

ABSTRAK

Desa Srowo merupakan salah satu desa yang memproduksi produk makanan, salah satu produk unggulannya adalah kerupuk ikan. Dalam memproduksi kerupuk ikan di Desa srowo ini masih belum memiliki standar proses produksi yang tepat, sehingga sering terjadi komplain dari pihak pelanggan mengenai produk keupuk ikan. Beberapa cacat yang sering dikeluhkan oleh para pelanggan adalah cacat remuk, bantat dan tekstur yang kasar. Metode Taguchi adalah metode yang digunakan dalam perbaikan dan pengendalian kualitas. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui proses produksi yang optimal dalam pembuatan kerupuk ikan sehingga dapat meminimalisir jumlah cacat pada kerupuk ikan. Faktor-faktor yang digunakan dalam penelitian ini adalah Pengukusan, Pengirisan, Pengeringan pertama, Pengeringan kedua dan penggorengan. Dengan menggunakan Uji fisik pada cacat remuk, Uji kemekaran pada cacat bantat dan Uji Organoleptik pada cacat tekstur kasar. Faktor yang berpengaruh terhadap ketiga respon adalah Pengukusan level 2, Pengirisan Level 2, Pengeringan Pertama level 2, Pengeringan Kedua level 2 dan Penggorengan level 1.

Kata Kunci: Taguchi, Cacat, Pengendalian Kualitas

ABSTRACT

Srowo Village is one of the villages that produce food products, one of its superior products is fish crackers. In producing fish crackers in the village of Srowo, they still do not have the right standard production process, so complaints often occur from the customer regarding the product to fish fries. Some of the defects that are often complained of by customers are crumbling defects and rough texture. The Taguchi method is a method used in quality improvement and control. This study aims to determine the optimal production process in making fish crackers so as to minimize the number of defects in fish crackers. The factors used in this study are steaming, slicing, first drying, second drying and frying. By using physical tests on crumbed defects, the floridity test on defective defects and organoleptic tests on rough texture defects. The factors that influence the three responses are Level 2 steaming, Level 2 slicing, Level 2 First Drying, Second level Drying and Level 1 Frying.

Keywords: *Taguchi, Defects, Quality Improvement and Control*