yang digunakan 5 varian *Chocomix*, yaitu *Chocomix-original, Chocomix-classic, Chocomix-tawa, Chocomix-ffee,* dan *Chocomix-ice* dengan metode analisis data menggunakan diagram pareto, diagram *fishbone*, dan metode statistik deskriptif. Hasil penelitian menunjukan bahwa terdapat 3 jenis kecacatan yang terjadi pada produk *Chocomix,* yaitu kemasan jebol 79%, tidak ada stiker AKG 18%, dan netto tidak sesuai 3% dengan prioritas kecacatan yaitu jenis kemasan jebol. Kemudian faktor utama penyebab terjadinya kecacatan adalah faktor *Methode,* dengan permasalahan yang menjadi penyebabnya karena seluruh proses pengemasan masih dilakukan secara manual sehingga kemungkinan terjadinya cacat menjadi lebih besar.

Kata Kunci: Analisis cacat produk; Chocomix; CV Griya Cokelat Nglanggeran

ABSTRACT

Quality is important for a company because it is related to customer satisfaction and the name of the company. The production process must produce quality products in accordance with the standards set by a company. Therefore, quality control activities are carried out as an effort to maintain quality so that there are no defective products and deviate from the established standards. This study aims to determine the types and causes of defects in Chocomix products at CV Griya Cokelat Nglanggeran. The research object used was 5 Chocomix variants, namely Chocomix-original, Chocomix-classic, Chocomix-tawa, Chocomix-ffee, and Chocomix-ice with data analysis methods using Pareto diagrams, fishbone diagrams, and descriptive statistical methods. The results showed that there were 3 types of defects that occurred in Chocomix products, namely 79% broken packaging, no 18% AKG sticker, and 3% netto non-compliance with the priority of defects, namely the type of broken packaging. Then the main factor causing defects is the method factor, with the problem being the cause because the entire packaging process is still done manually so that the possibility of defects is greater.

Keywords: *Chocomix; CV Griya Chocolate Nganggeran; Product defect analysis*

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

PENDAHULUAN

Kakao (*Theobroma cocoa L.*) merupakan jenis tanaman asli hutan hujan tropis Amerika Selatan dan telah lama dibudidayakan di Indonesia. Di Indonesia terdapat 3 varietas kakao yang dibudidayakan, yaitu *Criollo, Forastero,* dan *Trinitario*. *Criollo* merupakan jenis kakao mulia yang menghasilkan *fine flavour cacao* dengan kulit berwarna merah lalu berubah jingga ketika matang. Kualitas bijinya sangat baik tetapi pertumbuhannya sangat rentan terhadap hama dan penyakit. *Forastero* merupakan kakao lindak dengan kualitas biji sedang yang memiliki kulit berwarna hijau dan kuning ketika matang serta lebih kuat terhadap hama penyakit. Varietas terakhir, *Trinitario* merupakan hasil persilangan dari kakao varietas *Criollo* dan *Forastero* (Badan Penelitian dan Pengembangan Pertanian, 2012).

Biji kakao merupakan komoditas yang berperan dalam peningkatan devisa negara. Indonesia menjadi salah satu negara pembudidaya kakao terluas ketiga dengan jumlah produksi pertahun hampir mencapai 577 ribu ton. Produksi biji kakao dari tahun 2015 hingga tahun 2019 mengalami peningkatan meskipun diiringi dengan penurunan luas perkebunan kakao. Jumlah produksi pada tahun 2015 mencapai 593.331 ton dan terus meningkat hingga mencapai 774.195 ton pada tahun 2019. Dari ke 33 provinsi di Indonesia, Provinsi Sulawesi tengah merupakan provinsi dengan areal perkebunan kakao yang terluas dengan jumlah produksi diperkirakan mencapai 137,4 ribu ton atau 17,79% dari total produksi Indonesia (Badan Pusat Statistik, 2020).

Banyaknya jumlah produksi biji kakao ini tidak hanya dimanfaatkan oleh produsen dari luar negeri saja, tetapi produsen lokal pun turut memanfaatkan dengan memproduksi suatu produk olahan berbahan dasar cokelat. Produknya tidak hanya berupa cokelat batang saja tetapi ditambahkan dengan inovasi baru, contohnya seperti produk cokelat batang dengan varian rasa rempah, produk pangan lainnya, dan dapat pula diolah menjadi produk kecantikan seperti masker dan lulur. Dan dalam proses pengolahannya, produsen selalu mengutamakan kualitas agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan tidak kalah dengan produk dari produsen luar negeri.

