

RINGKASAN

ANNISA TAZASKIAH. Pengendalian Suhu Proses *Mixing, Grilling, dan Cooling* Produk *Chikuwa Long* di PT Citra Dimensi Arthali, Jakarta. *Temperature Control in The Mixing Process, Grilling, and Cooling of Chikuwa Long Product at PT Citra Dimensi Arthali, Jakarta*. Dibimbing Oleh M AGUNG ZAIM ADZKIYA.

Chikuwa merupakan produk olahan surimi yang dalam proses pembuatannya dicampurkan dengan bumbu, dicetak menggunakan tongkat bambu atau pipa, dan setelah itu dipanggang. Suhu merupakan salah satu parameter mutu yang cukup krusial dalam proses pengolahan *chikuwa*. Pengendalian suhu proses merupakan salah satu bentuk kegiatan pengendalian mutu yang digunakan untuk membantu pencapaian proses agar sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan. Pengendalian suhu pada pengolahan *chikuwa* dilakukan pada proses pencampuran (*mixing*), pemanggang (*grilling*), dan pendinginan (*cooling*).

Tujuan penyusunan laporan akhir adalah menguraikan informasi terkait pengendalian suhu proses *mixing, grilling, dan cooling* produk *chikuwa long* di PT Citra Dimensi Arthali, Jakarta. Pengendalian suhu proses dilakukan untuk menilai kesesuaian proses *mixing, grilling, dan cooling* yang telah diterapkan oleh perusahaan dengan standar mutu yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu proses produksi *chikuwa long* dilakukan dengan cara mengukur suhu proses secara berkala setiap satu jam sekali. Pengendalian suhu proses yang dilakukan dengan tepat dapat mereduksi keseragaman mutu dan jumlah produk cacat.

Perangkat statistik yang digunakan pada analisis pengendalian suhu proses produksi *chikuwa long* meliputi bagan kendali *x-bar* dan diagram *ishikawa*. Berdasarkan hasil analisis bagan kendali *x-bar* proses *mixing* diperoleh nilai rata-rata suhu adonan sebesar 12,36 °C, dengan nilai UCL sebesar 12,89 °C, dan LCL sebesar 11,83 °C. Pada proses *grilling* diperoleh nilai rata-rata suhu produk hasil proses *grilling* sebesar 82,36 °C, dengan nilai UCL sebesar 83,02 °C, dan LCL sebesar 81,70 °C. Kemudian pada bagan kendali *x-bar* proses *cooling* diperoleh nilai rata-rata suhu produk hasil proses *cooling* sebesar 62,55 °C, dengan nilai UCL sebesar 63,20 °C, dan LCL sebesar 61,89 °C.

Meskipun hasil analisis bagan kendali *x-bar* menunjukkan beberapa titik tidak terkendali secara statistik, namun nilai rata-rata suhu ketiga proses tersebut tidak melampaui spesifikasi yang ditetapkan perusahaan. Beberapa faktor penyebab tidak terkendalinya proses produksi *chikuwa long* meliputi operator, mesin, adonan atau produk, dan metode yang digunakan. Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk memaksimalkan proses *mixing, grilling, maupun cooling* meliputi sosialisasi secara berkala dan memberikan pelatihan kepada para karyawan produksi, evaluasi terhadap kinerja pekerja, pengecekan alat secara periodik, dan membuat SOP penggunaan mesin pembuat *chikwa long*.

Kata Kunci : *Chikuwa, Proses, Suhu*

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.