

## RINGKASAN

SOVI ROHIMAH. Pengendalian Mutu Hasil Pengemasan Keju Mozzarella di PT Bukit Baros Cempaka (*Quality Control of mozzarella cheese packaging at PT Bukit Baros Cempaka, Sukabumi*). Dibimbing oleh ANDI EARLY FEBRINDA.

PT Bukit Baros Cempaka (BBC) merupakan perusahaan yang memproduksi produk olahan susu seperti keju dan *yoghurt*. Keju mozzarella sering dijadikan *topping* pizza ataupun makanan lainnya. Keju mozzarella memiliki tekstur mulur (*stretching*) menjadi ciri khas yang dapat membedakan keju mozzarella dari keju lunak lain. Keju mozzarella menjadi salah satu produk PT BBC yang paling diminati oleh konsumen, akan tetapi karena bahan baku yang memiliki kandungan nutrisi yang cukup tinggi, dan kandungan air pada keju mozzarella yang cukup tinggi pula, maka diperlukan penanganan yang khusus terutama di bagian pengemasan. Pengemasan keju mozzarella harus menggunakan metode vakum dan disimpan dalam suhu 4 °C.

Di dalam proses pengemasan tidak terlepas dari penyimpangan yang dihasilkan. Penyimpangan hasil pengemasan diantaranya *seal* melipat, benda asing, vakum bocor, pemotongan (*cutting*) tepat pada *seal*, serta *seal* tidak tuntas. Penyimpangan produk setelah proses pengemasan akan menurunkan keamanan dan kemampuan kemasan dalam melindungi produk, sehingga pengendalian mutu hasil pengemasan perlu dilakukan oleh perusahaan sebagai upaya untuk mempertahankan mutu produk sampai ke tangan konsumen.

Pengumpulan data terhadap penyimpangan hasil pengemasan dilakukan sebagai langkah utama dalam pengendalian mutu selanjutnya data penyimpangan hasil pengemasan diolah menggunakan diagram pareto dan dilanjutkan dengan mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya penyimpangan menggunakan diagram *ishikawa*. Faktor penyebab yang telah dianalisis kemudian dilakukan verifikasi agar dapat direncanakan tindakan perbaikan. Hasil analisis diagram pareto menunjukkan jenis penyimpangan hasil pengemasan dengan persentase paling besar yaitu *seal* melipat dengan persentase 46%, diikuti oleh benda asing dengan persentase 30%. Produk yang mengalami penyimpangan mutu setelah proses pengemasan dapat menyebabkan kemasan menjadi tidak vakum karena udara dapat masuk kedalam kemasan, serta produk menjadi kotor.

Beberapa faktor yang menjadi penyebab penyimpangan diantaranya faktor manusia dan lingkungan oleh sebab itu perlu dilakukan langkah perbaikan. Usulan perbaikan yang diberikan diantaranya: (1) penambahan jumlah karyawan terutama operator mesin vakum; (2) proses pengemasan dan pemakuman dilakukan secara bergantian atau dilakukan jeda beberapa menit sebelum pergantian *batch* agar pekerja tidak kelelahan; (3) sosialisasi secara berkala mengenai peralatan penting yang ada di perusahaan termasuk fungsi *insect killer*; dan (4) rak penirisan keju diganti menggunakan rak *stainless* agar tidak berkarat dan mencemari keju.

Kata kunci: Diagram *ishikawa*, diagram pareto, keju mozzarella, pengemasan, pengendalian mutu