

Siti Hartatik Choirunisak. NIM 170331100027. Pengendalian Kualitas Produksi Carang Mas Menggunakan Metode Taguchi (Studi Kasus: UMKM Gunung Lirang, Pacet, Mojokerto). Dibawah bimbingan Dr. Iffan Maflahah, S.TP., M.Si.

ABSTRAK

Seiring berkembangnya zaman, persaingan di dunia perindustrian Indonesia semakin ketat. Pelaku usaha dituntut untuk selalu memberikan kualitas yang baik kepada konsumen. Dalam masa pandemi seperti saat ini produsen dituntut untuk mampu bersaing dan tetap bertahan dengan keunggulan yang dimiliki masing-masing produk. Pada proses produksi dan produk jadi perlu dilakukan suatu pengendalian atau kontrol terhadap kualitas yang dihasilkan untuk mengidentifikasi adanya penyebab produk cacat, sehingga dapat dilakukan langkah untuk mencegah atau mengurangi cacat produk, memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. UMKM Gunung Lirang merupakan salah satu usaha mikro yang bergerak di bidang produksi pangan yaitu makanan ringan atau *snack* berbahan dasar tanaman lokal seperti ubi. Tingkat kecacatan produk yang dihasilkan di UMKM Gunung Lirang sekitar 5% setiap kali produksi. Berdasarkan SNI-01-4306-1996 tentang keripik ubi jalar memiliki standar keutuhan bentuk minimal 80% per produk. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode Taguchi. Metode ini dipilih karena merupakan metode pengendalian kualitas secara *Off-line Quality Control* yang digagas oleh Genichi Taguchi. Penelitian terdahulu yang menggunakan metode *Taguchi* dalam menyelesaikan permasalahan tingkat kecacatan dan faktor penyebab kecacatan bisa dikatakan cukup berhasil. Hasil penelitian ini diketahui faktor A (jumlah ubi) memberikan kontribusi terhadap persentase kecacatan produk sebesar 11,34%. Faktor B (volume larutan gula) memberikan kontribusi sebesar 20,50% terhadap kecacatan produk. Sedangkan untuk faktor C (lama penggorengan) memberikan kontribusi paling besar terhadap kecacatan produk yakni sebesar 29,94%, serta sisa kontribusi sebesar 38,22% dipengaruhi oleh faktor error lainnya. Sehingga, kombinasi komposisi bahan baku yang sesuai dan lama penggorengan harus dilakukan dengan baik supaya dapat meminimalkan tingkat kecacatan produk carang mas yang diproduksi.

Kata kunci: *carang mas, pengendalian kualitas, taguchi*

Siti Hartatik Choirunisak. NIM 170331100027. Production Quality Control of carang Mas Using Taguchi Method (Case Study: UMKM Gunung Lirang, Pacet, Mojokerto). Supervised by Dr. Iffan Maflahah, S.TP., M.Si.

ABSTRACT

Along with the times, competition in the Indonesian industrial world is getting tougher. Business actors are required to always provide good quality to consumers. In a pandemic like today, producers are required to be able to compete and survive with the advantages that each product has. In the production process and finished products, it is necessary to control or control the quality produced to identify the causes of defective products, so that steps can be taken to prevent or reduce product defects, improve and improve the quality of the products produced. Gunung Lirang MSME is one of the micro businesses engaged in food production, namely snacks or snacks made from local plants such as sweet potatoes. The level of product defects produced at Gunung Lirang MSME is around 5% every time it is produced. Based on SNI-01-4306-1996, sweet potato chips have a minimum shape integrity standard of 80% per product. The method used in this research is the Taguchi method. This method was chosen because it is an off-line quality control method initiated by Genichi Taguchi. Previous research using the Taguchi method in solving the problem of the level of defects and the factors that cause defects can be said to be quite successful. The results of this study showed that factor A (number of yams) contributed to the percentage of product defects by 11.34%. Factor B (volume of sugar solution) contributed 20.50% to product defects. Meanwhile, factor C (frying time) contributes the most to product defects, namely 29.94%, and the remaining contribution of 38.22% is influenced by other error factors. Thus, the combination of appropriate raw material composition and frying time must be done properly in order to minimise the level of defects in the carang mas products produced.

Keywords: carang mas, Taguchi method, quality control