

**ANALISIS JUMLAH KECACATAN  
BAHAN BAKU MININORI DI CV PANDAFOOD, DIY**

Oleh

Ahmad Afif

**RINGKASAN**

CV Panda Food merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan ringan berupa nori (rumput laut) yang didirikan oleh Bapak Stenly Hendi Avanda pada tahun 2012. Perusahaan CV Panda Food terletak di jalan Getsemani, Joho, Condongcatur, Depok, Sleman, DIY. Ada beberapa produk dan berbagai rasa yang ditawarkan oleh CV Panda Food seperti Mininori Ayam Bumbu dan Sapi Panggang, Panda *Seaweed Original Flavour*, *Spicy Flavour*, dan *Barbeque Flavour*. Judul laporan Kerja Praktik yaitu “Analisis Jumlah dan Rancangan Pemanfaatan Bahan Baku *Defect* Mininori di CV Panda Food, Daerah Istimewa Yogyakarta”. Tujuan dari pelaksanaan Kerja Praktik yaitu untuk menganalisis jumlah bahan baku *defect* menggunakan *control chart* untuk mengetahui apakah masih di dalam batas kendali atau sudah di luar kendali, dan memberikan inovasi kepada perusahaan tentang rancangan pemanfaatan bahan baku *defect*. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data yaitu observasi, wawancara, praktik langsung, dokumentasi, dan studi pustaka. Hasil yang didapatkan yaitu setelah di analisis jumlah bahan baku *defect* di CV Panda Food masih di dalam batas kendali baik itu kendali atas maupun kendali bawah.

**Kata kunci: Bahan Baku *Defect* , CV Panda Food, Mininori.**

# **BAB I**

## **TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN**

### **1.1 Profil Perusahaan**

CV Panda Food merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan ringan, khususnya nori (rumput laut). CV Panda Food berdiri sejak tahun 2012 yang terletak di Jl. Getsemani No. A 10, Joho, Condongcatur, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 5528. Produk yang ditawarkan berupa nori dengan berbagai varian rasa. Produk di CV Panda Food telah bersertifikat halal, nomor sertifikasi halal produk perusahaan yaitu ID34110000209860222 berlaku hingga 1 April 2026. Produk CV Panda Food juga telah mendapatkan izin edar dari BPOM, dengan nomor izin edar BPOM RI MD 619212002043.

#### **1.1.1 Sejarah**

CV Panda Food adalah perusahaan yang didirikan oleh Bapak Stenly Hendi Avanda pada tahun 2012 yang awalnya memproduksi *snack* rumput laut goreng dengan menggunakan ruang produksi di rumah dan dilakukan seorang diri oleh pemilik usaha, awal mula jualan *snack* rumput laut goreng yaitu di Pasar Pagi UGM. Dengan modal 15 juta rupiah dan dibantu oleh Dinas Perdagangan Perindustrian Koperasi (Disperindakop) perusahaan ini terus berkembang memiliki 15 orang karyawan yang terdiri dari manager operasional, kepala produksi, sales dan admin. Awalnya pemasaran produk hanya dilakukan di area Yogyakarta dan sekitarnya. Pada bulan Agustus produk mulai masuk ke Supermarket, yang pertama yaitu ke Pamela 1 dan berkelanjutan ke Supermarket yang lainnya yang ada di Yogyakarta, pemasaran produk di DIY mulai dikuasai selama 2 tahun. Hingga pada momentum tahun 2014 mengikuti pameran di Jakarta Fair dan setelah itu mulai banyak yang tertarik pada produk ini dan pasar mulai meluas. Tahun 2015 CV Panda Food bekerja sama dengan Indomaret untuk memproduksi Indomaret *Crispy Seaweed*, yang saat ini sudah tersedia di Indomaret seluruh Indonesia. Seiring waktu perusahaan terus berkembang dan pada awal tahun 2016 membangun tempat produksi yang lebih besar dan merekrut 50 karyawan.

Nama Panda Food mulai dikenal pada tahun 2018, dan pada awal tahun 2020 CV Panda Food mempunyai pabrik produksi. Saat ini perusahaan mampu memproduksi 400-500 karton produk per hari dan memiliki 3 produk yaitu, Panda *Seaweed*, Indomaret *Crispy Seaweed* dan Mininori. Perusahaan sangat berkomitmen untuk menghasilkan produk *snack* rumput laut yang aman dan berkualitas. Hal ini dapat dilihat dari sistem produksi yang mengacu pada sistem manajemen mutu keamanan pangan HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) yang sudah diperoleh yakni sertifikat Nomor 101/MS/HACCP/2021. Rumput laut yang digunakan perusahaan CV Panda Food merupakan rumput laut impor dari Korea.

### **1.1.2 Visi dan Misi**

#### **Visi**

Menjadi perusahaan makanan ringan berbahan dasar rumput laut terbaik di Indonesia dan mampu bersaing di pasar internasional dengan berbagai macam inovasi produk yang tetap mengedepankan kualitas gizi dan kebersihan lingkungan.

#### **Misi**

1. Melakukan inovasi untuk menciptakan produk sesuai minat dan kebutuhan konsumen.
2. Memperluas dan membangun jaringan yang baik dengan seluruh mitra.
3. Meningkatkan pemasaran secara global.
4. Mengadakan pelatihan ataupun evaluasi terhadap seluruh staf demi meningkatkan kualitas serta kinerja perusahaan.
5. Mengembangkan teknologi yang berkaitan dengan produksi.

### **1.1.3 Struktur Organisasi**

#### **1.1.3.1 Ketenagakerjaan**

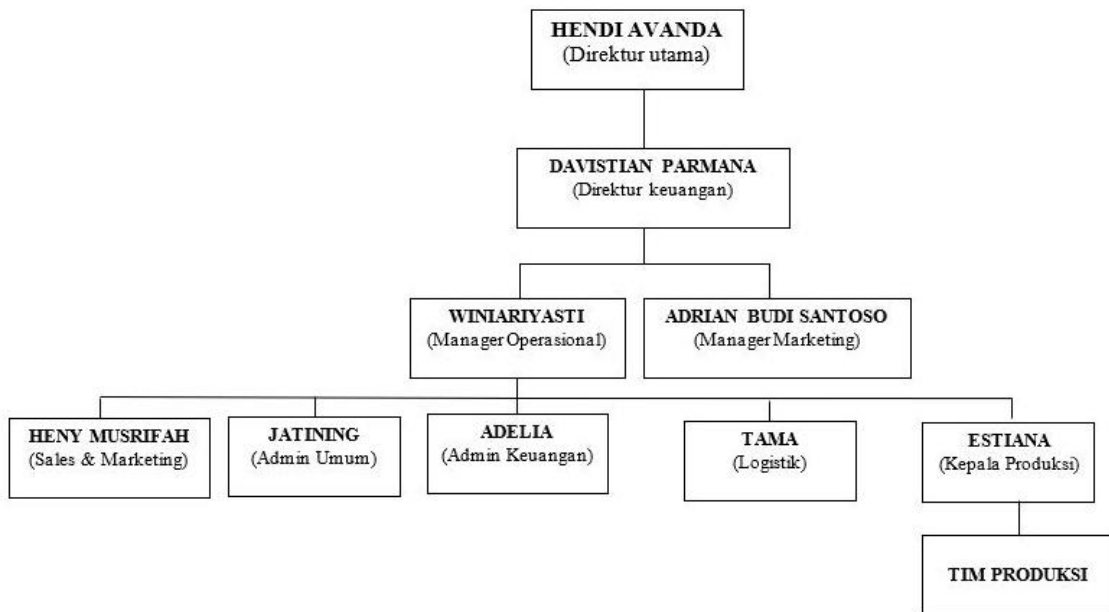
Ketenagakerjaan di CV Panda Food merupakan komponen yang sangat penting untuk keberlangsungan proses produksi. CV Panda Food membagi karyawan menjadi dua jenis. Pertama karyawan yang bekerja di bagian kantor, karyawan yang bekerja dalam bidang administrasi perusahaan, *sales* dan *marketing*. Kedua yang bekerja di bagian proses produksi dengan *skill* dan keterampilan yang sesuai dengan tahapan produksi yang dikerjakan.

### 1.1.3.2 Pelaksanaan kerja

Pelaksanaan jam kerja di CV Panda Food yaitu menggunakan jenis *shift*. *Shift* yang pertama yaitu *shift* pagi, dimulai dari pukul 08.00 – 16.00 WIB dengan satu kali istirahat pada pukul 12.00 – 13.00 WIB. *Shift* yang kedua yaitu *shift* sore, dimulai pada pukul 16.00 – 23.00 WIB dengan satu kali istirahat pada pukul 18.00 – 19.00 WIB. Hari kerja dimulai hari Senin – Sabtu.

### 1.1.3.3 Struktur Organisasi CV Panda Food

CV Panda Food memiliki struktur organisasi yang dapat dilihat pada Gambar 1.1 struktur organisasi ini dibentuk untuk menjalankan setiap proses kegiatan yang ada di perusahaan serta sebagai pedoman untuk mengatur karyawan sesuai dengan tugas masing-masing.



Gambar 1.1 Struktur Organisasi CV Panda Food  
Sumber: CV Panda Food

Struktur organisasi di CV Panda Food dibagi menjadi beberapa jabatan dengan tugasnya masing-masing yaitu sebagai berikut:

1. Direktur Utama

- Memutuskan dan menentukan peraturan serta kebijakan tertinggi perusahaan.
- Bertanggung jawab dalam memimpin dan menjalankan perusahaan.
- Menyusun strategi bisnis untuk perusahaan.

2. Direktur Keuangan

- Memastikan kesesuaian kegiatan keuangan perusahaan.
- Memastikan pendokumentasian seluruh kegiatan administrasi keuangan.
- Menyiapkan laporan, informasi dan analisis keuangan.

3. Manajer Operasional

- Mengawasi pengelolaan pelaksanaan kegiatan perusahaan.
- Mengecek status kegiatan pelaksanaan.
- Melakukan koordinasi kerja harian.