Kualitas produk berdasarkan pandangan konsumen merupakan sifat yang dimiliki produk berkaitan dengan keandalan, ketahanan, manfaat, penampilan, kinerja, dan kemudahan pemeliharaanya. Tetapi kualitas produk berdasarkan pandangan produsen yaitu produk yang berkualitas apabila produk tersebut telah sesuai dengan spesifikasi atau standar yang ditetapkan oleh perusahaan tanpa adanya cacat atau penyimpangan. Usaha perusahaan dalam mempertahankan dan menjaga kualitas produk ini dilakukan dengan pengawasan mutu (Setiawan H. , 2019).

Pengawasan mutu menjadi hal penting yang harus dilakukan oleh perusahaan dengan tujuan untuk menjamin mutu selama penerimaan bahan baku hingga ke bagian produksi. Kegiatan ini dapat dilakukan terhadap semua aspek seperti bahan baku, proses produksi, maupun produk akhirnya. Pelaksanaannya dilakukan dengan menyesuaikan produk dengan standar yang ditetapkan kemudian semua penyimpangan/*defect* yang terjadi dianalisis menggunakan instrumen pengendalian mutu, yaitu *7 tools* (*fishbone diagram, check sheet, control chart, histogram, pareto chart, scatter diagram)* (Junais , 2010).

Salah satu produsen lokal yang memanfaatkan komoditas kakao adalah CV Griya Cokelat Nglanggeran yang merupakan perusahaan pengolahan cokelat berbasis pemberdayaan masyarakat yang tumbuh di Desa Nglanggeran, Kabupaten Gunungkidul, DIY. Beberapa produk yang dihasilkan, seperti dodol cokelat, bakpia cokelat, cokelat batang, *almond cookies chocolate*, keripik pisang cokelat, dan produk unggulannya minuman cokelat *Chocomix*. CV Griya Cokelat Nglanggeran dapat memproduksi

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

hampir 2.000 *sachet* minuman cokelat *Chocomix* selama 1 bulan. Setiap proses produksinya, CV Griya Cokelat Nglanggeran selalu mengutamakan kualitas produknya terutama produk *Chocomix* dengan menetapkan standar produk, yaitu:

1. Bubuk halus tidak ada gumpalan
2. Tidak terkontaminasi fisik
3. Kemasan *sachet* rapat, tidak bocor atau berlubang
4. Terdapat label yang memuat semua informasi produk
5. Netto 25 gram per*sachet*

Tetapi dalam pelaksanaan produksinya, CV Griya Cokelat Nglanggeran masih menggunakan metode manual terutama pada proses pengemasan produk *Chocomix*. Hal ini dapat menyebabkan terjadinya penyimpangan produk pada kemasan. Jika kemasan produk cacat, maka akan berpengaruh pada kualitas produk seperti bubuk minuman yang tengik dan masa simpan menjadi lebih pendek.

Maka dari itu penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk menganalisis mengenai jenis dan penyebab kecacatan produk *Chocomix* yang terjadi di CV Griya Cokelat Nglanggeran dengan objek penelitian yaitu 5 varian *Chocomix (Chocomix-original, Chocomix-classic, Chocomix-tawa, Chocomix-ffee,* dan *Chocomix-ice)*. Data-data yang didapatkan kemudian dianalisis menggunakan diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat produknya dan diagram *fishbone* untuk mengetahui faktor utama penyebab kecacatan.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan di CV Griya Cokelat Nglanggeran yang berada di Dusun Nglanggeran Wetan, Desa Nglanggeran, Kecamatan Patuk, Kabupaten Gunungkidul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Waktu penelitian dilakukan selama 1 bulan, pada 8 Maret hingga 8 April 2021 sesuai dengan jam kerja dari CV Griya Cokelat Nglanggeran.

