

RINGKASAN

Pengendalian Mutu Berat Produk Permen Loli Pada Proses Pencetakan Pada Mesin Cetak 8 di PT. Marimas Putera Kencana, Muhammad Faiz Zaki, NIM. B32231957, Tahun 2025, 32. hlm., Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Putu Tesa Fadhila S.TP., M.si. (Dosen Pembimbing) dan Ayu Laksita Sidhi (Pembimbing Lapang).

PT. Marimas Putera Kencana merupakan Perusahaan yang bergerak dibidang industri makanan dan minuman, khususnya produk minuman serbuk rasa buah. Perusahaan ini berdiri pada tahun 1995, kantor dan pabrik Perusahaan berlokasi di Kawasan Industri Candi, Semarang. Tidak hanya dikenal sebagai produsen minuman serbuk dengan merk dagang “Marimas”, tetapi juga terus melakukan inovasi dengan menghadirkan berbagai produk pangan lainnya, termasuk permen loli. Sebagai Perusahaan yang telah menerapkan standar mutu internasional seperti ISO 22000, setiap tahapan produksi di pantau secara ketat berdasarkan prinsip **Good Manufacturing Practices (GMP)** dan **Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)**. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian mutu merupakan aspek yang sangat krusial dalam menjamin konsistensi kualitas produk.

Untuk mencapai hal ini maka di butuhkan pengendalian mutu yang dilakukan selama proses produksi sebelum produk dipasarkan. Pengendalian mutu ini bertujuan untuk memastikan produk yang dihasilkan memiliki kesesuaian dengan standar kualitas dan kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Pengendalian mutu di PT. Marimas Putera Kencana dilakukan mulai dari bahan baku, proses produksi, pengemasan, penyimpanan, hingga distribusi ke tangan konsumen. Dalam proses produksi permen loli, salah satu tahapan penting adalah tahap pencetakan. Dimana berat produk sangat di tentukan. Oleh karena itu, penulis memaparkan judul yang relevan untuk dilakukan. Fokus penelitian ini tidak hanya sejalan dengan komitmen perusahaan dalam menjaga mutu produk, tetapi juga dapat memberikan Gambaran mengenai efektivitas system pengendalian mutu yang udah di terapkan perusahaan, khususnya pada produk permen loli. Metode yang digunakan dalam pengamatan ini adalah metode peta control, Dimana pengambilan data dilakukan dengan melakukan pengamatan dan pengambilan 5 buah sampel tiap 30 menit untuk di uji selama 1 bulan. Selain itu, untuk mengetahui

factor apa saja yang dapat mempengaruhi ketidaksesuaian standar produk yang telah di tetapkan melalui penggunaan diagram fishbone.