4. Manager Marketing

- Menyusun, mengatur, menganalisis, mengimplementasi dan mengevaluasi manajemen pemasaran, penjualan dan promosi.
- Melakukan pengawasan dan pengendalian atas seluruh kinerja manajemen pemasaran, penjualan dan promosi.

5. Sales & Marketing

- Melakukan perekapan data dari hasil penjualan yang telah dilakukan.
- Menggaet pihak lain (mitra kerja).
- Melakukan penyusunan strategi lebih lanjut.

6. Admin Umum

- Merekap data perusahaan.
- Membuat arsip data.
- Pembuatan dan pengiriman surat/paket untuk kepentingan kantor.

7. Admin Keuangan

- Membuat rencana keuangan.

- Mengatur arus uang perusahaan.
- Menyusun kebijakan anggaran keuangan perusahaan.

#### 8. Logistik

- Pendistribusian serta penyimpanan inventaris barang dari/ke gudang.
- Pelaksana dan pengendalian serta penyimpanan.
- Menentukan perencanaan sistem logistik.

#### 9. Kepala Produksi

- Mengawasi jalannya proses produksi.
- Bertanggung jawab atas jadwal produksi.
- Menentukan jumlah dan jenis produksi.

## 1.2 Proses Produksi

### 1.2.1 Bahan Baku, Produk Antara, dan Produk Akhir

#### 1.2.1.1 Bahan Baku

##### a. Nori

Nori merupakan makanan tradisional Jepang berbentuk lembaran tipis yang dibuat dengan cara menghaluskan, membumbui dan mengeringkan rumput laut jenis *Phorphyra*. Nori memiliki tekstur kering dan renyah dengan rasa asin dan khas rumput laut. Jenis rumput laut yang sering digunakan untuk membuat nori adalah jenis *Phorphyra* yang banyak ditemukan di lautan Korea dan Jepang yang tidak tumbuh di wilayah Indonesia (Valentine, 2020). Pembuatan mininori menggunakan bahan baku utama yaitu nori yang dipasok oleh Manjun Foods Co., LTD yang berasal dari Korea. Bahan baku nori ini diimpor oleh Arum Nirwana Global dan telah mendapatkan sertifikat halal dari LPPOM MUI nomor 00190121330721 yang berlaku hingga 06 juli 2023.

Nori yang digunakan sebagai bahan baku dalam produksi ini ialah nori yang sudah melewati proses sortasi dengan kriteria tidak mudah sobek atau tidak memiliki cacat fisik sehingga tidak menghambat proses produksi. Produk nori dapat dilihat dari Gambar 1.2 di bawah ini.



Gambar 1. 2 Nori  
Sumber: CV Panda Food

##### b. Minyak Goreng

Minyak goreng merupakan medium penggoreng bahan pangan yang banyak dikonsumsi masyarakat luas. Minyak goreng digunakan sebagai tambahan ke dalam bahan pangan bertujuan untuk, sebagai media penggoreng atau penghantar panas.

Fungsi dari minyak goreng juga sebagai penambah nilai kalori, mengubah tekstur dan citra rasa dari makanan yang telah diolah (Febisiana, 2020).

Minyak goreng yang digunakan CV PANDA FOOD merupakan produksi dari PT Bina Karya Prima dengan supplier CV Tiga Saudara dengan *merk* minyak goreng Tropical/Fraiswell, telah mendapatkan sertifikat halal dari LPPOM MUI dengan nomor sertifikasi 00080022300902 yang berlaku hingga 18 Agustus 2025. Minyak goreng dapat dilihat pada Gambar 1.3 di bawah ini.



Gambar 1.3 Minyak Goreng  
Sumber: Internet

### c. Bumbu Tabur

Bumbu tabur atau *seasoning powder* atau perasa berperan sebagai bahan tambahan yang berfungsi untuk memberikan rasa pelezat pada makanan atau jajanan. Rasa dan warna pada bumbu tabur bermacam-macam jenisnya menambah daya tarik tersendiri. Makanan yang memiliki bumbu berwarna yang mencolok membuat konsumen tertarik untuk mengkonsumsinya (Febrianti & Hakim, 2018).

Bumbu tabur yang digunakan CV Panda Food merupakan produksi dari PT Sumber Rasa Nusantara dengan *supplier* Seruni Global dan telah mendapatkan sertifikat halal dari LPPOM MUI nomor sertifikasi 00060115350221 yang berlaku hingga 16 Februari 2023. Bumbu tabur yang digunakan ada beberapa varian rasa yaitu bumbu rasa original, bumbu rasa BBQ, bumbu rasa pedas, bumbu rasa ayam bumbu, bumbu rasa sapi panggang, bumbu rasa abon dan bumbu rasa keju. Bumbu tabur dapat dilihat pada Gambar 1.4 di bawah ini.





Gambar 1. 4 Bumbu Tabur  
Sumber: CV Panda Food

### 1.2.1.2 Produk Antara


Produk Antara adalah setiap bahan atau campuran bahan yang masih memerlukan satu atau lebih tahap pengolahan lanjutan untuk menjadi produk ruahan, produk ruahan merupakan produk yang siap untuk dikemas. Produk antara yang terdapat di CV Panda Food adalah nori yang sudah digoreng dan siap dibumbui.

### 1.2.1.3 Produk Akhir

Produk akhir merupakan produk yang telah jadi dan siap untuk dipasarkan. Produk akhir dari CV Panda Food *snack* nori (rumput laut) yaitu Mininori dengan varian rasa ayam bumbu dan sapi panggang, Panda *Seaweed* dengan varian rasa *original*, BBQ, dan *Spicy*. Produk Mininori memiliki ukuran lebih kecil daripada nori pada umumnya dengan berat bersih 4 gram dan produk Panda *Seaweed* dengan berat bersih 15 gram. Produk akhir ini dapat dikonsumsi oleh semua kalangan, mulai dari anak-anak hingga dewasa. Berbagai produk akhir dari CV Panda Food dapat dilihat pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1. 1 Produk Akhir CV Panda Food

| No | <i>Merk dan Varian</i>                    | Nomor izin edar            | Gambar  |
|----|---|----------------------------|---|
| 1  | Mininori Ayam<br>Bumbu                    | BPOM RI MD<br>619212002043 |    |
| 2  | Mininori Sapi<br>panggang                 | BPOM RI MD<br>619212002043 |   |
| 3  | <i>Panda Seaweed<br/>Original Flavour</i> | BPOM RI MD<br>619212002043 |  |
| 4  | <i>Panda Seaweed<br/>Spicy Flavour</i>    | BPOM RI MD<br>619212002043 |  |

|   |                                   |                            |   |
|---|-----------------------------------|----------------------------|---|
| 5 | Panda Seaweed<br>Barbeque Flavour | BPOM RI MD<br>619212002043 |  |
|---|-----------------------------------|----------------------------|---|

Sumber: CV Panda Food

### 1.2.2 Proses Produksi

#### a. Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan CV Panda Food didapatkan dari distributor utama yang telah menjalin kerjasama sehingga kualitas dari bahan baku terjamin. Bahan baku utama yang diterima oleh CV Panda Food diproduksi oleh Manjun Food Co., Ltd Gyeonggi-do, Korea dan didistribusikan oleh PT Arum Nirwana Global dalam bentuk nori. Jenis nori yang digunakan yaitu Yaki Sushi Nori dengan berat bersih 115 gram dengan isi 50 *sheets* dan memiliki ukuran 22 x 18 cm. Bahan baku yang lainnya seperti minyak goreng dan bumbu tabur, minyak goreng yang digunakan CV Panda Food yaitu minyak goreng *Tropical/Fraiswell* yang diproduksi oleh PT Bina Karya Prima dan didistribusikan oleh CV Tiga Saudara. Minyak goreng yang digunakan dengan berat bersih 2 liter. Untuk bumbu tabur diproduksi oleh PT Sumber Rasa Nusantara dan didistribusikan oleh Seruni Global. Bumbu tabur berbagai rasa dengan berat bersih 1 kg.

Bahan baku yang sudah diterima diletakkan di ruang penerimaan bahan baku, dicatat, dan diletakkan sesuai kode produksi. CV Panda Food menggunakan sistem *FIFO (First In First Out)* merupakan salah satu metode manajemen persediaan dengan cara memakai stok barang di gudang sesuai dengan waktu masuknya. Stok yang pertama kali masuk ke gudang adalah stok yang harus pertama kali keluar dari gudang. Pada proses penerimaan bahan baku ini dari pihak perusahaan tidak berkenan memberikan bukti dokumentasi.

#### b. Pra-Produksi

Pada proses pra-produksi nori yang sudah diterima diletakkan di rak yang telah disediakan untuk diangin-anginkan. Tujuan dari proses ini yaitu untuk

mendapatkan nori yang bertekstur kering. Pada proses pra-produksi ini nori dipisahkan per lembar kemudian diangin-anginkan selama 10 menit. Secara organoleptik nori yang sesuai yaitu memiliki kenampakan bersih, warna hijau kehitaman, baunya segar spesifik jenis dan bertekstur tidak mudah sobek.

Jika sudah memenuhi kriteria maka nori disusun kembali dan diletakkan di dalam *container box* selanjutnya dibawa ke ruang proses penggorengan. Sedangkan nori yang tidak sesuai atau rusak dipisahkan dan dicatat jumlahnya. Untuk nori yang kerusakannya sedikit masih bisa diproses dan untuk nori yang benar-benar rusak akan dihancurkan dan dibuang. Pada proses pra-produksi ini, pihak perusahaan tidak berkenan memberikan bukti dokumentasi.

