

**LAPORAN PELAKSANAAN  
MAGANG MERDEKA BELAJAR KAMPUS MERDEKA  
Semester 5  
Tahun Akademik 2023/2024**

***REDUCE POUCH KOSONG MENGGUNAKAN METODE RCA DAN PDCA PADA  
LINE D DI PT HEINZ ABC INDONESIA PASURUAN PLANT***



**Disusun Oleh:**

**Nama : Revica Tauriza Alfiane  
NPM : 21032010034  
Dosen Pembimbing : Ir. Rusindiyanto, MT**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"  
JAWA TIMUR  
2023**

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**MAGANG MERDEKA BELAJAR KAMPUS MERDEKA**

**REDUCE POUCH KOSONG MENGGUNAAN METODE RCA DAN PDCA PADA LINE  
D DI PT HEINZ ABC INDONESIA PASURUAN PLANT**


**Semester 5**  
**Tahun Akademik 2023/2024**

**Disetujui Oleh:**

**Pembimbing Lapangan**

  
**Dadang Asjhari Akbar**  
**Production Manager**

**Dosen Pembimbing**

  
**Ir. Rusindivanto, MT**  
**NIP. 196502251992031001**

**Mengetahui,**  
**Koordinator Prodi Teknik Industri**

  
  
**Ir. Rusindivanto, MT**  
**NIP. 196502251992031001**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya, sehingga Laporan Akhir Magang MBKM Pada PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan *Plant* dapat disusun. Shalawat serta salam selalu kita hadiah kan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW, beserta keluarganya, para sahabatnya dan para pengikutnya.

Adapun tujuan dari pembuatan Laporan Akhir Magang MBKM ini sebagai bentuk pertanggung jawaban penulis selama melaksanakan kegiatan magang di PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan *Plant* dan memenuhi persyaratan laporan dari Program Studi Teknik Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur. Dalam kesempatan kali ini saya ingin mengucapkan banyak terima kasih saya kepada para rekan yang berjasa dalam membantu saya untuk menyelesaikan tugas magang sekaligus laporan magang, diantaranya:

1. Bapak Sahid W. Handoko selaku *Human Resource Business Partner (HRBP) Manager* di PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan.
2. Bapak Sofyan Hadi selaku *Human Resource Business Partner (HRBP) Supervisor* di PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan..
3. Bapak Dadang Asjhari Akbar selaku *Production Manager* di PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan dan pembimbing lapangan mahasiswa PKL.
4. Bapak Candra Nurul Laksana selaku *Continuous Improvement (CI) Lead* PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan.
5. Bapak Ir. Rusindiyanto, M.T. selaku Koordinator Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur dan selaku dosen pembimbing.
6. Para pekerja, *operator*, dan *leader* departemen produksi khususnya di *line D* yang telah banyak membantu penulis dalam proses penelitian, pemberian informasi, dan pengerjaan *project* yang diberikan oleh *Production Manager* selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL).
7. Seluruh pihak dari PT Heinz ABC Indonesia, Pasuruan yang telah mengajari dan membimbing kami sehingga banyak ilmu yang kami dapatkan dari perusahaan manufaktur tersebut.

Penulis menyadari bahwa isi maupun penyajian Laporan Akhir Magang MBKM ini jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi kesempurnaan Laporan Akhir Magang MBKM ini.

Pasuruan, 17 Oktober 2023

Penulis

## DAFTAR ISI

<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	<b>i</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>ii</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>iii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>v</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tujuan Magang.....	1
1.3 Manfaat Magang.....	2
1.3.1 Manfaat untuk UPN “Veteran” Jawa Timur .....	2
1.3.2 Manfaat untuk Mitra Magang .....	2
1.3.3 Manfaat untuk Mahasiswa .....	2
1.4 Tujuan Penulisan Topik Magang .....	2
<b>BAB II PROFIL MITRA MAGANG</b> .....	<b>3</b>
2.1 Sejarah Mitra Magang .....	3
1.1 Visi dan Values Mitra Magang.....	3
1.2 Struktur Organisasi Mitra Magang .....	4
1.3 Kegiatan Produksi Mitra Magang.....	5
<b>BAB III PELAKSANAAN MAGANG</b> .....	<b>6</b>
3.1 Posisi Kegiatan Magang .....	6
3.2 Metodologi Penyelesaian Tugas .....	6
3.2.1 Deskripsi Permasalahan .....	6
3.2.2 Tahapan RCA (Root Cause Analysis) .....	6
3.2.3 Tahapan PDCA ( <i>Plan, Do, Check, and Action</i> ).....	17
3.3 Pembelajaran Baru.....	24
<b>BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN</b> .....	<b>25</b>
4.1 Kesimpulan.....	25
4.2 Saran.....	25
<b>BAB V REFLEKSI DIRI</b> .....	<b>26</b>
5.1 Refleksi Diri .....	26