Rancangan penelitian yang dilakukan di CV Griya Cokelat Nglanggeran ini terdiri dari beberapa tahap, antara lain:

1. Observasi lapangan, mengamati kegiatan produksi hingga pengemasan yang ada di CV Griya Cokelat Nglanggeran
2. Perumusan masalah, penulis merumuskan permasalahan yang didapatkan dari hasil observasi
3. Studi literatur, untuk mencari referensi dan dasar teori mengenai permasalahan yag terjadi
4. Pengambilan data, dilakukan dengan cara pengamatan dan partisipasi aktif selama kegiatan produksi berlangsung
5. Analisis data, dilakukan dengan menggunakan diagram pareto untuk menganalisis kecacatan produk yang terjadi, diagram *fishbone* untuk menganalisis penyebab terjadinya kecacatan, dan metode statistik deskriptif untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan data yang terkumpul
6. Kesimpulan

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini dilakukan selama 1 bulan di CV Griya Cokelat Nglanggeran. Pengambilan data untuk menganalisis jenis dan penyebab kecacatan produk *Chocomix* dilakukan dengan cara turut aktif dalam proses produksinya terutama pada proses pengemasan. Selama 1 bulan penelitian, CV Griya Cokelat Nglanggeran memproduksi *Chocomix* selama 10 hari dengan 5 varian yang berbeda. Proses produksinya, bahan-bahan ditimbang sesuai dengan komposisi tiap varian kemudian setelah itu dicampur menggunakan *mixer* selama 1 jam hingga homogen. Setalah itu bubuk minuman dihaluskan menggunakan blender selama 2,5 menit dan diulang 3 kali. Bubuk *Chocomix* yang halus selanjutnya dikemas dalam *sachet* dengan berat 25 gram lalu direkatkan menggunakan *hand sealer* dan dilengkapi dengan label yang meliputi *brand*¸ kode P-IRT, komposisi bahan, dan berat bersih (*Netto*) untuk sticker kemasan bagian depan dan stiker kemasan bagian belakang meliputi

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

tabel AKG, logo halal MUI, dan label *expired date*. Terakhir, *Chocomix* dikemas ke dalam kemasan sekunder.

Selama proses produksi didapatkan beberapa jenis kecacatan produk *Chocomix* yang kerap terjadi yaitu ketika tahap pengemasan produk. Di bawah ini merupakan tabel jenis kecacatan yang terjadi:

Tabel 1. Jenis Kecacatan yang Sering Terjadi

No	Jenis cacat	Foto
1	Kemasan jebol	
2	Netto tidak sesuai	
3	Tidak ada label AKG	

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Berdasarkan Tabel 1 terdapat 3 jenis cacat yang sering terjadi yaitu kemasan jebol, netto tidak sesuai, dan tidak ada label AKG. Untuk kecacatan jenis kemasan jebol ini dapat diketahui ketika *sachet* ditepuk-tepuk. Jika ada bagian *sealing* yang jebol atau bocor bubuk akan keluar dari kemasan ketika ditepuk. Kemudian cacat kurang stiker ini biasanya kurang pada stiker bagian belakang yang memuat tabel AKG sehingga produk hanya memiliki stiker brand saja.

Untuk kecacatan produk jenis kurangnya berat per-*sachet* ditemukan ketika proses pelabelan juga. Karena ketika *sachet* berisi bubuk digenggam akan terasa lebih ringan dan berisi lebih sedikit jika dibanding dengan *sachet* lain yang isinya jauh lebih padat dan berat. Dan ketika ditimbang kembali, berat bubuk beserta *sachet*nya menunjukkan berat yang kurang dari 25 gram.

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

Tabel 2. Data Kecacatan Produk *Chocomix* di CV Griya Cokelat Nglanggeran per 10

No	Tanggal	Σ Produksi	Frekuensi Per Jenis Kecacatan (*Sachet*)			Σ Cacat	Persentase Σ Cacat
			Kemasan Jebol	Netto tidak sesuai	Tidak Ada Label AKG		
1	10-Mar-21	186	7	1	5	13	13%
2	12-Mar-21	119	7	1	0	8	8%
3	13-Mar-21	173	12	0	0	12	12%
4	15-Mar-21	160	12	1	0	13	13%
5	16-Mar-21	156	10	0	0	10	10%
6	18-Mar-21	181	0	0	0	0	0%
7	22-Mar-21	142	0	0	0	0	0%
8	30-Mar-21	179	9	0	0	9	9%
9	31-Mar-21	320	11	0	8	19	20%
10	08-Apr-21	327	9	0	4	13	13%
Jumlah Kumulatif		1943	77	3	17	97	100%

Berdasarkan Tabel 2 dapat diketahui bahwa selama 10 hari produksi, CV Griya Cokelat Nglanggeran dapat memproduksi hingga 1943 *sachet*. Terlihat pula frekuensi dari setiap jenis cacat yang terjadi pada 5 varian produk *Chocomix*. Secara kumulatif, frekuensi cacat jenis kemasan jebol sebanyak 77 *sachet*, netto tidak sesuai sebanyak 3 *sachet,* dan tidak ada label AKG sebanyak 17 *sachet* dengan jumlah total kecacatan yang terjadi yaitu sebanyak 97 *sachet*.

