

RINGKASAN

Faktor yang Mempengaruhi Penyimpangan Batas Bawah Standar *Moisture* Tepung Terigu Cap LM di Mill A PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Flour Mills Surabaya, Nala Minhusata Aqil Hawaddah, NIM D31201079, Tahun 2023, 87 hlm, Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember. Retno Sari Mahanani, S.P, M.M. Selaku Dosen Pembimbing Utama (DPU).

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills* merupakan salah satu produsen tepung terigu dalam negeri yang telah memenuhi kebutuhan masyarakat akan tepung terigu sejak 1971. PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills* Surabaya memiliki 8 unit penggilingan yaitu A, B, C, D, E, F, G, dan H dengan berbagai merk tepung yang dihasilkan. Selain tepung terigu, PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills* Surabaya juga memproduksi *by-product* yaitu *bran*, *pollard*, dan *pellet* dengan berbagai merk serta tepung industri non pangan (*industrial flour*).

Mill adalah salah satu departemen yang ada di PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills*. *Mill* memiliki tugas utama yaitu mengolah gandum menjadi tepung terigu dengan berbagai merek. *Mill* AB merupakan salah satu gedung *mill* yang dimiliki PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills* Surabaya. *Mill* AB memiliki 2 unit proses produksi yaitu *mill* A dan *mill* B dimana keduanya memiliki tugas yang sama yaitu mengolah gandum menjadi tepung terigu dengan merek dagang Lencana Merah (LM).

Moisture merupakan salah satu parameter terpenting dalam hal penentuan kualitas dan indikator masa simpan dari tepung terigu. Lencana Merah merupakan salah satu merk tepung terigu yang penggilingannya dilakukan secara terus – menerus untuk memenuhi permintaan pasar. Tepung terigu merk ini cocok untuk digunakan sebagai bahan dasar pembuatan jajanan pasar dan gorengan. *Quality guide* untuk tepung terigu cap lencana merah yaitu *moisture* 14,0% - 14,2%. Tujuan diketahuinya penyimpangan dari *moisture* tepung terigu adalah untuk mengetahui bahwa ketika produk memiliki *moisture* yang sesuai dan stabil berada dalam *range quality guide* dapat disimpulkan bahwa metode dan proses yang digunakan sudah

tepat. Penyimpangan dibawah batas standar dapat disebabkan oleh banyak hal, sehingga diperlukan analisis penyimpangan mutu *moisture* agar penyimpangan – penyimpangan yang terjadi dapat dikendalikan dengan cepat. Faktor utama penyebab terjadinya penyimpangan *moisture* dibawah batas satandar adalah pembersihan filter air yang tidak rutin. Dengan adanya pengendalian selama proses, maka *moisture* akan lebih stabil dan sesuai dengan *quality guide* yang telah ditetapkan, sehingga produk akhir tepung terigu dapat berkualitas baik secara terus – menerus.