

BAB I

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Sweet Sundae berdiri sejak 12 Februari 2008. Pendirian Sweet Sundae bertujuan untuk membantu peternak agar lebih sejahtera dan bisa menghasilkan susu yang benar-benar berkualitas. Pendirian Sweet Sundae bermula ketika Andromeda dan istri sama-sama menjadi asisten dosen di Fakultas Peternakan UGM. Mereka membantu program dosen untuk mendampingi para peternak sapi perah di Kaliurang, Sleman. Andromeda dan istri bekerja secara tim, tetapi dia fokus pada manajemen dan istrinya fokus pada pengolahan dari hasil produksi. Nama Sweet Sundae dipilih beberapa tahun kemudian dilatarbelakangi sebuah kejadian. Muncul nama Sweet Sundae sebagai merek mereka. Kata *sweet* yang berarti manis sengaja dipilih karena saat itu ada pengalaman pahit yang dirasakan. "Jualan es krim itu harus manis. Jadi dipilih nama Sweet Sundae. Nama Sweet Sundae dipilih karena adanya pengalaman pahit di masa lalu, sehingga nama tersebut diharapkan mampu menjadikan usaha berbuah manis.

Owner Sweet Sundae, Andromeda menyebutkan Sweet Sundae memantapkan komitmennya untuk ikut menyejahterakan petani peternak sapi perah di DIY. Sweet Sundae memanfaatkan susu hasil peternak DIY sebagai bahan baku *ice cream* dan gelato. Karena bahan yang digunakan alami dan asli daerah, Sweet Sundae memiliki nilai lebih yang ditawarkan kepada konsumen. Produk yang dibuat Sweet Sundae menggunakan bahan lokal, alami dan halal, tanpa memakai bahan pengawet, perasa, dan pewarna. Produk yang dibuat juga menggunakan 100% susu segar dari peternak lokal.

Pada awalnya Sweet Sundae menjual es krim dengan kemasan *cone*. Tetapi pembeli Sweet Sundae hanya sebatas konsumen yang datang ke kafe. Pada tahun 2008 akhir, Sweet Sundae ingin memasarkan produknya lebih besar lagi. Kemudian mereka menjual es krim ke beberapa sekolah di Jogja.

Pada tahun 2011, lokasi produksi Sweet Sundae berpindah dari daerah Pelem Kebut, Gejayan berpindah ke Lemponsari, Sleman dan mengubah strategi bisnisnya menjadi ke arah hotel, restoran, dan catering.

Karena dampak pandemi yang menyebabkan sekolah-sekolah tutup, yang awalnya hanya memproduksi es krim dan gelato kini Sweet Sundae menambah produk olahan mereka yaitu susu pasteurisasi dan yoghurt

Penghargaan yang pernah diraih oleh Sweet Sundae sebagai berikut :

1. Best of the Best Diplomat Success Challenger DSC|X 2019 yang digelar Wismilak.
2. Menjadi UKM binaan Bank Indonesia Jawa Tengah tahun 2017.

