



RINGKASAN

FATMAH WANDA. Pengawasan Mutu Proses Produksi Bakso Sapi “A” di PT Widyaprasuti, Semarang. *Quality Control of Meatball “A” Production Process at PT Widyaprasuti, Semarang*. Dibimbing oleh NENY MARIYANI.

PT Widyaprasuti merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pangan khususnya produk-produk *frozen food* seperti sosis, bakso, siomay, kaki naga, tahu bakso, dan lainnya. PT Widyaprasuti melakukan pengawasan mutu yang menjamin keamanan produk bagi konsumen. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Widyaprasuti ini bertujuan untuk mempelajari pengawasan mutu proses produksi terhadap produk bakso sapi “A”.

Metode yang digunakan dalam melakukan pengawasan mutu proses produksi bakso sapi “A” dengan mengontrol dan mengawasi proses produksi yang terdiri atas pengawasan mutu bahan baku, proses produksi, produk akhir yang dihasilkan serta melakukan *monitoring* terhadap pendistribusian produk. Pengambilan data dilakukan secara langsung melalui observasi, wawancara dengan pihak perusahaan dan pekerja, serta melalui studi pustaka.

Bakso sapi “A” merupakan salah satu produk bakso unggulan yang banyak diminati oleh konsumen. Pembuatan bakso sapi “A” menggunakan bahan-bahan seperti daging sapi, tepung tapioka, tepung *fiber*, ISP, bawang putih, es batu, dan pengawet. Tahapan proses produksi bakso sapi “A” diantaranya pencampuran bahan, perebusan 1 (55-70 °C, 4-7 menit), perebusan 2 (75-80 °C, 10-15 menit), pencetakan, dan pengemasan. Pengawasan bahan baku dilakukan dengan pengecekan secara fisik dan kesesuaian dokumen antara lain CoA (*Certificate of Analysis*) dan sertifikat halal. Pengawasan proses produksi dilakukan dengan mengambil sebanyak 30 data, yaitu data suhu dan waktu perebusan. Hasil pengamatan menunjukkan data suhu perebusan 1 sudah sesuai. Pada suhu perebusan 2 terdapat dua titik yang tidak terkendali secara statistik, yaitu data melebihi batas maksimal (89 °C > 80 °C) dan data kurang dari batas minimal (73 °C < 75 °C). Ketidaksesuaian suhu ini mengakibatkan kualitas bakso yang dihasilkan kurang maksimal. Beberapa faktor yang dapat memengaruhi ketidaksesuaian ini, yaitu kurangnya ketelitian operator produksi dan pengaturan api yang kurang sesuai. Pada data waktu perebusan 1 dan 2, semuanya sudah memenuhi standar perusahaan. Pengawasan mutu produk akhir dilakukan dengan mengecek kebocoran kemasan, memastikan suhu penyimpanan ((-19 °C)-(-23 °C)) dan suhu pendistribusian ((-16 °C)-(-18 °C)) serta menerapkan sistem FIFO (*First In First Out*).

Hasil pengawasan mutu proses produksi bakso sapi “A” telah dilakukan dengan cukup baik, mulai adanya pengecekan bahan baku di awal, *monitoring* suhu dan waktu perebusan, serta pengawasan mutu produk akhir. Pengawasan mutu proses produksi ini perlu ditingkatkan terutama pada operator produksi sehingga dapat mengurangi terjadinya penyimpangan dan dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Kata kunci: bakso sapi, pengawasan mutu, proses produksi