Data kecacatan produk *Chocomix* yang telah didapatkan kemudian dianalisis jenis kecacataannya untuk menentukan jenis cacat yang harus menjadi prioritas perbaikan dan faktor penyebab terjadinya kecacatan tersebut menggunakan diagram pareto dan diagram *fishbone*. Selain itu digunakan pula diagram pie untuk menganalisis proporsi produk cacat dengan jumlah total produksi *Chocomix* serta proporsi setiap jenis kecacatan.

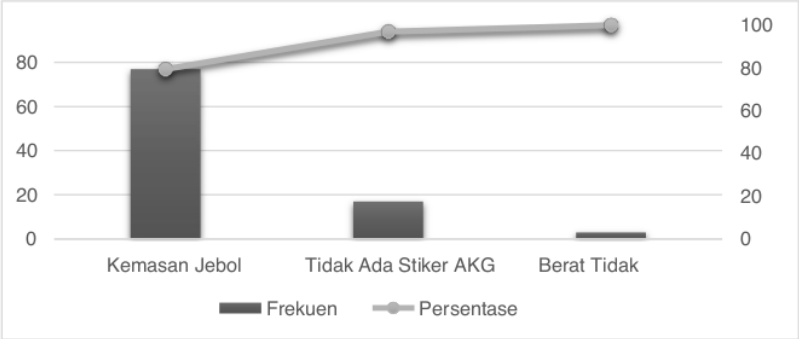
Analisis Diagram Pareto

Diagram ini bertujuan untuk mengetahui jenis kecacatan apa yang lebih banyak terjadi dan harus diprioritaskan untuk segera dilakukan tindakan perbaikan. Berdasarkan pada data Tabel 2, cacat produk *Chocomix* yang terjadi selama 10 hari produksi dijumlahkan berdasarkan jenis kecacatannya kemudian diurutkan mulai dari yang paling tinggi frekuensinya hingga yang paling rendah. Data yang sudah diurutkan frekuensinya, masing-masing dicari persentase dan persentase kumulatifnya seperti pada Tabel 3. Lalu kolom jenis cacat, frekuensi, dan persentase kumulatif diplotkan ke dalam diagram pareto seperti pada Gambar 1.

Tabel 3. Olah Data Diagram Pareto

Jenis Cacat	Frekuensi	Persentase	Persentase Kumulatif
Kemasan Jebol	77	79%	79%
Tidak Ada Stiker AKG	17	18%	97%
Berat Tidak Sesuai	3	3%	100%
	97	100%	

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252



Gambar 1 Diagram Pareto Kecacatan Produk *Chocomix* per 10 hari

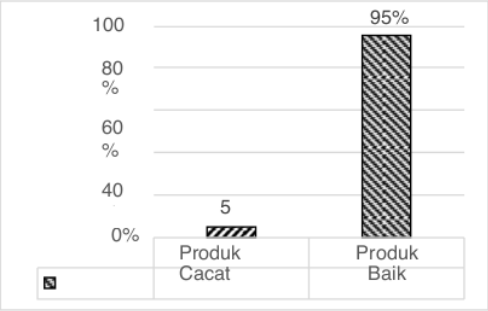
Berdasarkan analisis diagram pareto di atas, dapat diketahui bahwa urutan jenis cacat yang paling tinggi adalah cacat jenis kemasan jebol sebanyak 77 *sachet*, tidak ada label AKG sebanyak 17 *sachet*, dan netto tidak sesuai sebanyak 3 *sachet*. Dari ketiga jenis cacat tersebut dapat diketahui bahwa frekuensi cacat tertinggi ada pada kemasan jebol. Maka dari itu, cacat kemasan jebol harus menjadi prioritas utama yang harus segera dilakukan perbaikan.

Kemasan menjadi hal yang sangat penting karena fungsi utamanya untuk melindungi produk dari kontaminasi maupun faktor lain yang dapat merusak produk. CV Griya Cokelat Nglanggeran menggunakan kemasan *sachet* berbahan *alumunium foil* ukuran 8 cm x 9 cm dengan tujuan melindungi bubuk minuman dari sinar matahari, kelembapan udara, air dan kontaminasi lain yang dapat merusak serta mempengaruhi kualitas bubuk *Chocomix*.