1.1.2 Visi dan Misi

A. Visi

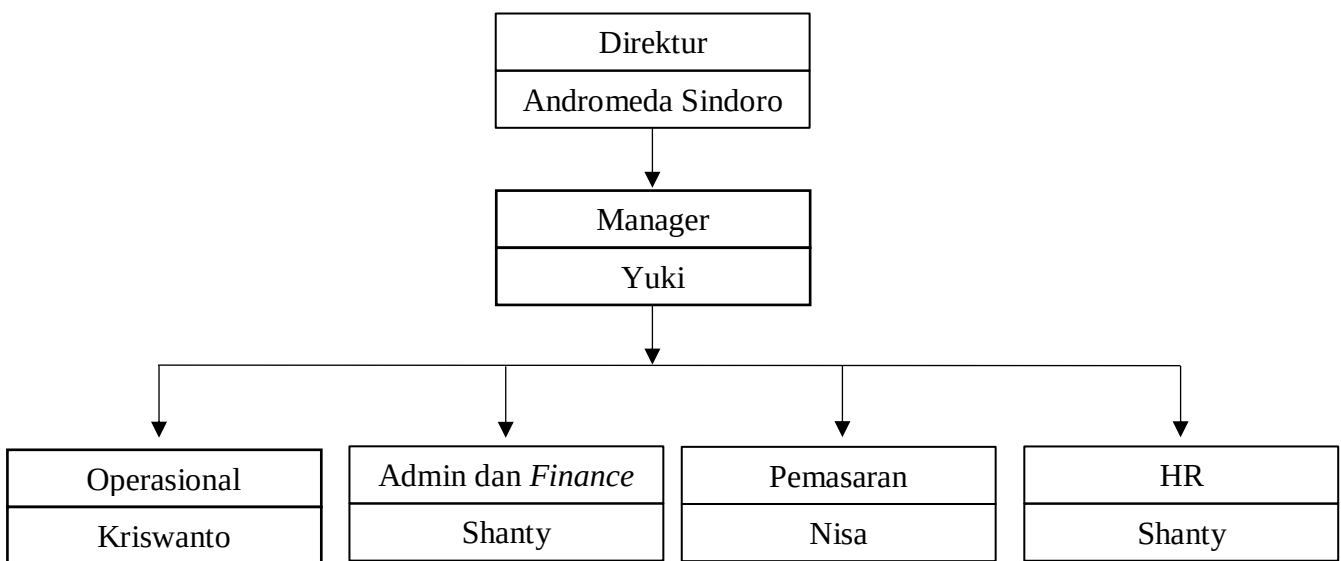
Perusahaan *food & beverage* No.1 Internasional yang selalu *excellent* dalam produk dan layanan.

B. Misi

1. Berkomitmen untuk selalu mendistribusikan produk dan layanan berkualitas *excellent*.
2. Membina SDM yang beriman, profesional, disiplin, bertanggung jawab, dan berkualitas *excellent*.
3. Selalu berinovasi dalam segala hal untuk mengembangkan perusahaan.
4. Memastikan kesejahteraan bagi semua pihak yang mendukung jalannya perusahaan.
5. Menjalin dan menjaga hubungan baik dengan seluruh pihak yang mendukung jalannya perusahaan.

1.1.3 Struktur Organisasi

Adapun susunan organisasi yang dimiliki Sweet Sundae sebagai berikut
(Gambar 1.1) :



Gambar 1. 1 Struktur Organisasi Sweet Sundae

Sumber : Sweet Sundae

Berdasarkan Gambar 1.1 dapat diketahui struktur organisasi yang ada pada Sweet Sundae, selanjutnya dari struktur di atas dapat dijelaskan tugas masing-masing struktur yaitu :

1. Direktur
 - a) Mengimplementasi visi dan misi perusahaan.
 - b) Menyusun strategi bisnis untuk memajukan perusahaan.
 - c) Melakukan evaluasi terhadap perusahaan.
 - d) Menunjuk orang yang mampu memimpin.
 - e) Mengawasi suatu bisnis dan proses bisnis perusahaan.

2. Manager

- a) Mengendalikan dan mengatur divisi yang dipimpin.
- b) Membangun kepercayaan antar staf.
- c) Mengembangkan kualitas perusahaan.
- d) Mengevaluasi pekerjaan divisi.
- e) Menjadi penengah dan pemecah masalah perusahaan.

3. Operasional

- a) Melakukan pelaksanaan dan pengendalian kegiatan.
- b) Melakukan pengolahan sumber daya perusahaan.
- c) Melakukan pengembangan manajemen dan teknologi.

4. Administrasi dan *finance*

- a) Menyusun dan mengatur masalah administrasi perusahaan.
- b) Membimbing dan mengawasi penyelenggaraan administrasi dan tata usaha.
- c) Memberikan saran dan masukan kepada direktur perusahaan dalam bidang administrasi dan tata usaha.
- d) Mencatat semua transaksi keuangan dalam buku jurnal dan buku besar.
- e) Menata, menyimpan dan menjaga semua dokumen yang berhubungan dengan keuangan.
- f) Membuat laporan keuangan secara periodik.

5. Pemasaran

- a) Mengkoordinir pekerjaan bawahannya sehubungan dengan pemasaran.
- b) Merencanakan promosi dan penjualan serta strategi pemasaran perusahaan.
- c) Menganalisis pesaing.
- d) Menyusun dan membuat target dan rencana perusahaan.
- e) Memberikan informasi mengenai kebijaksanaan perusahaan kepada bawahannya.

