

## RINGKASAN

**“Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Scallop* Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) di PT. Indo Lautan Makmur”**. Alifya Hanna Syafira, NIM B41200775, Tahun 2023, 57 halaman, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Agung Wahyono, S.P., M.Si., Ph.D. (Dosen Pembimbing)

PT. Indo Lautan Makmur merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi makanan beku berbahan baku daging ikan. Terdapat tiga jenis produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini dengan merk ILM yakni produk premium, produk *middle* dan produk reguler. Produk premium merupakan produk yang paling diunggulkan oleh perusahaan ini, salah satu contoh produknya yaitu *scallop*. Tidak hanya itu, *scallop* juga merupakan salah satu produk dengan minat konsumen yang tinggi dibuktikan dengan produksi yang setiap hari selalu berjalan. Alur proses pembuatan *scallop* dimulai dengan persiapan bahan baku beserta bumbu, pembuatan adonan, pencetakan, perebusan yang dilakukan dua kali, pendinginan, pemotongan, pembekuan, pengemasan, penyimpanan, dan pengepakan serta pemuatan dalam kontainer.

Pada proses produksi *scallop* diharapkan menghasilkan produk sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, namun adanya produk cacat setiap produksi tidak dapat dihindarkan. Maka dari itu, diperlukan adanya suatu upaya untuk menekan produk cacat yang dapat meminimalisir kerugian yang bisa dialami oleh perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian produk *scallop* di PT. Indo Lautan Makmur apakah di dalam batas pengendalian atau di luar batas pengendalian. Analisis yang dapat dilakukan dengan melihat apakah proses produksi masih di dalam batas kendali atau sudah di luar batas kendali serta dilakukan identifikasi faktor-faktor penyebab produk cacat. Pada penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif dengan obyek berupa jumlah produksi dan jumlah cacat produk *scallop* pada bulan Juli 2023. Pengumpulan data dilakukan dengan dokumentasi dan wawancara dan selanjutnya dianalisis menggunakan

metode *statistical quality control* seperti *check sheet*, diagram pareto, peta kendali P dengan bantuan Microsoft Excel dan *fishbone diagram*.

Dari hasil analisis menunjukkan nilai nilai *Upper Control Limit* (UCL) sebesar 0,02185 dan nilai *Lower Control Line* (LCL) sebesar 0,00553 sedangkan nilai rata-rata sebesar 0,01369. Dari nilai batas kendali yang didapat menunjukkan bahwa hanya produksi *scallop* di tanggal 7 Juli 2023 hingga 20 Juli 2023 yang masih dalam batas kendali. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi *scallop* di PT. Indo Lautan Makmur masih belum terkendali. Jenis kerusakan yang sering terjadi yakni bengkok kemudian disusul oleh kurang matang dan potongan terlalu tipis. Faktor yang paling mendominasi penyebab produk *scallop* cacat yaitu faktor tenaga kerja dan faktor mesin. Oleh karena itu, perlu dilakukan perbaikan yang sesuai.

***Kata Kunci*** : *scallop, pengendalian kualitas, statistical quality control, batas kendali, produk cacat, PT. Indo Lautan Makmur*