

UNZILATUL QODRIYAH. NPM 210331100102. Analisis Risiko Mutu Ikan Teri Nasi Menggunakan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Di bawah bimbingan **Dr. Banun Diah Probowati, S.TP., M.Si.** dan **R. Arief Firmansyah, S.TP., M.Si.**

ABSTRAK

Ikan teri nasi merupakan jenis ikan kecil yang memiliki nilai ekonomi tinggi seperti jenis ikan laut lainnya. Ikan teri nasi memiliki tubuh yang kecil sehingga semua sumber gizi yang terkandung dalam tubuhnya. Risiko mutu dapat merupakan kemungkinan terjadinya penurunan mutu produk yang dapat mempengaruhi mutu produk. Tujuan penelitian yaitu untuk mengetahui identifikasi risiko yang mempengaruhi mutu ikan teri nasi dan memberikan rekomendasi mitigasi risiko berdasarkan metode Failure Mode and Effect Analysis. Metode yang digunakan yaitu analisis kualitatif deskriptif dan analisis Failure Mode and Effect Analysis. Hasil penelitian ini yaitu (a) Identifikasi risiko yang terdapat selama proses produksi mulai dari penerimaan bahan baku sampai proses penyimpanan diperoleh delapan agen risiko dan tiga belas kejadian risiko (b) Penentuan nilai severity, occurrence, dengan menggunakan skala 1-5 dan detection menggunakan skala 5-1 dengan menyebar pertanyaan kuisioner, kemudian memperoleh responden sebanyak 10 orang. (c) Pemeringkatan risiko yang paling berisiko yaitu terdapat lima agen risiko dengan enam kejadian risiko. Evaluasi untuk mengurangi risiko berdasarkan analisis Failure Mode and Effect Analysis yang memiliki peringkat tertinggi dengan nilai RPN sebesar 80,75, kategori risiko sedang dan 60 kategori menengah yaitu pada proses pencucian, penerimaan bahan baku, penyimpanan, sortasi, dan perebusan. Hal ini dapat dilakukan rekomendasi menggunakan bak yang lebih besar dengan ukuran 120cm × 100 cm × 80 cm, yang menampung kapasitas ikan > 10 kg, menyediakan stok bahan baku selama musim ikan dan menyimpannya dalam cold storage, memasang blower dan dehumidifier dengan suhu penyimpanan 25-30°C dan kelembaban relatif (RH) 50-60%, melakukan penyortiran secara teliti dengan penerangan cukup, dan mengontrol suhu perebusan 95-100°C selama 5-10 menit.

Kata Kunci: Failure Mode and Effect Analysis, Ikan Teri Nasi, Risiko,

UNZILATUL QODRIYAH. NPM 210331100102. *The Quality Risk Analysis of Stolephorus Sp Using Failure Mode and Effect Analysis Method. Under the supervision of Dr. Banun Diyah Probowati, S.TP., M.Si. and R. Arief Firmansyah, S.TP., M.Si*

ABSTRACT

Stolephorus sp are a type of small fish that have high economic value like other types of sea fish. Stolephorus sp have a small body, so all sources of nutrition are contained in their bodies. Quality risk can be the possibility of a decrease in product quality that can affect product quality. The purpose of this study was to determine the identification of risks that affect the quality of Stolephorus sp and provide recommendations for risk mitigation based on the Failure Mode and Effects Analysis method. The method used was descriptive qualitative analysis and Failure Mode and Effects Analysis. The results of this study were (a) Identification of risks that existed during the production process from receiving raw materials to the storage process obtained eight risk agents and thirteen risk events (b) Determination of severity, occurrence values, using a scale of 1-5 and detection using a scale of 5-1 by distributing questionnaire questions, then obtaining 10 respondents. (c) The ranking of the most risky risks, namely, there are five risk agents with six risk events. Evaluation to reduce risk based on FMEA analysis, which has the highest ranking with an RPN value of 80.75, a medium risk category, and 60 medium categories, namely in the washing process, receiving raw materials, storage, sorting, and boiling. This can be done by recommending using a larger tub with a size of 120 cm × 100 cm × 80 cm, which can accommodate a fish capacity of > 10 kg, providing a stock of raw materials during the fish season and storing them in a cold storage, installing a blower and dehumidifier with a storage temperature of 25-30°C and relative humidity (RH) of 50-60%, carrying out careful sorting with sufficient lighting, and controlling the boiling temperature of 95-100°C for 5-10 minutes.

Keywords: Failure Mode and Effect Analysis, Quality Risk, Stolephorus Sp.