

## RINGKASAN

RIZKI AULIA NUZULLINA. Pengendalian Mutu pada Proses Produksi *Fish Dumpling Cheese* di PT Citra Dimensi Arthali, Jakarta. *Quality Control in the Fish Dumpling Cheese Production Process at PT Citra Dimensi Arthali, Jakarta*. Dibimbing oleh AI IMAS FAIDOH FATIMAH

Produk *fish dumpling cheese* merupakan produk olahan *seafood* yang mudah mengalami kerusakan. Produk ini terbuat dari surimi ikan yang diberi tepung dan bumbu serta penambahan isian keju didalamnya dan memiliki bentuk khas kerucut. Proses produksi *fish dumpling cheese* meliputi penghancuran surimi, pencampuran, pencetakan, pembentukan gel, perebusan, pendinginan, pengemasan dan pembekuan. Pengendalian mutu penting dilakukan untuk mengetahui terkendali atau tidaknya proses produksi yang berjalan dengan tujuan untuk menjaga mutu produk akhir dan menilai kesesuaian dengan standar serta melakukan tindakan perbaikan jika terjadi penyimpangan. Jika proses produksi tidak terkendali maka akan menurunkan mutu produk serta merugikan produsen maupun konsumen. Tujuan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yaitu untuk mempelajari informasi mengenai pengendalian mutu proses produksi *fish dumpling cheese* di PT Citra Dimensi Arthali.

Jenis dan metode pengumpulan data dalam kegiatan PKL meliputi data primer dan data sekunder. Pengendalian mutu yang dipelajari pada proses-proses yang dapat mempengaruhi mutu produk meliputi proses pencampuran (*mixing*), perebusan (*cooking*), pendinginan (*cooling*) dan pembekuan (*freezing*). Pengambilan data dilakukan saat proses produksi berlangsung selama 25 hari kerja dengan 3 kali pengulangan. Faktor proses yang dianalisis yaitu suhu dan lama waktu produksi pada masing-masing proses. Data yang diperoleh dianalisis dengan bagan kendali (*Control Chart*) *x-chart* menggunakan *Statistical Product and Service Solutions* (SPSS) dan dilanjutkan dengan analisis sebab akibat dengan diagram ishikawa.

Bagan kendali *x-chart* menunjukkan rata-rata suhu dan waktu pada proses *mixing*, *cooking*, *cooling* dan *freezing* masih berada pada kisaran yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Akan tetapi semua proses masih tidak terkendali secara statistik yang ditunjukkan oleh titik-titik yang menyimpang pada bagan kendali. Berdasarkan diagram ishikawa, faktor-faktor penyebab penyimpangan pada proses produksi yang diantaranya diakibatkan oleh pengaruh faktor manusia, mesin, material, metode dan lingkungan kerja. Berdasarkan hasil *brainstorming* dan diskusi dengan pihak-pihak terkait, tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengatasi masalah-masalah tersebut yaitu melakukan pengawasan proses yang lebih ketat, sosialisasi kepada pekerja, mengkaji ulang SOP dan IK, pemeriksaan bahan baku yang digunakan, pemeliharaan dan perbaikan mesin serta memperbaiki sirkulasi udara pada ruang produksi.

Kata kunci : mutu, pengendalian, proses produksi, standar.

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 mengumumkannya atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.