### **c. Penggorengan**

Penggorengan dilakukan di ruang produksi. Sebelum melakukan penggorengan, siapkan wajan dan capit lalu tuang minyak sebanyak 18 liter di atas wajan hingga panas, ditunjukkan dengan keluarnya asap pada wajan penggorengan. Tujuan dari proses penggorengan ini adalah untuk mendapatkan produk yang mempunyai tekstur yang renyah. Waktu yang dibutuhkan dalam penggorengan yaitu 5 detik dan dalam satu hari menghabiskan 20 kardus minyak berisi 18 liter minyak. Pada bagian penggorengan terdapat 2 orang yang bertugas, 1 orang bertugas untuk menggoreng nori dan 1 orang bertugas untuk menata nori yang diletakkan di atas nampan untuk mempermudah pengambilan nori ketika akan digoreng. Apabila terdapat kerusakan pada saat penggorengan nori yang sudah digoreng dipisahkan dan dicatat.

Proses penggorengan dilakukan dengan cepat, tepat dan cermat. Teknik penggorengan dilakukan dengan cara nori yang akan digoreng diambil menggunakan capit, kemudian dimasukkan ke dalam wajan penggorengan selama 5 detik dan segera diangkat, lalu dipindahkan ke tempat penirisan. Apabila terdapat kerusakan pada saat penggorengan (gosong, sobek dll) nori dipisahkan dan dicatat. Proses penggorengan dapat dilihat pada Gambar 1.5 di bawah ini.



Gambar 1. 5 Proses Penggorengan  
Sumber: CV Panda Food

#### d. Penirisan

Setelah nori digoreng, nori kemudian ditiriskan di tempat yang sudah dilapisi tisu penyerap minyak berfungsi untuk menyerap minyak yang terkandung dalam nori. Tujuan dari proses ini yaitu untuk mengurangi kadar minyak dan mendapatkan tekstur nori yang renyah. Nori yang sudah digoreng langsung ditata di atas tisu sampai minyak sisa penggorengan meresap ke dalam tisu. Pada proses ini nori ditata secara vertikal yang bertujuan untuk mengetahui mana nori yang sudah ditiriskan terlebih dahulu serta memudahkan dalam pengambilan nori untuk proses selanjutnya. Proses penirisan nori dapat dilihat pada Gambar 1.6 di bawah ini.



Gambar 1. 6 Proses Penirisan  
Sumber: CV Panda Food

#### e. Pembumbuan

Nori yang sudah tiris, ditata di atas baki *stainless* dan ditaburi bumbu perasa dengan menggunakan ayakan, bertujuan agar bumbu dapat merata di tiap lembar nori. Nori yang sudah ditiriskan diambil menggunakan sarung tangan untuk menghindari kontaminasi pada produk dan diletakkan di atas nampan untuk proses pembumbuan. Pemberian bumbu ini harus diperhatikan, karena bumbu yang ditaburkan harus merata dan dengan takaran yang sama di setiap lembar nori. Proses pembumbuan nori dapat dilihat pada Gambar 1.7 di bawah ini.



Gambar 1. 7 Proses Pembumbuan  
Sumber: CV Panda Food

#### f. Pengguntingan/Pemotongan

Nori yang sudah dibumbui dipotong vertikal menjadi 4 potong dengan ukuran 4 x 5 cm<sup>2</sup>. Pengguntingan dilakukan di atas baki *stainless* dan nori yang sudah dipotong disusun dan dikelompokkan tiap 2 potong di atas baki, ini bertujuan untuk memudahkan proses pengemasan selanjutnya. Proses pengguntingan/pemotongan dilakukan dengan cara nori yang sudah dibumbui disusun dan dipegang menggunakan tangan kiri, serta tangan kanan memegang gunting, kemudian nori digunting menjadi 2 bagian sama besar, lalu di gunting lagi menjadi 2 bagian. Hasil pemotongan yang tidak sesuai ukuran dipisahkan dalam wadah tertentu dan tidak dapat digunakan/dikemas diproses selanjutnya. Pengecekan hasil pengguntingan oleh karyawan yang bertugas. Proses pemotongan yang bertugas cukup 1 orang. Proses pemotongan/pengguntingan nori dapat dilihat pada Gambar 1.8 di bawah ini.



Gambar 1. 8 Proses Pemotongan/Pengguntingan  
Sumber: CV Panda Food

#### **g. Pengemasan (*Sealer Kemasan*)**

Proses pemasukan nori ke dalam kemasan yang bertugas 2-4 orang tiap meja proses. Setelah nori dimasukkan ke dalam kemasan selanjutnya nori diletakkan di dalam keranjang untuk mempermudah dalam proses sealer. Proses ini dilakukan secara cepat, cermat dan saniter, dikarenakan nori yang sudah digoreng akan cepat melempem jika tidak segera dikemas. Dilakukan pengecekan pada nori dalam kemasan apakah jumlah lembar nori sudah sesuai dan tidak terdapat kerusakan produk yang akan dikemas. Pengecekan dilakukan setiap sebelum kemasan di-sealer oleh karyawan yang bertugas. Pada saat proses sealer, mesin dipastikan sudah menyala dan pengaturan suhu pemanasan mesin sudah sesuai agar kemasan hasil sealer dapat tertutup sempurna. Pada proses pengemasan dilakukan pengaturan suhu mesin sealer 200°C dan dicek setiap 20 menit sekali. Proses pengemasan dilakukan oleh beberapa karyawan dan 1 karyawan khusus di setiap mesin *continuous sealer*. Proses pengemasan dapat dilihat pada Gambar 1.9 di bawah ini.



Gambar 1. 9 Proses Pengemasan (*Sealer Kemasan*)  
Sumber: CV Panda Food

#### **h. Cap *Expired***

Setelah produk di-*sealer* selanjutnya di-*expired* menggunakan mesin *expired*. Pada bagian *expired* dilakukan oleh 2-3 orang laki-laki yang bertugas. *Expired* bertujuan untuk menunjukkan batas waktu produk untuk dikonsumsi. Pada mesin *expired* ini yang dicantumkan yaitu kode produksi dan tanggal kedaluwarsa. Mesin *expired* sebelum digunakan terlebih dahulu memasang dan mengatur kode produksi, tanggal produksi dan tanggal kedaluwarsa produk. Mesin juga dipanaskan sesuai dengan pengaturan suhu dan pastikan sudah siap digunakan. Karena jika suhu mesin tidak sesuai maka akan merusak kemasan. Proses cap *expired* dapat dilihat pada Gambar 1.10 di bawah ini.



Gambar 1. 10 Cap *Expired*  
Sumber: CV Panda Food



### ***i. Packing***

Pada proses *packing* produk Mininori, produk ditata rapi kemudian dimasukkan ke dalam *box*, satu *box* berisi 12 *pcs* Mininori kemudian *box* disolatip. Setelah itu *box* dimasukkan ke dalam kardus, satu kardus berisi 5 *box* Mininori. Proses *packing* dapat dilihat pada Gambar 1.11 di bawah ini.



Gambar 1. 11 Proses *Packing*  
Sumber: CV Panda Food

### ***j. Penyimpanan***

Proses penyimpanan produk harus berdasarkan jenis, waktu dan tanggal produksi. Hal ini bertujuan untuk mempermudah dalam pembongkaran saat akan dilakukan distribusi. Produk disimpan dan disusun rapi di ruang penyimpanan sebelum didistribusikan. Proses penyimpanan dapat dilihat pada Gambar 1.12 di bawah ini.



Gambar 1. 12 Penyimpanan  
Sumber: CV Panda Food

### **k. Transportasi**

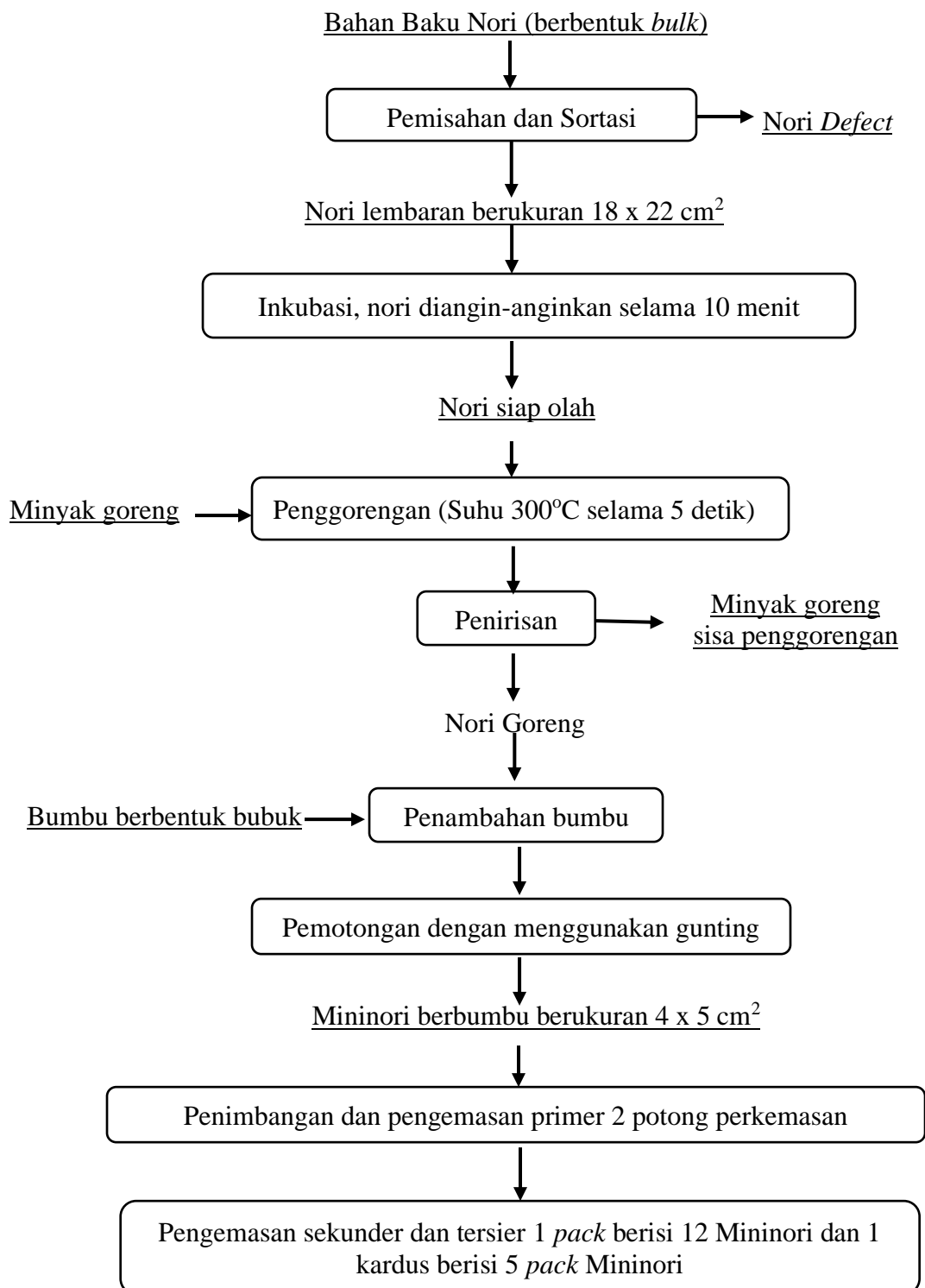
Proses transportasi ini dimulai dengan memasukkan produk ke dalam kontainer sampai selanjutnya didistribusikan. Tujuan dilakukannya proses ini adalah untuk mengecek dan memastikan kondisi produk yang akan didistribusikan dan mengecek kondisi kontainer yang akan digunakan sebagai sarana transportasi. Sebelum produk masuk kontainer, produk tersebut dicek dan diteliti keadaannya. Kontainer dibersihkan terlebih dahulu sebelum digunakan, pembersihan dilakukan dengan cara disapu oleh pekerja. Proses transportasi produk dapat dilihat pada Gambar 1.13 di bawah ini.



