



## RINGKASAN

ISDIARTO MILENAWAN. Identifikasi Titik Kritis *Traceability* pada Hasil Uji Sensori Produk Rajungan Pasteurisasi di PT Pan Putra Samudra, Cirebon. *Traceability Critical Points Identification on the Sensory Test Results of Crab Pasteurization Product at PT Pan Putra Samudra, Cirebon*. Dibimbing oleh MADE GAYATRI ANGGARKASIH.

*Traceability* (kemampuan telusur) merupakan kemampuan untuk melacak dan mengikuti jejak suatu produk pada seluruh rantai produksi, pengolahan dan distribusi. Sistem ini dapat mengidentifikasi kode produk yang bermasalah sebelum produk didistribusikan dan berpindah ke tangan konsumen. Perlu dilakukan suatu metode evaluasi untuk mengetahui tingkat keterandalan yang baik. Kegiatan evaluasi dilakukan dengan menentukan titik kritis sistem *traceability* di PT Pan Putra Samudra menggunakan metode *Failure Mode Effects and Criticality Analysis* (FMECA).

Langkah awal yang dilakukan adalah dengan menentukan perlu tidaknya dilakukan kegiatan evaluasi sistem *traceability* menggunakan metode *mock recall* (*internal recall*) terhadap produk yang mengalami *reject* uji sensori berupa bau *slight egg*. Hasil *mock recall* menunjukkan bahwa sistem dokumentasi perusahaan masih kurang mampu menelusuri penyebab terjadinya *reject*. Analisis dilanjutkan dengan penentuan titik-titik kritis yang mungkin menyebabkan kegagalan pada penerapan sistem *traceability* beserta *function ID* dan efeknya berdasarkan pertimbangan dari pakar. Pakar yang terlibat antara lain manajer QA dan supervisor dari bagian produksi. Pakar kemudian mempertimbangkan hasil penilaian berupa tingkat kepelikan (*severity*), peluang terjadinya (*occurrence*) dan tingkat deteksi (*detection*) untuk setiap titik kritis dengan mengacu pada tabel *military standard 1629A*. Penentuan ketiga nilai tersebut digunakan untuk mengetahui tingkat resiko (*risk probability number / RPN*) yang mungkin diakibatkan oleh setiap titik kritis. Semakin tinggi nilai RPN maka semakin tinggi resiko kegagalan sistem pada *traceability*.

Titik kritis yang berhasil dideteksi kemudian ditempatkan pada *matrix critical* dengan memperhatikan nilai *severity* dan *occurrence*. Hasil penempatan titik kritis ke dalam *matrix critical* akan menunjukkan *critical level* yang terbagi menjadi empat tingkatan antara lain *unacceptable*, *undesirable*, *acceptable with revision*, dan *acceptable without revision*. Pemberian tindakan koreksi tidak dilakukan pada *critical level acceptable without revision*. *Function ID* yang masuk *critical level unacceptable* antara lain 3.10 dan 5.20. *Function ID* lainnya didominasi oleh *critical level acceptable with revision* dengan indikasi penyebabnya didasari oleh kelalaian pekerja dalam melakukan dokumentasi. Tindakan koreksi yang dilakukan dapat berupa modifikasi buku laporan dan peningkatan manajemen pengawasan kerja dalam kegiatan dokumentasi.

Kata kunci : FMECA, *function ID*, sensori, *traceability*