



RINGKASAN

GRACE GEMPITA SARI SIRINGO RINGO. Pengawasan Mutu Produksi *Mayonnaise* di PT Intan Kenkomayo Indonesia. *Quality Control of Mayonnaise Production at PT Intan Kenkomayo Indonesia*. Dibimbing oleh DEWI SARASTANI.

PT Intan Kenkomayo Indonesia merupakan perusahaan gabungan antara perusahaan Indonesia dengan Jepang, yaitu PT So Good Food dengan KENKO *Mayonnaise* Co., Ltd. yang mulai beroperasi pada tahun 2013 dengan memfokuskan pada produksi *mayonnaise*, saus, dan produk olahan telur. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini bertujuan untuk menguraikan dan menerangkan penerapan pengawasan mutu produksi *mayonnaise* di PT Intan Kenkomayo Indonesia.

Mayonnaise merupakan salah satu produk pangan olahan berupa saus yang dibuat dari bahan baku minyak nabati, telur, air, asam, dan bahan tambahan pangan lainnya. Hasil produk akhir *mayonnaise* di PT Intan Kenkomayo memiliki nama dagang “O-mayo”. Proses produksi *mayonnaise* terdiri atas beberapa tahap, diantaranya penerimaan bahan baku, preparasi (persiapan dan penimbangan bahan), pencampuran, homogenisasi, transfer produk, pengemasan primer, deteksi logam, pengemasan sekunder, dan penyimpanan produk akhir. Suhu ruangan gudang penyimpanan produk akhir berkisar 25 °C sampai 30 °C.

Pengawasan mutu produksi dilakukan dari penerimaan bahan, proses produksi, proses pengemasan, *monitoring* produk akhir, penyimpanan, dan proses distribusi. Hal ini dilakukan untuk menjamin mutu dan keamanan produk akhir *mayonnaise*. Pada proses penerimaan bahan, dilakukan pengecekan dokumen, kebersihan mobil pengangkut, dan dilakukan *sampling* untuk pengecekan fisik dan kimia. Pengecekan dokumen yang dilakukan meliputi surat jalan dan CoA. Pada proses produksi, dilakukan sanitasi dan *personal hygiene*, penimbangan ulang formulasi bahan, pemantauan waktu dan kecepatan pencampuran, serta pengecekan kimia. Salah satu parameter kimia yang menjadi penting dan diperiksa adalah viskositas. Pengambilan data ini dilakukan secara langsung melalui observasi, wawancara dengan pihak perusahaan, studi pustaka, dan melakukan pengujian terhadap viskositas menggunakan alat *viscometer*. Standar nilai viskositas yang ditetapkan perusahaan yaitu 26-46. Pada hasil pengolahan 50 data pengukuran nilai viskositas dengan menggunakan *control chart*, ditemukan 4 data yang tidak terkendali secara statistik sehingga dilakukan analisis lanjutan menggunakan diagram sebab akibat dan verifikasi penyebab. Faktor yang memengaruhi hal tersebut adalah pekerja kurang teliti, kedalaman spindel yang digunakan pada pengecekan sampel tidak sesuai, kecepatan dan waktu pengadukan tidak sesuai, serta terjadi *missed communication*.

Berdasarkan hasil pengamatan selama mengikuti kegiatan PKL, PT Intan Kenkomayo Indonesia telah melakukan pengawasan mutu produksi *mayonnaise* dengan baik. Pihak perusahaan dapat tetap mempertahankan pengawasan mutu yang telah dilakukan dan meningkatkan pengawasan mutu khususnya pada proses produksi agar dapat menghindari ketidaksesuaian pada produk akhir.

Kata kunci: *mayonnaise*, pengawasan mutu, proses produksi