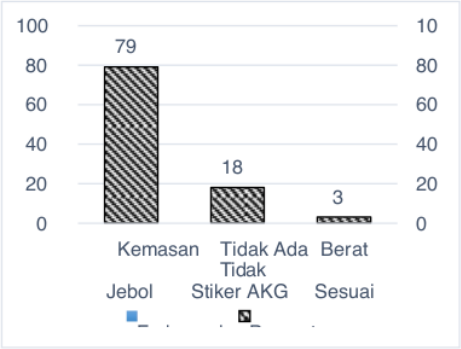
Tetapi jika kemasan *sachet* rusak, maka akan berpengaruh pada bubuk minuman seperti terjadinya penggumpalan atau bubuk menjadi tengik. Hal ini dapat berpengaruh pada umur simpan *Chocomix* yang semakin singkat dan akan rusak kualitasnya. Maka dari itu perlu dicari faktor utama penyebab terjadinya kerusakan kemasan *sachet* tersebut untuk menentukan tindakan lebih lanjut dalam pengendalian kecacatan yang terjadi.

Analisis Diagram Pie

Diagram pie ini digunakan untuk menganalisis proporsi jumlah cacat produk dengan jumlah keseluruhan produk *Chocomix* selama 10 hari produksi. Diagram Pie ditunjukkan pada Gambar 2 dan Gambar 3.



Gambar 2 Diagram Batang Proporsi Produksi Cacat *Chocomix*



Gambar 3 Diagram Batang Jenis Cacat Produk *Chocomix*

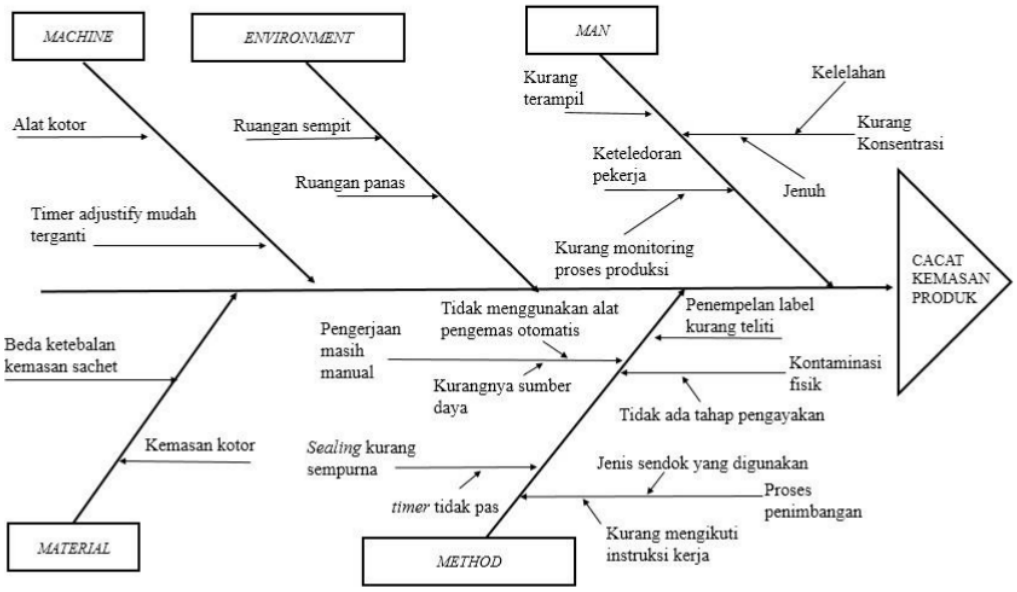
P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

Selama 10 hari produksi, CV Griya Cokelat Nglanggeran dapat memproduksi *Chocomix* sebanyak 1.943 *sachet* dengan total produk cacat sebanyak 97 *sachet*. Sehingga seperti yang terlihat pada Gambar 2, proporsi produk cacat yaitu sebesar 5% dari keseluruhan jumlah produksi. Kemudian untuk proporsi setiap jenis cacat produk dapat dilihat pada Gambar 3. Terlihat bahwa proporsi cacat terbesar yaitu jenis kemasan jebol 79%, kemudian yang kedua tidak ada label AKG sebesar 18%, dan yang paling kecil adalah cacat netto tidak sesuai sebesar 3%.

