

RINGKASAN

DIAH SULISTYO RINI. Analisis *Product Out of Specification* MSG (*Monosodium Glutamate*) Kemasan Retail di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory*. *Analysis of Product Out of Specification for Retail MSG (Monosodium Glutamate) Packaging in PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory*. Dibimbing oleh DWI YUNI HASTATI.

PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* merupakan salah satu perusahaan besar di Indonesia yang memproduksi berbagai macam produk bumbu siap pakai, salah satunya yaitu *Monosodium Glutamate* (MSG). *Monosodium Glutamate* merupakan bahan tambahan pangan jenis penguat rasa (*flavor enhancer*) yang memiliki rasa khas umami. MSG yang dihasilkan memiliki beberapa *size* dengan dua tipe kemasan yaitu *calendar type* dan *bag type*.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* bertujuan untuk mengetahui ketercapaian target produksi harian MSG 250 g RC, mengetahui tingkatan jumlah produk tidak sesuai spesifikasi, mengetahui sumber dan penyebab produk tidak sesuai spesifikasi. Metode pengolahan data yang digunakan yaitu analisis statistik dengan diagram batang dan diagram pareto, kemudian dilanjutkan analisis sebab akibat dengan diagram ishikawa.

Hasil analisis terhadap MSG 250 g RC menunjukkan bahwa persentase produksi harian rata-rata telah mencapai target 100 %. Persentase produksi tertinggi di bulan Februari sebanyak 181,57 %. Persentase produksi tertinggi di bulan Maret sebanyak 198,35 %. Namun, masih terdapat target produksi harian yang tidak tercapai. Produk tidak sesuai spesifikasi 80 % disebabkan oleh *seal* abnormal sebanyak 30,28 %, *coding* abnormal sebanyak 20,84 %, dan *seal* jelek sebanyak 18,94 %. *Seal* abnormal 80 % bersumber dari mesin TT 8a (J) sebanyak 32,05 %, TT 10a (F) sebanyak 27,81 %, dan TT 8A (D) sebanyak 19,38 %. *Coding* abnormal 80 % bersumber dari mesin TT 6a (A) sebanyak 28,99 %, TT 8a (J) sebanyak 23,82 %, dan TT 8A (D) sebanyak 21,47 %. *Seal* jelek 80 % bersumber dari mesin TT 10a (F) sebanyak 24,37 %, TT 8A (D) sebanyak 20,41 %, dan TT 6a (B) sebanyak 19,72 %. Hasil analisis sebab akibat dengan diagram ishikawa menunjukkan banyak faktor yang menyebabkan permasalahan produk tidak sesuai spesifikasi. Faktor-faktor yang dianalisis yaitu material, manusia, mesin dan metode. Berdasarkan beberapa analisis yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa permasalahan dalam proses pengemasan masih cukup tinggi sehingga diperlukan pengawasan mutu kemasan selama proses produksi agar dapat mencegah dan mengurangi adanya produk tidak sesuai spesifikasi (*product out of specification*).

Kata kunci : analisis statistik, analisis sebab akibat, *monosodium glutamate*, pengawasan mutu kemasan, *product out of specification*

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.