Gambar 1. 13 Transportasi  
Sumber: CV Panda Food

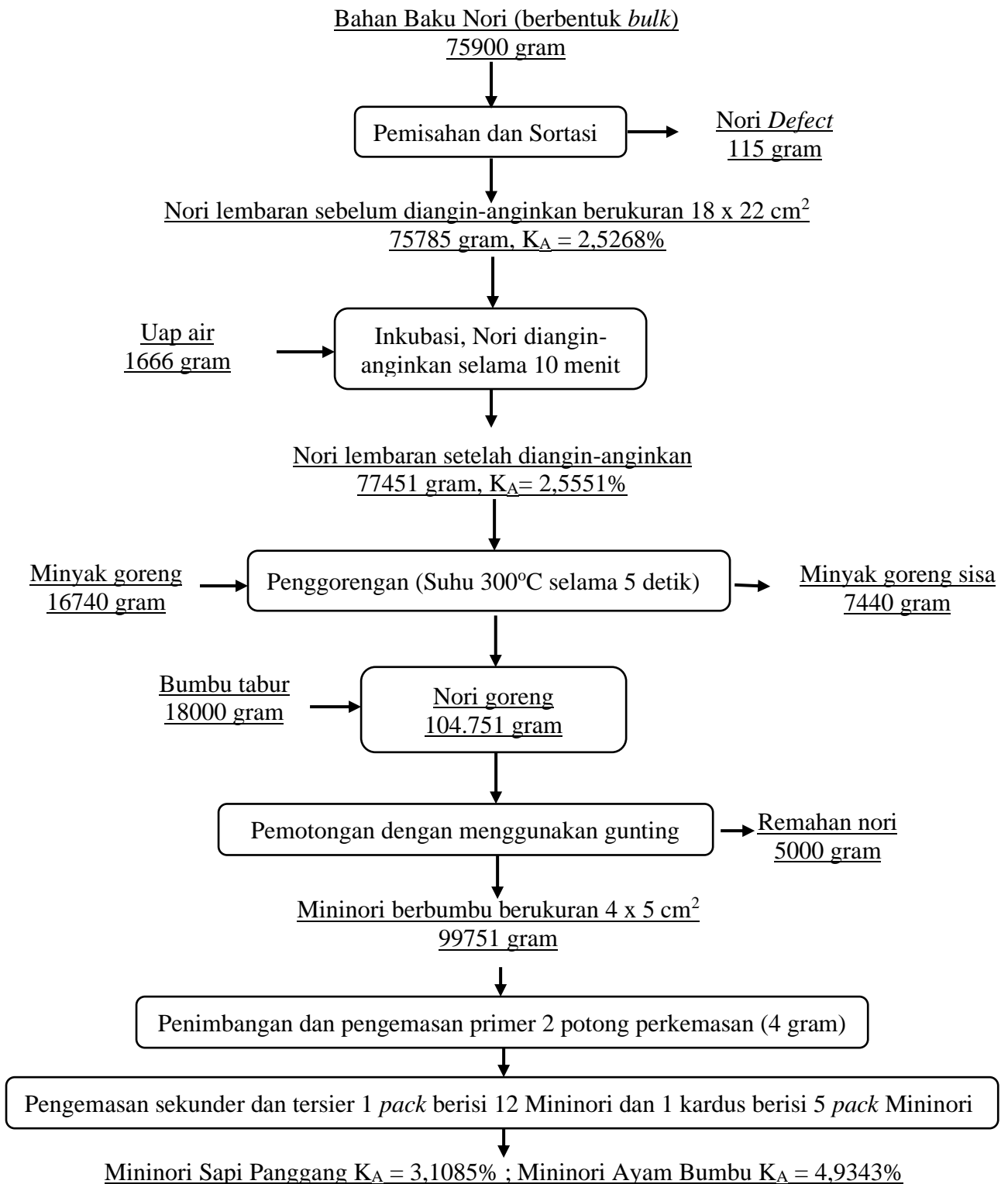
### 1.2.3 Diagram Alir dan Neraca Bahan

#### 1. Diagram Alir Kuantitatif Produksi Mininori



Gambar 1. 14 Diagram Alir Kualitatif Produksi

## 2. Diagram Neraca Massa Produksi Mininori



Gambar 1. 15 Diagram Neraca Massa Produksi Mininori

Di bawah ini merupakan hasil perhitungan kadar air Mininori CV Panda Food:

1.  $K_A$  nori bahan baku sebelum diangin-anginkan adalah sebagai berikut:

$$\text{Kadar air} = \frac{\text{Berat air}}{\text{Berat air} + \text{padatan}}$$

- Berat air nori bahan baku:

$$\frac{2,5268}{100} \times 75785 = 1915 \text{ gram}$$

- Berat padatan nori bahan baku:

$$\frac{97,4732}{100} \times 75785 = 73870 \text{ gram}$$

2. Digunakan asumsi *system Steady State* yaitu keadaan di mana suatu sistem berada dalam kesetimbangan atau tidak berubah lagi seiring waktu dengan perubahan berat hanya terjadi dari penyiapan air pada saat nori diangin-anginkan, kadar air nori setelah diangin-anginkan 2,5551%.

$$KA = \frac{2,5551}{100} = \frac{BA}{BA + 73870}$$

$$2,5551 B_A + 188442 = 100 B_A$$

$$100 B_A - 2,5551 B_A = 188442$$

$$97,4449 B_A = 188442$$

$$B_A = 1934 \text{ gram}$$

3. Maka berat air yang masuk =  $B_A$  nori setelah diangin-anginkan -  $B_A$  nori bahan baku:

$$\text{Berat air yang masuk} = 1934 - 1915 = 19 \text{ gram}$$

4. Berat nori setelah diangin-anginkan =  $B_A$  setelah diangin-anginkan + Berat kering bahan =  $1934 + 75900 = 77834 \text{ gram}$


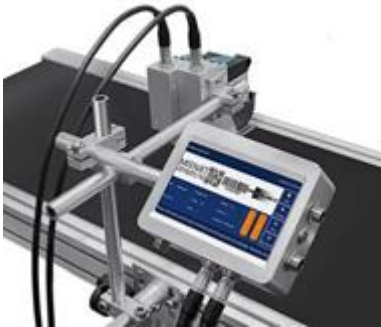

Keterangan:

- $K_A$  = Kadar air
- $B_A$  = Berat air





### 1.2.4 Mesin dan Peralatan

Adapun mesin dan peralatan yang terdapat di perusahaan CV Panda Food untuk menunjang proses produksi dapat dilihat pada Tabel 1.2 di bawah ini.





Tabel 1. 2 Mesin dan peralatan produksi mininori di CV Panda Food





| No | Nama                                     | Fungsi  | Gambar   |
|----|--|---|--|
| 1  | Mesin <i>Continuous Sealer</i> FR 800 PH | Alat pengemas plastik/alat pres plastik dan merekatkan kemasan produk         |    |
| 2  | Mesin <i>Expired Coding</i> Type MX2 TE  | Digunakan untuk mencetak kode dan tanggal <i>expired</i> pada kemasan produk. |   |
| 3  | Kompor                                   | Sebagai alat pemanasan pada proses penggorengan                               |  |




|   |                                   |  |  |
|---|-----------------------------------|--|--|
| 4 | Meja Produksi<br><i>Stainless</i> | Untuk penyimpanan nori setelah digoreng, nori yang akan dibumbui dan dikemas |    |
| 5 | Meja Kayu                         | Sebagai tempat untuk meletakkan barang-barang                                |   |
| 6 | Meja Merah                        | Sebagai tempat untuk kemasan yang telah dicap <i>expired</i>                 |  |
| 7 | Nampan<br><i>Stainless</i>        | Untuk tempat nori yang telah digoreng  |  |

|    |                  |   |  |
|----|------------------|---|--|
| 8  | Penyaring        | Untuk menyaring bumbu tabur                     |    |
| 9  | Wajan            | Digunakan sebagai tempat penggorengan           |    |
| 10 | Rak Pra-Produksi | Sebagai tempat meletakkan nori sebelum produksi |  |
| 11 | Rak Gudang       | Sebagai tempat penyimpanan barang               |  |