Jika dibandingkan dengan jumlah keseluruhan produksi *Chocomix*, proporsi produk cacat sangatlah sedikit dan kecil. Tetapi jika kecacatan tersebut dibiarkan berlanjut tanpa adanya tindakan pengendalian, akan mengakibatkan kerugian terutama pada biaya kemasan yang meningkat.

Analisis Diagram *Fishbone*

Setelah diketahui jenis cacat kemasan jebol menjadi kecacatan yang perlu diprioritaskan untuk diberi tindakan perbaikan maka selanjutnya dilakukan analisis faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya cacat jebol kemasan pada produk *Chocomix* di CV Griya Cokelat Nglanggeran. Identifikasi faktor penyebab kecacatan dilakukan dengan cara pengamatan selama proses produksi terutama tahap pegemasan. Berikut ini merupakan analisis penyebab terjadinya kecacatan produk *Chocomix*:



Gambar 4 Diagram *Fishbone* Cacat Produk *Chocomix*

Dari diagram *fishbone* di atas dapat dilihat bahwa faktor penyebab terjadinya kecacatan berasal dari aspek *Man, Methode, Material, Machine,* dan *Environment*. Diagram ini tujuannya untuk menunjukkan dampak atau akibat dari permasalahan yang terjadi serta berbagai penyebabnya. Berikut ini merupakan analisis penyebab kecacatan produk *Chocomix* di CV Griya Cokelat Nglanggeran:

1. *MAN*
   a. Kurang konsentrasi, terjadi karena karena banyaknya pekerjaan dan semuanya dikerjakan secara manual

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

membuat pekerja menjadi kelelahan. Selain itu pekerjaan yang monoton membuat pekerja menjadi jenuh. Hal ini dapat mengurangi konsentrasi pekerja ketika beraktivitas.

b. Kurang terampil, tidak semua pekerja paham dalam mengoperasikan alat maupun proses pengolahan produk karena semua pekerja telah memiliki *jobdesk* masing masing dan bertanggung jawab pada satu produk. Jadi jika pekerja yang biasanya memegang produksi dodol membantu produksi minuman *Chocomix* terkadang ada yang kurang terampil.

c. Keteledoran pekerja, terjadi karena disebabkan kurangnya monitoring proses produksi. Salah satu akibatnya yaitu terjadinya cacat netto tidak sesuai karena keteledoran pekerja yang mengikutsertakan sisa penimbangan bubuk minuman yang kurang dari 25 gram ke tahap pengemasan sedangkan seharusnya masuk ke toples tester.

2. *METHOD*

a. Penempelan label kurang teliti, terjadi karena pekerja yang terlalu terburu-buru ketika menempelkan stiker label untuk mempersingkat waktu pengerjaan. Pekerjaan yang masih manual ini cukup melelahkan terlebih jumlah produksi yang banyak sehingga pekerja menjadi kurang teliti dalam penempelan stiker label.

b. Proses penimbangan, cacat yang terjadi karena proses penimbangan ini adalah netto tidak sesuai disebabkan karena jenis sendok yang digunakan tidak seusai. Jenis sendok menggunakan sendok makan yang terlalu sehingga ketika memasukkan bubuk ke dalam *sachet* ada bubuk yang tumpah hal ini dapat mengurangi beratnya. Selain itu disebabkan pula karena pekerja kurang mengikuti instruksi kerja yang tetap memasukkan bubuk yang kurang dari 25 gram ke dalam *sachet*.

c. Pengerjaan masih manual, hampir semua proses produksi *Chocomix* dilakukan secara manual oleh pekerja sehingga kemungkinan terjadinya kecacatan produk menjadi lebih tinggi karena kualitas pekerjaan bergantung pada kinerja pekerja pada saat itu. Alasan proses masih dilakukan secara manual karena sumber daya di CV Griya Cokelat Nglanggeran masih belum mencukupi apabila menggunakan mesin pengemas otomatis yang telah dimiliki yang merupakan bantuan dari BI Yogyakarta.

d. Kontaminasi fisik, dapat terjadi karena tidak adanya tahap pengayakan setelah tahap penghalusan menggunakan blender. Penghalusan bubuk menggunakan blender yang dilakukan tanpa menutup blender karena harus sembari diaduk memungikinkan terjadinya kontaminasi fisik dari bahan asing. Misalnya seperti patahan spatula yang terkena mata blender.