6. HR

Human Resources adalah bagian terpenting dalam perusahaan sebagai penopang kesuksesan perusahaan. Tugas HR yaitu mengurus segala sesuatu yang berhubungan dengan tenaga kerja.

1.2 Proses produksi

1.2.1 Bahan Baku, Produk Antara, Produk Akhir

A. Bahan Baku

Susu adalah cairan berwarna putih yang disekresi oleh kelenjar mammae (ambing) pada binatang mamalia betina untuk bahan makanan dan sumber gizi bagi anaknya. Kebutuhan gizi pada setiap hewan mamalia betina bervariasi sehingga kandungan susu yang dihasilkan juga tidak sama pada hewan mamalia yang berbeda (Utami et al. 2011).

Susu yang dikonsumsi oleh manusia sebagian besar berasal dari sapi perah, karena jenis ternak ini adalah penghasil susu yang potensial. Ternak lain seperti kerbau, kambing, domba dan kuda juga menghasilkan susu, tetapi masih dalam jumlah terbatas. Susu yang berasal dari sapi perah lazim disebut susu, sedangkan susu dari ternak yang lain diberi sebutan sesuai dengan nama hewan penghasilnya (Mohamad, 2002).

Nilai gizi susu yang tinggi menyebabkan susu menjadi medium yang sangat disukai oleh mikroorganisme yang mendorong pertumbuhan dan perkembangan mikroba, sehingga dalam waktu yang sangat singkat susu menjadi tidak layak dikonsumsi bila tidak ditangani secara tepat dan benar. Salah satu cara pengolahan susu agar tetap bertahan lama dalam waktu tertentu adalah dengan pasteurisasi (Chrisna, 2016).

Susu sapi segar menjadi bahan baku utama pada proses pembuatan es krim, gelato, yogurt dan susu pasteurisasi. Sweet Sundae bekerja sama dengan para peternak sapi perah di Kabupaten Sleman untuk penyediaan dan penerimaan bahan baku dengan rata-rata volume susu sapi 100 L/ hari, hal ini dapat meningkatkan skala bisnis peternak susu perah lokal yang berada di Kabupaten Sleman, DIY. Untuk syarat mutu bahan baku Sweet Sundae mengacu pada SNI 3141.1:2011 tentang susu segar. Gambar penerimaan bahan baku susu segar dan tabel syarat baku mutu susu segar dapat dilihat pada Gambar 1.2 dan tabel 1.1

Tabel 1. 1 Syarat mutu susu segar menurut SNI 3141.1:2011

No.	Karakteristik	Satuan	syarat
a.	Berat Jenis (pada suhu 27,5 °C) minimum	g/ml	1,0270
b.	Kadar lemak minimum	%	3,0
c.	Kadar bahan kering tanpa lemak minimum	%	7,8
d.	Kadar protein minimum	%	2,8
e.	Warna, bau, rasa, kekentalan	-	Tidak ada perubahan
f.	Derajat asam	°SH	6,0 – 7,5
g.	pH	-	6,3 – 6,8
h.	Uji alkohol (70 %) v/v	-	Negatif
i.	Cemaran mikroba maksimum: 1. <i>Total Plate Count</i> 2. <i>Staphylococcus aureus</i> 3. <i>Enterobacteriaceae</i>	CFU/ml CFU/ml CFU/ml	1x10 ⁶ 1x10 ² 1x10 ³
j.	Jumlah sel somatis maksimum	sel/ml	4x10 ⁵
k.	Residu antibiotika (Golongan penisilin, Tetrasiklin, Aminoglikosida, Makrolida)	-	Negatif
l.	Uji pemalsuan	-	Negatif
m.	Titik beku	°C	-0,520 s.d - 0,560
n.	Uji peroxidase	-	Positif
o.	Cemaran logam berat, maksimum: 1. Timbal (Pb) 2. Merkuri (Hg) 3. Arsen (As)	µg/ml µg/ml µg/ml	0,02 0,03 0,1

Sumber : SNI 3141.1:2011



Gambar 1. 2 Proses penerimaan bahan baku susu segar

Sumber : Dokumen pribadi

B. Produk Antara

Adonan es krim dan adonan gelato merupakan produk antara yang dibuat di Sweet Sundae. Pembuatannya menggunakan sistem pembuatan susu pasteurisasi, dengan perbandingan antara susu dan air pada adonan es krim 10:2, sedangkan pada adonan gelato perbandingan susu dan air 10:1. Setelah didapat adonan kemudian disimpan pada toples berukuran 10 L untuk kemudian disimpan ke dalam *cool room* dengan suhu -10°C sampai -15°C sampai adonan siap untuk dibuat es krim dan gelato.