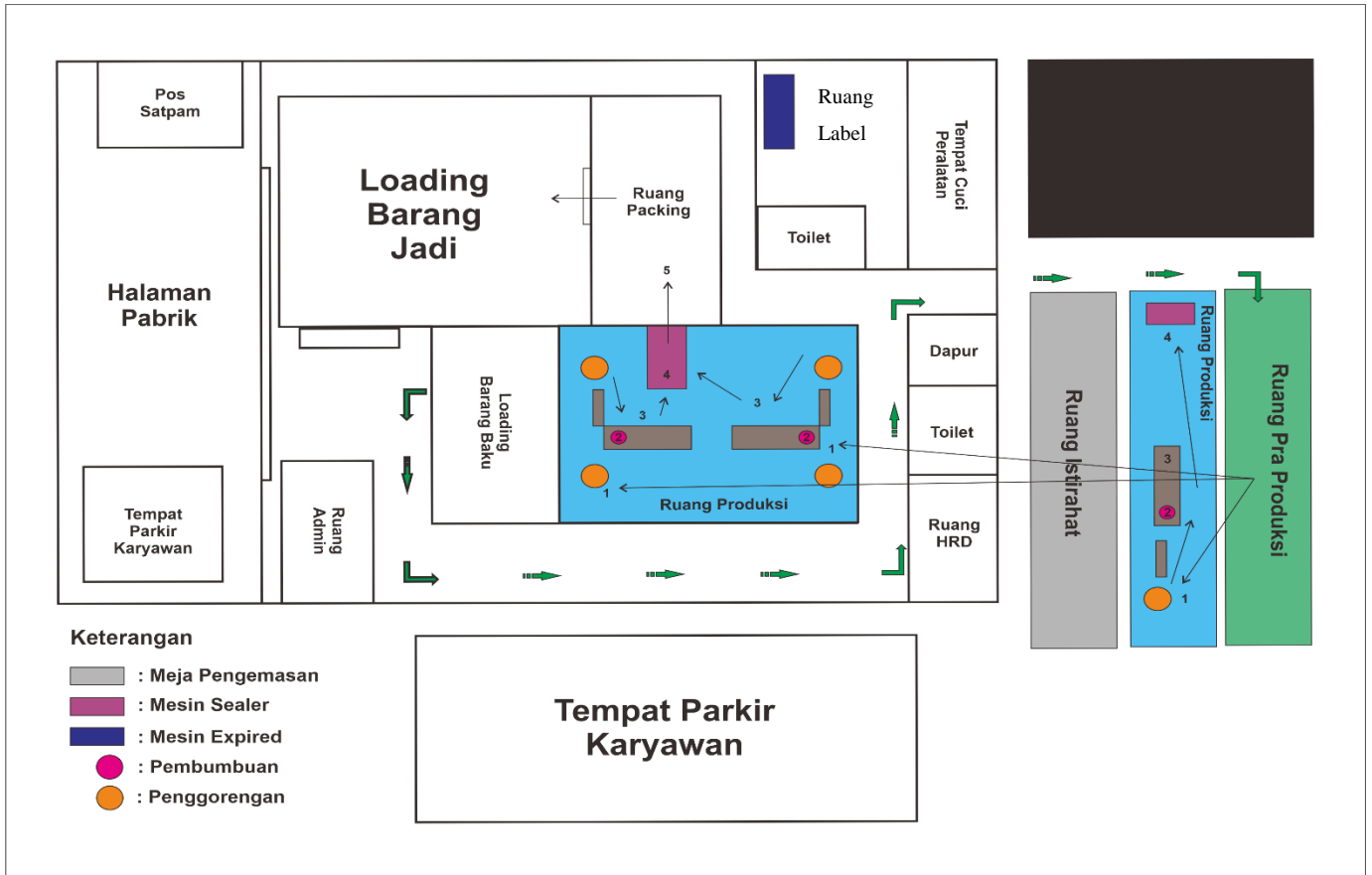
|    |              |   |   |
|----|--------------|---|---|
| 12 | Palet        | Untuk meletakkan barang-barang di gudang              |     |
| 13 | Kipas Angin  | Untuk mengeringkat nori pada proses pra-produksi      |   |
| 14 | Kompor Dapur | Digunakan untuk memasak karyawan                      |   |
| 15 | Celemek      | Digunakan sebagai kain penutup baju agar tetap bersih |  |

|    |           |   |  |
|----|-----------|---|--|
| 16 | Gas 12 kg | Untuk memenuhi kebutuhan proses produksi nori |   |
| 17 | Gas 3 kg  | Untuk memenuhi kebutuhan proses produksi nori |   |
| 18 | Timbangan | Untuk menimbang bahan baku                    |  |
| 19 | Galon     | Sebagai tempat air                            |  |

|    |               |  |  |
|----|---------------|--|--|
| 20 | Box Kontainer | Sebagai tempat untuk penyimpanan nori atau bumbu |    |
| 21 | Meja Tiris    | Sebagai tempat nori pada proses penirisan        |   |
| 22 | Troli         | Untuk mengangkut barang                          |  |

Sumber: Internet

## Layout Produksi Mininori CV Panda Food



Gambar 1. 16 *Layout* Produksi Mininori CV Panda Food  
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Berdasarkan *layout* produksi *snack* nori CV Panda Food (Gambar 1.16) menunjukkan bahwa *layout* tersebut kurang baik karena terdapat persilangan antara proses di ruang pra-produksi dengan proses di ruang produksi 1, dan terdapat dua ruang proses produksi. Hal ini menunjukkan bahwa *layout* tersebut dapat menghambat efisiensi proses, sehingga dapat dilakukan perbaikan. Kondisi ruang produksi Mininori telah memiliki sudut lantai yang melengkung dan berwarna cerah, sehingga mudah untuk dibersihkan.

### 1.2.5 Sarana dan Prasarana

Sarana dan prasarana merupakan salah satu bagian penting untuk menunjang keberhasilan suatu kegiatan. Sarana dan prasarana bisa meliputi seperangkat alat, tempat ruangan dan fasilitas yang digunakan untuk kelancaran kegiatan. Sarana dan prasarana yang baik dapat membantu perusahaan untuk memberikan kemudahan kepada pekerja dan meningkatkan kualitas proses produksi sehingga dapat berjalan secara efektif dan efisien.

#### 1.2.5.1 Sarana

CV Panda Food memiliki beberapa sarana untuk menunjang berjalannya proses produksi dan administrasi. Sarana di CV Panda Food dapat dilihat pada Tabel 1.3 di bawah ini.

Tabel 1. 3 Sarana di CV Panda Food

| <b>Nama</b>    | <b>Jumlah</b> | <b>Fungsi</b>   |
|----------------|---------------|---|
| Kulkas         | 1             | Berfungsi sebagai tempat pendingin minuman karyawan.                                  |
| AC             | 5             | Berfungsi sebagai pendingin ruangan, berada di ruangan <i>packing</i> dan kantor.     |
| Rak sepatu     | 2             | Berfungsi untuk tempat sandal karyawan sebelum masuk ruangan dalam pabrik.            |
| Komputer       | 3             | Berfungsi untuk karyawan bagian kantor mengerjakan <i>jobdesk</i> -nya masing-masing. |
| Printer        | 1             | Berfungsi sebagai alat percetakan dibagian administrasi.                              |
| Papan tulis    | 1             | Berfungsi sebagai pencatatan data pemesanan produk.                                   |
| <i>Locker</i>  | 25            | Berfungsi sebagai tempat untuk menyimpan barang-barang karyawan.                      |
| Meja dan kursi | 3 dan 6       | Berfungsi sebagai tempat kerja karyawan di kantor.                                    |

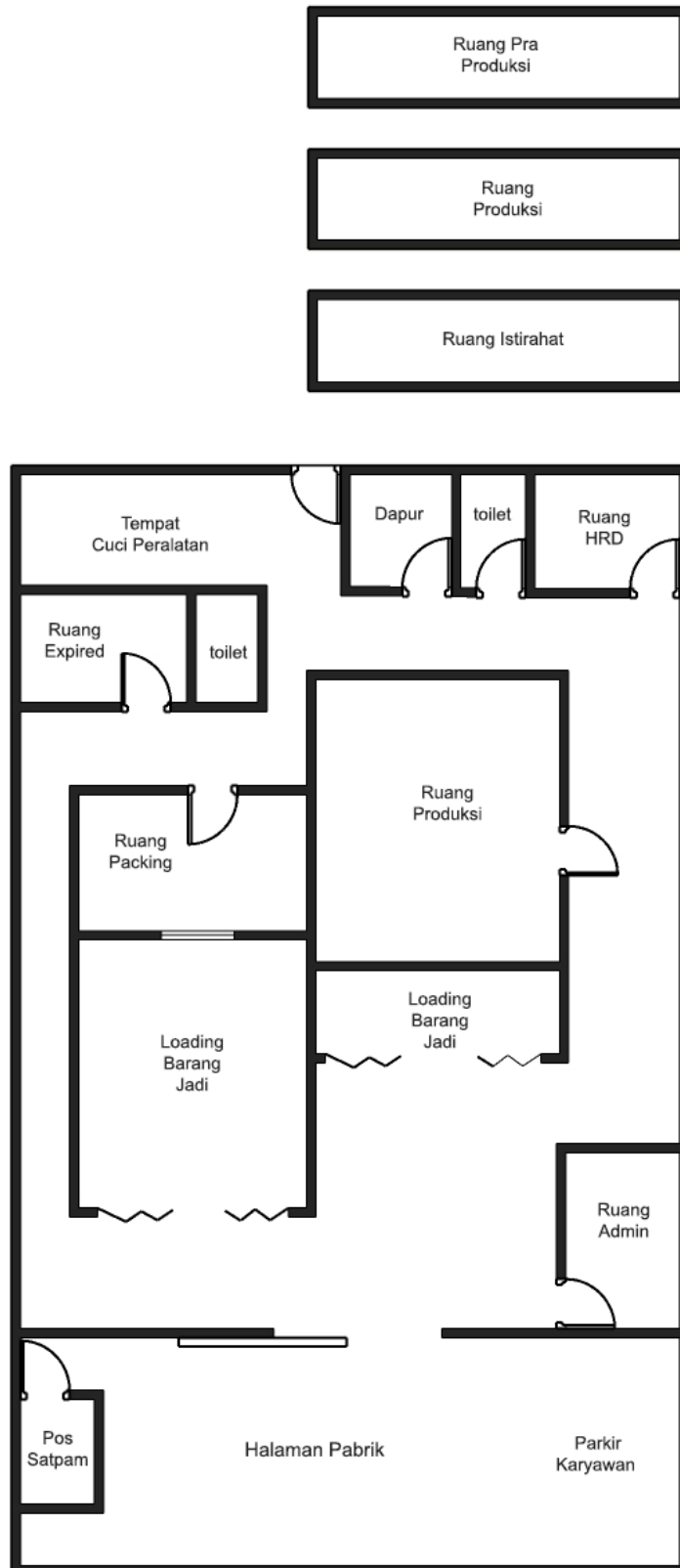
### 1.2.5.2 Prasarana

CV Panda Food memiliki beberapa prasarana yang dapat menunjang keberlangsungan proses produksi. Prasarana di CV Panda Food dapat dilihat pada Tabel 1.4 di bawah ini.