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Perusahaan.....	3
Gambar 2. 2 Struktur organisasi PT Heinz ABC Indonesia Pasuruan Plant.....	5
Gambar 3. 1 Flow Mapping Produksi Kecap Kemasan Pouch .....	7
Gambar 3. 2 Diagram Pareto Potensi Penyebab Defect.....	7
Gambar 3. 3 Flow Process Filling Line D .....	7
Gambar 3. 4 Observasi Pengetahuan Terkait dengan Pemahaman Dasar Operator (CIL, 5R, Defect Handling dan Abnormalitas Mesin).....	9
Gambar 3. 5 Persentase Tingkat Pemahaman Operator .....	10
Gambar 3. 6 Formulir Tracking Kegagalan Proses .....	10
Gambar 3. 7 Grafik Tracking Kegagalan Proses Pada Keseluruhan Mesin .....	11
Gambar 3. 8 Grafik Tracking Kegagalan Proses Pada Setiap Part Mesin Filler D1 dan D0 .....	11
Gambar 3. 9 Temuan Abnormalitas Pada Mesin Filler D1 dan D0 .....	12
Gambar 3. 10 Korelasi Setiap Kegiatan Yang Diamati .....	12
Gambar 3. 11 Diagram Fishbone Keterlambatan Penurunan Pouch Kosong Line D .....	13
Gambar 3. 12 Tahap Aktivitas Pergantian Vacuum Pad.....	18
Gambar 3. 13 Tahap Aktivitas Setting Ulang Belt Roller D0-D1 .....	18
Gambar 3. 14 Tahap Aktivitas Pergantian Bushing dan Roll Pembuka Gripper .....	19
Gambar 3. 15 Tahap Aktivitas Review Jadwal PM Line D.....	19
Gambar 3. 16 Tahap Aktivitas Tracking Penimbangan Pouch Kosong.....	19
Gambar 3. 17 Tahap Aktivitas Strategi Kontrol Leader .....	19
Gambar 3. 18 Tahap Aktivitas Membuat Training Leader Gemba.....	19
Gambar 3. 19 Tahap Aktivitas Evaluasi Kegiatan Training .....	19
Gambar 3. 20 Tahap Aktivitas Perhitungan Packaging Pouch .....	19
Gambar 3. 21 Tahap Aktivitas Training Troubleshooting .....	20
Gambar 3. 22 Tahap Aktivitas Training Motivasi Kerja .....	20
Gambar 3. 23 Tahap Aktivitas Rekap Life Time Barang .....	20
Gambar 3. 24 Tahap Aktivitas Evaaluasi Kegiatan CIL .....	20
Gambar 3. 25 Persentase Defect Pouch Kosong.....	23

## DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 Data Jumlah Produksi Dan Jumlah Kecacatan Produk Kecap Kemasan Pouch .....	6
Tabel 3. 2 Penilaian CIL dan 5S Pada Line D.....	8
Tabel 3. 3 Pemahaman Dasar Operator Terkait Dengan CIL, Defect Handling, 5S, dan Abnormalitas Masih Kurang.....	14
Tabel 3. 4 Operator Tidak Disiplin Dalam Melakukan Pengecekan Pada Checklist yang Ada .....	14
Tabel 3. 5 Fungsi Kontrol <i>Leadership</i> Masih Belum Sesuai dengan Tugas dan Tanggung Jawab .....	15
Tabel 3. 6 Hasil Tarining atau Implementasi Belum Sesuai Target.....	15
Tabel 3. 7 Operasional Meeting (Level 1, DDS) Belum Berjalan Optimal Terkait Pembahasan Pouch Kosong .....	16
Tabel 3. 8 Preventive Maintenance Kurang.....	16
Tabel 3. 9 Perhitungan dan Akumulasi Pouch Setiap Shiftnya Tidak Dilakukan .....	16
Tabel 3. 10 Breakdown- Minor Stop Masih Tinggi .....	17
Tabel 3. 11 Rencana Perbaikan.....	17
Tabel 3. 12 Checklist Kegiatan Mengganti Vaccum Pad .....	20
Tabel 3. 13 Checklist Kegiatan Setting Belt Roller Do-D1 .....	20
Tabel 3. 14 Checklist Kegiatan Pergantian Bushing dan Roll Pembuka Gripper.....	21
Tabel 3. 15 Checklist Kegiatan Review jadwal PM Miantenance .....	21
Tabel 3. 16 Checklist Kegiatan Penimbangan Pouch Kosong Akhir Shift.....	21
Tabel 3. 17 Checklist Kegiatan Strategi Kontrol Leader .....	22
Tabel 3. 18 Checklist Kegiatan Program Mentoring.....	22
Tabel 3. 19 Checklist Kegiatan Training Leader Gemba Offline .....	22
Tabel 3. 20 Checklist Kegiatan Membuat Perhitungan PM Pouch Dari Logistik .....	22
Tabel 3. 21 Checklist Kegiatan Training Trouble Shooting .....	23