

## RINGKASAN

MUHAMMAD MUZAKI MUSLIM. Pengendalian Proses Pengemasan Susu Formula Bayi dalam Kemasan Kaleng di PT Kalbe Morinaga Indonesia. *Control Process of Infant Formula Packaged in Can at PT Kalbe Morinaga Indonesia*. Dibimbing oleh NUR WULANDARI.

Susu formula merupakan salah satu produk susu yang diproduksi oleh PT Kalbe Morinaga untuk memenuhi keperluan asupan gizi bagi bayi. Susu formula pada umumnya tersedia dalam bentuk bubuk. Pemberian susu formula diindikasikan untuk bayi yang karena suatu hal tidak mendapatkan air susu ibu (ASI) atau sebagai tambahan nutrisi jika produksi ASI tidak mencukupi kebutuhan bayi.

Pengemasan merupakan sistem yang terkoordinasi dan mempunyai peranan yang penting dalam menunjang penyiapan produk untuk ditransportasikan, didistribusikan, disimpan, dipasarkan, dan digunakan. Kemasan primer yang digunakan untuk pengemas produk susu formula yang diproduksi PT Kalbe Morinaga berupa kaleng dan jenis logam tiplek dengan kemasan sekunder berupa *carton box single wall*.

Pengendalian proses pengemasan di PT Kalbe Morinaga meliputi pemeriksaan kedatangan bahan kemasan, pemeriksaan *leak test*, pengujian residual oksigen, pemeriksaan berat bersih, pengukuran *double seaming*, verifikasi *barcode scanner*, verifikasi mesin X-ray dan penanganan kemasan *reject*. Jenis sampel yang digunakan yaitu Chil Kid Platinum Madu, Chil Kid Platinum Vanila, Chil Mil Platinum dan BMT Platinum pada kemasan 400 g dan 800 g.

Hasil analisa data sistem pengendalian proses pengemasan susu formula bayi dalam kemasan kaleng pada pengujian residual oksigen menyatakan kondisi terkendali memenuhi standar perusahaan yaitu <2% baik pada produk kemasan 400 g maupun 800 g. Pemeriksaan berat bersih dengan analisa statistik SPSS juga menunjukkan nilai rata-rata berat bersih setiap produk berada pada posisi *centreline* yang menyatakan bahwa setiap kemasan telah terisi produk sesuai spesifikasi kemasan baik untuk 400 g ataupun 800 g. Pemeriksaan *leak test* dilakukan dengan metode vakum dan telah sesuai standar perusahaan. Kontrol proses juga dilakukan untuk verifikasi *barcode scanner* untuk menguji sensitivitas sensor yang dilakukan minimal 3 kali pada setiap *subcode*. Kegiatan verifikasi mesin X-ray dengan metode metal *detector X-ray test* juga diterapkan untuk memastikan bahwa penerapan teknologi x-ray telah sesuai standar perusahaan sehingga mencegah adanya kontaminasi logam terhadap produk. Dilakukan juga pengukuran *double seaming* kaleng setiap pergantian *subcode* produk sebagai tindakan kontrol kemasan kaleng terhadap hasil proses *double seam* dengan hasil sesuai spesifikasi perusahaan. Pengendalian proses pengemasan juga diterapkan dalam penanganan kemasan *reject* sebagai peningkatan mutu produk akhir dan keterelusuran dokumentasi pengawasan.

Kata Kunci : Kemasan kaleng, Pengendalian proses, Pengemasan, Susu formula.