Tabel 1. 4 Prasarana di CV Panda Food

| <b>Nama</b>              | <b>Jumlah</b> | <b>Fungsi</b>   |
|--------------------------|---------------|---|
| Kantor                   | 1             | Sebagai tempat untuk mengkoordinasikan segala sesuatu yang berhubungan dengan proses produksi dan administrasi. |
| Ruang admin pabrik       | 1             | Sebagai tempat koordinasi kegiatan administrasi produksi, administrasi <i>supplier</i> dan pengiriman produk.   |
| Ruang istirahat          | 2             | Sebagai tempat istirahat karyawan.  |
| Ruang penyimpanan produk | 1             | Digunakan untuk penyimpanan produk jadi yang sudah dikemas dalam karton dan siap untuk dipasarkan.              |
| Kamar mandi/WC           | 3             | Sebagai tempat untuk buang air bagi tamu, karyawan, maupun <i>staff</i> di CV Panda Food.                       |
| Tempat parkir            | 3             | Sebagai tempat kendaraan yang digunakan karyawan CV Panda Food.   |
| Ruang produksi           | 2             | Sebagai tempat untuk jalannya seluruh rangkaian proses produksi.  |
| Ruang <i>packing</i>     | 1             | Sebagai tempat untuk proses <i>packaging</i> produk.  |
| Musala                   | 1             | Sebagai tempat ibadah bagi karyawan muslim.   |

Denah CV Panda Food dapat dilihat pada Gambar 1.17 di bawah ini.



Gambar 1. 17 Denah CV Panda Food  
Sumber: Dokumentasi Pribadi

**BAB II**  
**TUGAS KHUSUS**  
**ANALISIS JUMLAH KECACATAN**  
**BAHAN BAKU MININORI DI CV PANDAFOOD, DIY**

**2.1 Latar Belakang**

Nori merupakan nama dalam bahasa Jepang untuk produk berupa lembaran rumput laut yang dikeringkan. Nori berbentuk lembaran tipis berwarna hijau dan memiliki kandungan gizi yang tinggi. Keberadaan snack nori di Indonesia sangat digemari, baik sebagai camilan maupun sebagai pelengkap masakan cepat saji di restoran Jepang dan Korea. Nori pada umumnya terbuat dari rumput laut *Porphyra* yang tumbuh pada iklim subtropis, sehingga sulit ditemukan di perairan Indonesia. Nori komersil umumnya memiliki warna hijau kehitaman. Selain itu, nori juga memiliki kandungan protein sebesar 42,50% (Loupatty, 2015).

Nori merupakan makanan tradisional Jepang yang terbuat dari alga merah *Porphyra*. Nori adalah sediaan berupa rumput laut yang dikeringkan berbahan baku rumput laut merah jenis *Porphyra* yang dapat ditambahkan bumbu didalamnya seperti ajitsuke nori. Nori atau biasa disebut laver adalah lembaran rumput laut yang dapat dimakan dan terbuat dari alga jenis *Porphyra* (Riyanto, 2014). Rumput laut *Porphyra* yang biasanya digunakan adalah *Porphyra yezoensis* yang disebut susabnori atau amanori, *Porphyra tenera* yang disebut asakusanori. Selain rumput laut merah, ada juga nori yang berasal dari rumput laut coklat misalnya kayamo-nori dari *Scytosiphon lomentaria* dan habanori dari *Petalonia binghamiae* yang digunakan sebagai edible (Kuda et al. 2005).

Bahan baku merupakan bahan yang harus diperhitungkan dalam kelangsungan proses produksi. Banyaknya bahan baku yang tersedia akan menentukan besarnya penggunaan sumber-sumber di dalam perusahaan dan kelancarannya. Hal ini menunjukkan bahwa bahan baku merupakan salah satu faktor penting yang dapat memperlancar suatu proses produksi. Salah satu upaya yang dilakukan untuk mendapatkan produk mininori dengan kualitas baik adalah dengan melakukan sortasi pada bahan baku mininori dengan memisahkan yang tidak layak olah dan yang layak olah. Sortasi merupakan kegiatan untuk



memisahkan komoditas atas dasar perbedaan faktor mutunya sehingga diperoleh komoditas yang baik dan seragam. Prinsip pemisahan antara lain didasarkan pada: perbedaan ukuran, perbedaan bentuk, perbedaan warna, dan lain-lain (Pantastico, 1986). Untuk menghasilkan mininori yang sesuai dengan spesifikasi perusahaan, CV Panda Food mempunyai standar untuk penyortiran bahan baku nori seperti lembar masih utuh, nori tidak mudah sobek, berbau normal, tidak ada kotoran pada nori, dan memiliki tekstur yang kering.

Setiap harinya CV Panda Food menggunakan bahan baku sebanyak 33.000 lembar nori untuk diproduksi. Setiap penggunaan bahan baku pastinya ada bahan baku *defect*, jika bahan baku *defect* naik maka dapat merugikan CV Panda Food. Beberapa kemungkinan penyebab bahan baku *defect* yaitu nori yang sudah sobek, terdapat kotoran, dan nori yang memiliki tekstur basah. Pada Kerja Praktik ini penulis berfokus kepada analisis jumlah bahan baku *defect* menggunakan *control chart* mininori di CV Panda Food, Daerah Istimewa Yogyakarta.

## **2.2 Rumusan Masalah**

Rumusan masalah dari Kerja Praktik kali ini adalah sebagai berikut:

1. Apakah jumlah bahan baku *defect* per hari nya melebihi standar perusahaan atau tidak?
2. Bagaimana konsep rancangan pemanfaatan bahan baku *defect* di CV Panda Food?

## **2.3 Tujuan**

### **2.3.1 Tujuan Umum**

Tujuan umum dari Kerja Praktik (KP) ini adalah agar mahasiswa dapat mengetahui bagaimana dunia pekerjaan dalam bidang pangan, dapat mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh di perguruan tinggi terhadap perusahaan, dan untuk mengetahui profil perusahaan, mesin dan peralatan, proses produksi Mininori, pengawasan mutu, proses pengemasan, dan pemasaran pada produk Mininori di CV Panda Food, DIY.

### **2.3.2 Tujuan Khusus**

Tujuan khusus dari pelaksanaan Kerja Praktik ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui jumlah total bahan baku *defect* pada bulan Mei 2022
2. Menganalisis jumlah bahan baku *defect* menggunakan *control chart* untuk mengetahui apakah masih di dalam batas kendali atau sudah di luar kendali.

## **2.4 Metodologi Pemecahan Masalah**

### **2.4.1 Waktu dan Tempat**

Waktu : 04 April – 25 April 2022

Jam Kerja : 09.00 – 15.00 atau 16.00 – 22.00

Tempat : CV Panda Food

Alamat : Jalan Getsemani No. A 10, Joho, Condongcatur, Kec. Depok, Kab. Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55281.

#### 2.4.2 Metode Pengumpulan Data

Dalam pengumpulan data metode yang digunakan yakni dengan pengamatan (observasi), wawancara (interview), dokumentasi dan studi kepustakaan. Pengamatan (observasi) adalah metode pengumpulan data di mana seorang peneliti atau kolaboratornya mencatat informasi yang disaksikan selama penelitian (Gulo, 2002). Seperti yang diuraikan metode observasi berarti melakukan pengumpulan data dengan cara mengamati, mempelajari dan meninjau pada proses kegiatan yang ada di lapangan.

Wawancara adalah teknik pengumpulan data dengan mengajukan pertanyaan langsung oleh pewawancara kepada responden, dan jawaban-jawaban responden dicatat atau direkam (Hasan, 2002). Metode wawancara dilakukan untuk mengetahui informasi tentang profil perusahaan dan tentang topik khusus yang diambil seperti jumlah bahan baku *defect* per hari dengan cara menanyakan langsung kepada pihak-pihak yang terkait seperti HRD, kepala produksi, dan karyawan.

Pengamatan langsung selama Kerja Praktik di CV Panda Food dimulai pada tanggal 04 April 2022 sampai 25 April 2022 dengan ikut serta dalam kegiatan di CV Panda Food. Kegiatan tersebut, antara lain membantu proses pengecekan kecacatan produk, pelabelan, dan *packaging*. Dokumentasi dilakukan untuk mendapatkan data-data yang dapat menunjang pelaksanaan Kerja Praktikum dengan cara pencatatan, pengumpulan data dari dokumen yang dibutuhkan, buku laporan harian dan juga dapat digunakan sebagai pengambilan gambar dalam proses pengolahan, bahan dan alat yang digunakan serta sarana dan prasarana di CV Panda Food. Studi pustaka dilakukan untuk memperkaya pengetahuan mengenai berbagai konsep yang akan digunakan sebagai dasar atau pedoman dalam proses penelitian (Martono, 2011). Studi pustaka merupakan teknik pengumpulan data ini merupakan jenis data sekunder yang digunakan untuk membantu proses penelitian.