3. *MACHINE*

a. Alat kotor, hal merujuk pada alat *hand sealer* yang digunakan untuk merekatkan *sachet Chocomix*. jika bagian bantalan *hand sealer* kotor terkena bubuk minuman, hal ini akan menggangu proses *sealing*. Hasil rekatan *sachet* tidak akan sempurna sehingga akan ditemukan bagian yang masih berlubang atau rekatan yang tidak kuat. Sehingga bagian *hand sealer* harus sering dibersihkan ketika proses *sealing* berlangsung.

b. *Timer adjustify* mudah terganti, bagian *hand selaer* yang digunakan untuk menentukan waktu *sealing* mudah berputar sehingga terkadang *timer* terganti dengan sedirinya ketika bagian tersebut tidak sengaja tersenggol oleh pekerja. Hal ini berpengaruh pada hasil *sealing sachet*. Jika *timer* kurang, hasil rekatannya tidak akan kuat tetapi jika

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

*timer*nya terlalu lama, *sachet* akan mengkerut dan terlihat tidak rapi.

4. *MATERIAL*
   a. Perbedaan ketebalan kemasan *sachet*, terjadi karena adanya perbedaan pada ketebalan *sachet* yang digunakan. Kemasan lama ketebalannya lebih tipis dibnding dengan kemasan *sachet yang baru* dan ketika proses *sealing* hanya dibutuhkan waktu selama 4 detik saja, sedangkan untuk kemasan baru membutuhkan waktu selama 6 detik. Hal ini sedikit bermasalah karena pekerja lebih terbiasa menggunakan kemasan lama sehingga ketika menggunakan kemasan baru yang lebih tebal, *set timer* masih menggunakan 4 sehingga hasil *sealing* kurang kuat.
   b. Kemasan kotor, hal ini terjadi karena ketika proses pemasukan bubuk ke dalam *sachet* akan membuat permukaan kemasan, baik bagian luar maupun dalam, kotor terkena bubuk. Hal ini akan mengganggu proses *sealing* karena nantinya kemasan akan susah merekat. Sehingga sebelum direkatkan, kemasan bagian dalam dan luar harus dibersihkan terlebih dahulu.
5. *ENVIRONMENT*
   a. Ruangan panas, hal ini berhubungan ruangan produksi yang cukup sempit dan sangat tertutup. Ruangan produksi ini hanya memiliki 1 jendela kecil karena ruangan di desain untuk ruangan ber AC. Tetapi selama proses produksi berlangsung AC sangat jarang dihidupkan untuk menghemat daya listrik karena jika digunakan bersamaan dengan *mixer,* listrik tidak kuat dan akan mati.
   b. Ruangan sempit, ruang produksi CV Griya Cokelat Nglanggeran memang tidak terlalu luas. Hanya terdiri dari 2 ruangan dilengkapi dengan meja panjang tanpa sekat. Sehingga para pekerja harus berbagi tempat dan memanfaatkan ruangan sempit tersebut sebaik mungkin. Sempitnya ruangan ini menjadikan pergerakan pekerja menjadi terbatas dan kurang nyaman dalam bekerja.

Berdasarkan analisis faktor-faktor tersebut dapat diketahui bahwa faktor utama penyebab kecacatan produk *Chocomix* yaitu pada aspek *Method* atau metode pengolahan yang digunakan. Terdapat beberapa penyebab yang mendasari faktor tersebut dan yang paling utama adalah karena semua proses pengemasan masih dilakukan dengan manual sehingga kemungkinan terjadinya kecacatan lebih tinggi.

Saran perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengatasi penyebab kecacatan produk *Chocomix* yang terjadi di CV Griya Cokelat Nglanggeran, antara lain:

1. Tenaga kerja harus lebih mengikuti instruksi kerja yang ada sehingga proses pengemasan dapat sesuai standar
2. Menambahkan proses pengayakan bubuk minuman setelah tahap penghalusan bubuk untuk menghindari kontaminasi fisik
3. Menambah sumber daya listrik sehingga dapat menggunakan alat pengemas otomatis
4. Pekerja lebih berhati-hati dan lebih teliti ketika sedang bekerja
5. Meningkatkan monitoring dan evaluasi proses produksi