## 2.5 Analisis Hasil Pemecahan Masalah

### 2.5.1 Jumlah Bahan Baku *Defect*

Setiap harinya CV Panda Food menghabiskan 33.000 lembar nori untuk siap diproduksi menjadi produk mininori, dan setiap harinya juga ada bahan baku *defect* yang disebabkan pada saat proses pengiriman bahan baku. CV Panda Food biasanya melakukan sortasi sendiri secara manual pada saat proses pengeluaran bahan baku untuk diangin-anginkan dan jika ada bahan baku *defect* maka bahan baku tersebut akan dihancurkan dan dibuang. Nori yang tidak layak olah adalah nori yang mengalami kerusakan seperti sobek ataupun yang mengalami kerusakan fisik pada bahan baku.

Terdapat banyak langkah yang harus diperhatikan dalam mengolah suatu bahan baku agar menjadi produk dengan mutu yang baik. Untuk menghasilkan produk dengan mutu yang baik, perusahaan melakukan penghitungan jumlah bahan baku *defect* per harinya yang kemudian akan dianalisis penulis dengan menggunakan *control chart* untuk mengetahui apakah masih dalam batas kontrol (*in control*) atau sudah di luar batas kontrol (*out of control*). Berikut adalah data bahan baku *defect* yang diambil selama 22 hari.

Tabel 2. 1 data pemakaian harian bahan baku dan bahan baku *defect*

| Hari ke | Tanggal     | Pemakaian Harian (Lembar) | Bahan Baku <i>Defect</i> (Lembar) | Proporsi Cacat Harian |
|---------|-------------|---------------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| 1       | 05 mei 2022 | 33.000                    | 33                                | 0,0010                |
| 2       | 06 mei 2022 | 33.000                    | 25                                | 0,0007                |
| 3       | 07 mei 2022 | 33.000                    | 50                                | 0,0015                |
| 4       | 08 mei 2022 | 33.000                    | 15                                | 0,0004                |
| 5       | 09 mei 2022 | 33.000                    | 33                                | 0,0010                |
| 6       | 10 mei 2022 | 33.000                    | 63                                | 0,0019                |
| 7       | 11 mei 2022 | 33.000                    | 38                                | 0,0011                |
| 8       | 12 mei 2022 | 33.000                    | 58                                | 0,0017                |
| 9       | 14 mei 2022 | 33.000                    | 41                                | 0,0012                |
| 10      | 15 mei 2022 | 33.000                    | 41                                | 0,0012                |
| 11      | 17 mei 2022 | 33.000                    | 68                                | 0,0020                |
| 12      | 18 mei 2022 | 33.000                    | 27                                | 0,0008                |
| 13      | 19 mei 2022 | 33.000                    | 33                                | 0,0010                |
| 14      | 20 mei 2022 | 33.000                    | 19                                | 0,0005                |
| 15      | 21 mei 2022 | 33.000                    | 16                                | 0,0004                |
| 16      | 23 mei 2022 | 33.000                    | 80                                | 0,0024                |
| 17      | 24 mei 2022 | 33.000                    | 22                                | 0,0006                |
| 18      | 25 mei 2022 | 33.000                    | 31                                | 0,0009                |
| 19      | 27 mei 2022 | 33.000                    | 29                                | 0,0008                |
| 20      | 28 mei 2022 | 33.000                    | 19                                | 0,0005                |

|    |             |        |    |        |
|----|-------------|--------|----|--------|
| 21 | 30 mei 2022 | 33.000 | 27 | 0,0008 |
| 22 | 31 mei 2022 | 33.000 | 29 | 0,0008 |

Setelah dilakukan pengambilan data selama 22 hari, maka kita dapat mengetahui proporsi cacat harian dengan cara bahan baku *defect* dibagi bahan baku pemakaian per hari. Setelah mendapatkan proporsi cacat harian, maka kita dapat menganalisis menggunakan control chart untuk mengetahui apakah masih dalam batas kontrol (*in control*) atau sudah di luar batas kontrol (*out of control*).

### 2.5.2 Analisis Control Chart

*Control Charts* atau peta kendali merupakan suatu grafik yang dapat digunakan untuk menentukan apakah suatu proses berada dalam keadaan stabil atau tidak. Peta kendali adalah presentasi grafis dari proses data dari waktu ke waktu yang menunjukkan batas kendali atas dan bawah untuk proses yang kita kendalikan (Heizer dan Render, 2015). Tujuan digunakan control chart ialah untuk mengetahui apakah data pada analisis terkontrol (*in control*) atau tidak terkontrol (*out of control*), memantau proses produksi secara terus-menerus agar tetap stabil dan membantu menentukan kriteria batas penerimaan kualitas produk sebelum dipasarkan.

*Control chart* mendeteksi adanya penyimpangan pada data dengan menetapkan batas-batas kendali yaitu:

- 1) *Lower control limit* (LCL) atau batas kendali bawah merupakan garis batas bawah untuk suatu karakteristik sampel.
- 2) *Central line* (CL) atau garis tengah merupakan garis yang melambangkan tidak adanya penyimpangan dari karakteristi sampel.
- 3) *Upper control limit* (UCL) atau batas kendali atas merupakan garis batas atas untuk suatu penyimpangan yang masih diijinkan.

Dalam *control chart* terdapat dua peta kontrol yaitu peta kontrol variabel dan peta kontrol atribut. Peta kontrol data atribut merupakan peta kendali yang menggunakan data–data atribut biasanya diperoleh dalam bentuk unit-unit ketidaksesuaian dengan spesifikasi atribut yang ditetapkan. Peta kontrol yang digunakan pada data atribut ialah p-chart,np-chart, c-chart, dan u-chart. Sedangkan peta kontrol data variabel merupakan pengumpulan data secara kontinyu digunakan untuk memonitor serta mengontrol karakteristik yang mempengaruhi kinerja

proses. Data yang diperlukan harus dapat terukur dan karakteristik kualitas ditentukan oleh besar kecilnya penyimpangan terhadap unit ukuran yang distandarkan. Peta yang digunakan pada peta kontrol variabel ialah peta kendali X-Bar dan peta R (Heizer dan Render,2015).

Peta ini menggambarkan variasi harga rata-rata (mean) dari data yang diklasifikasikan dalam suatu kelompok berdasarkan satuan waktu hari atau satuan waktu lainnya sampel berasal dari kelompok yang melakukan pekerjaan yang sama. Langkah pembuatan peta kendali X-bar ialah dengan rumus:

- 1) Menentukan nilai rata-rata X

$$\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$$

Keterangan:

$\bar{x}$  = nilai rata-rata

$x_i$  = data pada sub kelompok

$n$  = banyaknya sampel pada subgrup

- 2) Batass kendali untuk peta X-bar

$$UCL = \bar{x} + A2\bar{R}$$

$$LCL = \bar{x} - A2\bar{R}$$

Keterangan:

UCL = batas kendali atas

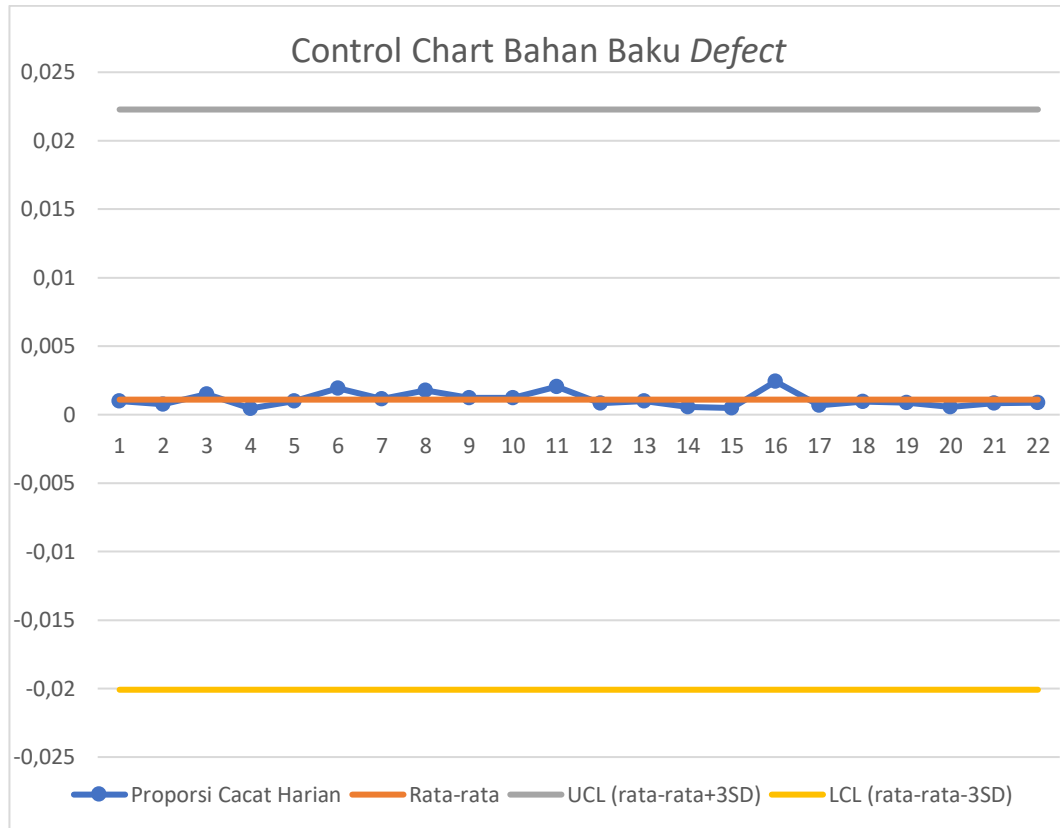
LCL = batas kendali bawah

A2 = nilai koefisien

$\bar{R}$  = rata-rata range untuk seluruh sampel

(Didi Haryono,2015)

Berikut *control chart* bahan baku *defect* per hari di CV Panda Food, Daerah Istimewa Yogyakarta.



Gambar 2. 1 Peta kendali bahan baku *defect* bulan Mei 2022

Perbedaan UCL dengan LCL ialah Upper control limit (UCL), garis di atas garis pusat yang menunjukkan batas kendali atas sedangkan Lower control limit (LCL), garis di bawah garis pusat yang menunjukkan batas kendali bawah. Setelah mengetahui besarnya proporsi cacat produk, selanjutnya data-data akan diplotkan pada peta kendali (*P-Chart*). Garis berwarna abu-abu menunjukkan batas kendali atas (UCL), garis berwarna kuning menunjukkan batas kendali bawah (LCL), dan garis berwarna merah menunjukkan garis tengah (CL). Sedangkan garis berwarna biru menunjukkan frekuensi kecacatan bahan baku mininori. Dengan jumlah bahan baku *defect* sebanyak 797 lembar dan total pemakaian bahan baku mininori pada bulan mei sebanyak 726.000 lembar, maka didapatkan perhitungan garis tengah (CL) = 0,0011. Berdasarkan analisis *p-chart*, diketahui bahwa dari data hari ke-1 sampai hari ke-22 tidak menunjukkan data yang *out of control*. Hal ini menjelaskan bahwa

proporsi cacat harian di CV Panda Food masih berada di dalam batas kendali atau *in control*, baik itu batas kendali bawah maupun atas.

## **2.6 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil kegiatan Kerja Praktik jumlah bahan baku *defect* pada bulan Mei 2022 sebanyak 797 dengan penggunaan bahan baku per hari nya sebanyak 33.000 lembar. Analisis jumlah bahan baku *defect* mininori CV Panda Food menggunakan peta kendali atau *control chart* diketahui bahwa bahan baku *defect* berkisar antara 15 sampai 80 lembar per harinya. Setelah dianalisis menggunakan *control chart* diketahui bahwa data bahan baku *defect* pada bulan Mei 2022 masih di dalam batas kendali atau *in control*, baik itu batas kendali atas maupun bawah.



## DAFTAR PUSTAKA

- Didi Haryono .2015. *Pengendalian Kualitas Statistik (Pendekatan Teoritis dan Aplikatif)*. Bandung: Alfabeta.
- Febisiana, F., 2020. *Pemberian Edukasi Tentang Perilaku Pengolahan Makanan Sehat (Khususnya Dalam Penggunaan Minyak Goreng) Untuk Pencegahan Kadar Kolesterol Pada Ibu Rumah Tangga*, Ponorogo: Universitas Muhammadiyah Ponorogo.
- Febrianti, D. R. & Hakim, M. R., 2018. *Analisis Kualitatif Rhodamin B Dalam Bumbu Tabur Pada Penjual Jajanan Di Kecamatan Banjarmasin Utara Kota Banjarmasin*. *Pharmascience*, 05(01), pp. 8-13.
- Gulo, W. 2002. *Metode Penelitian*. Jakarta: PT. Grasindo.
- Hasan, M. Iqbal. 2002. *Pokok-pokok Materi Metodologi Penelitian dan Aplikasinya*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Heizer, J., dan Barry Render. 2015. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasok, Edisi 11*. Jakarta: Salemba Empat.
- Korringa P .1976. *Farming Marine Organisms Low In The Food Chain*. Amsterdam,Oxford, New York: Elsevier Scientific Publishing Company.
- Kuda T, Hishi T, Maekawa S. 2005. *Antioxidant properties of dried product of "haba-nori" an edible brown alga, Petalonia binghamiae (J. Agardh) Vinogradova*. *J. Food Chem.* 98:545-550.
- Loupatty, V. D. 2015. *Nori Nutrient Analysis from Seaweed of Porphyra marcosii in Maluku Ocean*. *EKSAKTA: Journal of Sciences and Data Analysis*, 14(2), 34–48.
- Martono, Nanang. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif*. Jakarta: PT Raya Grafindo Persada.
- Riyanto, B., W. Trilaksani dan L.E. Susyiana. 2014. *Nori Imitasi Lembaran Dengan Konsep Edible Film Berbasis Protein Myofibrillar Ikan Nila*. *JPHPI* 17(3): 263-280.

Valentine, G., Sumardianto & Wijayanti, I., 2020. *Karakteristik Nori dari Campuran Rumput Laut Ulva lactuca dan Gelidium sp. Jurnal Pengolahan Hasil Perikanan Indonesia*, 23(2), pp. 295-302.

## LAMPIRAN

### Lampiran 1 *Log Book* Pelaksanaan Kerja Praktik di CV Panda Food

FORM KP-02/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN  
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD  
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)  
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

#### LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

| No | Tanggal       | Kegiatan  | Paraf Petugas |
|----|---------------|---|---------------|
| 1  | 04 April 2022 | Orientasi perusahaan, pengenalan kepala produksi dan karyawan       | A             |
| 2  | 05 April 2022 | <i>Packaging</i> produk mininori sapi panggang                      | A             |
| 3  | 06 April 2022 | <i>Packaging</i> produk mininori ayam bumbu                         | B             |
| 4  | 07 April 2022 | Pembuatan <i>box packaging</i> produk mininori ayam bumbu           | A             |
| 5  | 08 April 2022 | Pembuatan <i>box packaging</i> produk mininori sapi panggang        | A             |
| 6  | 11 April 2022 | Mesin <i>expired</i> (pemberian tanggal <i>expired</i> pada produk) | A             |
| 7  | 12 April 2022 | Produksi mininori ayam bumbu  | A             |
| 8  | 14 April 2022 | Produksi mininori sapi panggang                                     | A             |
| 9  | 15 April 2022 | Memasukkan nori ke dalam kemasan                                    | A             |
| 10 | 18 April 2022 | Mesin sealer kemasan  | A             |
| 11 | 19 April 2022 | <i>Packaging</i> produk panda seaweed                               | A             |
| 12 | 20 April 2022 | <i>Packaging</i> produk panda seaweed                               | A             |
| 13 | 21 April 2022 | Membaca manual SJPH   | A             |
| 14 | 22 April 2022 | Penyimpanan produk di tempat penyimpanan akhir                      | A             |
| 15 | 25 April 2022 | Penyerahan kenang-kenangan dan dokumentasi                          | A             |

Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan



## Lampiran 2 Form Penilaian Pembimbingan Lapangan

### FORM PENILAIAN PEMBIMBING LAPANGAN

Nama Pembimbing Lapangan : Estiana  
Jabatan : Kepala Produksi  
Nama Industri : CV Panda Food  
Nama Mahasiswa : Ahmad Afif  
NIM : 19000 33138  
Program Studi : Teknologi Pangan  
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

| No  | Materi Penilaian                               | Skor |
|---|--|------|
| 1.  | Disiplin waktu                                 | 80   |
| 2.  | Pemahaman materi/konsep                        | 80   |
| 3.  | Cara komunikasi ( <i>communication skill</i> ) | 80   |
| 4.  | Sikap  | 80   |
| 5.  | Usaha mahasiswa menyelesaikan tugas            | 80   |
| 6.  | Kekompakan/ <i>team work</i>                   | 80   |
| 7.  | Kemampuan menghitung dan menganalisa           | 80   |
| 8.  | Kepercayaan diri                               | 80   |
| Nilai rata-rata dosen pembimbing lapangan, (N1) |  | 80   |

Kurang (40-54)

Cukup (55-64)

Baik (65-79)

Sangat baik (80-100)

Yogyakarta, 25 April 2022

Pembimbing Eksternal\*,



(.....)

\*: wajib dibubuhi cap basah perusahaan

### Lampiran 3 Keterangan Penyelesaian Kerja Praktik

#### KETERANGAN PENYELESAIAN KERJA PRAKTIK

Dengan ini menyatakan mahasiswa berikut:

Nama : Ahmad Afif  
NIM : 100033130  
Program Studi : Teknologi Pangan  
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah menyelesaikan/tidak menyelesaikan\* kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : CV PANDA FOOD  
Tanggal Kerja Praktik : 04 April 2022 - 25 April 2022

Dengan hasil MEMUASKAN/BAIK/KURANG BAIK\*.

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,  
Pimpinan Perusahaan/Instansi\*\*

  
(.....)

Pembimbing Lapangan,

  
(.....)

\*: coret yang tidak perlu

\*\* : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

## Lampiran 4 Kartu Kontrol Pembimbingan Internal Kerja Praktik

FORM KP-05/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN  
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD  
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)  
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

### FORM PEMBIMBINGAN INTERNAL KERJA PRAKTIK\*

NAMA : AHMAD AFIF  
NIM : 1900033126  
TOPIK KHUSUS : ANALISIS JUMLAH BAHAN BAKU *DEFECT* MININORI  
DAN RANCANGAN PEMANFAATANNYA UNTUK PRODUK BARU DI CV PANDA  
FOOD, DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA

| No | Tanggal       | Materi   | Paraf Dosen |
|----|---------------|--|-------------|
| 1  | 09 Maret 2022 | Pembahasan perusahaan tempat Kerja Praktik (KP), pembahasan proposal KP, dan pembahasan tugas khusus |             |
| 2  | 13 April 2022 | Pelaporan terkait tugas khusus Kerja Praktik di perusahaan   |             |
| 3  | 23 April 2022 | Pelaporan terkait Kerja Praktik di perusahaan  |             |
| 4  | 02 Juni 2022  | Pembahasan Diagram Alir, Neraca Massa dan uji kadar air  |             |
| 5  | 23 Juni 2022  | Pelaporan Bab 1, Neraca Massa dan hasil analisis kadar air   |             |
| 6  | 25 Juni 2022  | Pengumpulan Bab 1, dan Revisi laporan Kerja Praktik  |             |
| 7  | 29 Juni 2022  | Pengumpulan draf laporan Kerja Praktik Bab 1   |             |
| 8  | 8 Juli 2022   | Rancangan perubahan tugas khusus   |             |
| 9  | 14 Juli 2022  | Revisi konten dan judul  |             |

Mengetahui,  
Dosen Pembimbing

(Wahidah Mahanani Rahayu, S.T.P., M.Sc.)

NIY 60160965

\*) Mahasiswa diwajibkan melakukan pembimbingan minimal 3x jika ingin mengajukan ujian Kerja Praktik