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil dan pembahasan dapat disimpulkan bahwa jenis kecacatan yang sering terjadi pada produk *Chocomix* di CV Griya Cokelat Nglanggeran antara lain kemasan jebol sebanyak 79%, kurangnya label AKG 18%, dan netto tidak sesuai sebanyak 3% dengan jenis kecacatan yang menjadi prioritas adalah cacat jenis kemasan jebol. Proporsi jumlah produk cacat yaitu sebesar 5% dari total produksi sebanyak 1.943 *sachet* per 10 hari. Kecacatan yang terjadi tersebut penyebab utamanya karena aspek *Method* atau metode pengemasan yang

P-ISSN: 2656-0623
E-ISSN: 2684-8252

semua prosesnya masih dilakukan secara manual.

DAFTAR PUSTAKA

Badan Penelitian dan Pengembangan Pertanian, D. (2012). *Prospek dan Arah Pengembangan Agribisnis Kakao*. Jakarta: Badan Litbang Pertanian.

Badan Pusat Statistik. (2020). *Statistik Kakao Indonesia (Indonesian Cocoa Statisti 2019)*. Retrieved from https://www.bps.go.id/publication/2020/12/02/2ac5a729f43e5f6b666e482d/statistik-kakao-indonesia-2019.html

Junais , I. (2010). Kajian Strategi Pengawasan dan Pengendalian Mutu Produk Ebi Furay PT. Bogatama Marinus. *Unhas, Vol. 1, No. 1*.

Setiawan, H. (2019). Analisis Pengawasan Kualitas Produk dengan Menggunakan Statistical Processing Control (SPC) Rumah Warna Yogyakarta. *Jurnal Manajemen*, 1-27.

hasil-TITISARI J (3)

ORIGINALITY REPORT

14%	12%	6%	1%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	www.researchgate.net Internet Source	5%
2	www.scribd.com Internet Source	1%
3	dspace.uii.ac.id Internet Source	1%
4	Submitted to Florida International University Student Paper	1%
5	eprints.universitassuryadarma.ac.id Internet Source	<1%
6	journal.uii.ac.id Internet Source	<1%
7	Lilia Pasca Riani, Arwan Nur Ramadhan. "Implementasi 4QC Tools Dan IOT Sebagai Pengendali Kegagalan Produk Usaha Batik Fendy, Klaten", Abiwara : Jurnal Vokasi Administrasi Bisnis, 2020 Publication	<1%
8	thiwulgunungkidul297718271.wordpress.com Internet Source	

		<1 %
9	en.wikipedia.org Internet Source	<1 %
10	eprints.unsri.ac.id Internet Source	<1 %
11	melkyvkongo.blogspot.com Internet Source	<1 %
12	es.scribd.com Internet Source	<1 %
13	lordbroken.wordpress.com Internet Source	<1 %
14	tp.uad.ac.id Internet Source	<1 %
15	www.repository.trisakti.ac.id Internet Source	<1 %
16	www.semanticscholar.org Internet Source	<1 %
17	Rosihin Rosihin, Laksamana Mujaddid Ulinnuha, Dadi Cahyadi. "Analisis Pengendalian Kualitas Super Absorbent Polymer Dengan Menggunakan Metode Six Sigma", Jurnal Sistem dan Manajemen Industri, 2017 Publication	<1 %

18	repository.iainpurwokerto.ac.id Internet Source	<1 %
19	repository.upbatam.ac.id Internet Source	<1 %
20	richemeng.wordpress.com Internet Source	<1 %
21	Ali Subhan. "Optimalisasi Proses Produksi Celana Panjang Melalui Pendekatan Six Sigma", Jurnal Sistem dan Manajemen Industri, 2018 Publication	<1 %
22	core.ac.uk Internet Source	<1 %
23	doku.pub Internet Source	<1 %
24	media.neliti.com Internet Source	<1 %
25	ojs.stikesmukla.ac.id Internet Source	<1 %
26	repositori.lapan.go.id Internet Source	<1 %
27	repository.ipb.ac.id:8080 Internet Source	<1 %

28	Ivon Palente, Edi Suryanto, Lidya Irma Momuat. "KARAKTERISASI SERAT PANGAN DAN AKTIVITAS ANTIOKSIDAN DARI TEPUNG KULIT KAKAO (Theobroma cacao L.)", CHEMISTRY PROGRESS, 2021 Publication	<1 %

Exclude quotes	On	Exclude matches	Off
Exclude bibliography	On		