C. Produk Akhir

Sweet Sundae memiliki berbagai macam produk olahan susu antara lain yaitu susu pasteurisasi, yoghurt, es krim dan gelato. Produk-produk tersebut memiliki berbagai macam varian rasa dan kemasan.

1. Susu pasteurisasi

Susu pasteurisasi dibagi menjadi 3 macam yaitu kemasan botol PET berukuran 250 ml, botol PET berukuran 1 L dan kemasan plastik *aluminium foil* 2 L. Varian rasa pada produk susu pasteurisasi antara lain rasa *Strawberry*, *Sweet Plain*, *Plain*, Ubi ungu, Buah naga, Taro, dan Mocca. Untuk produk susu pasteurisasi yang dikemas menggunakan plastik *aluminium foil* hanya memiliki varian rasa *Sweet Plain* dan *Plain*. Susu pasteurisasi dalam kemasan botol PET 1 L dan kemasan plastik *aluminium foil* 2 L dapat dilihat pada Gambar 1.3 dan Gambar 1.4.



Gambar 1. 3 Susu pasteurisasi dalam kemasan botol PET 1 L: rasa buah naga; rasa coklat; rasa durian; rasa *green tea*; rasa *strawberry*; rasa ubi ungu

Sumber : Media sosial Sweet Sundae



Gambar 1. 4 Susu pasteurisasi dalam kemasan plastik *aluminium foil* 2 L: rasa *sweet plain*

Sumber : Dokumen pribadi

2. Yoghurt

Produk yoghurt dibagi menjadi 3 macam yaitu kemasan botol PET 50 ml, botol PET 250 ml dan botol PET 1 L. Varian rasa pada produk yoghurt antara lain rasa *Blueberry*, *Strawberry*, *Mangga*, *Sweet Plain* dan *Plain*. Yoghurt dalam kemasan botol PET 250ml dapat dilihat pada Gambar 1.5.



Gambar 1. 5 Yoghurt dalam kemasan botol PET 250 ml: rasa *sweet plain*; rasa *strawberry*; rasa *blueberry*; rasa mangga

Sumber : Media sosial Sweet Sundae

3. Es krim

Produk es krim dibagi menjadi 3 yaitu kemasan cup 75 ml, toples plastik 1 L dan toples plastik 5 L. Varian rasa es krim antara lain rasa *Strawberry*, *Blueberry*, *Green tea*, *Bubbel gum* dan *Coklat*. Es krim dalam kemasan toples plastik 1 L dapat dilihat pada Gambar 1.6



Gambar 1. 6 Es krim dalam kemasan toples plastik 1 L: rasa vanilla; rasa green tea; rasa *bubble gum*; rasa coklat; rasa strawberry; rasa durian
Sumber : Media sosial Sweet Sundae

4. Gelato

Produk gelato dibagi menjadi 2 macam yaitu kemasan cup 120 ml dan 500 ml. Varian rasa gelato antara lain rasa *Strawberry*, Cokelat, *Vanilla*, Buah naga, Durian, *Green tea*, Alpukat, dan kopi. Gelato dalam kemasan cup 120 ml dapat dilihat pada Gambar 1.7



Gambar 1. 7 Gelato dalam kemasan cup 120 ml: rasa *strawberry*; rasa *vanilla*; rasa *green tea*; rasa es teller; rasa coklat; rasa durian Medan
Sumber : Media sosial Sweet Sundae

1.2.2 Diagram Alir Proses Produksi Susu Pasteurisasi

1) Penerimaan dan Penanganan Bahan Baku

Susu segar yang datang dari pemasok, segera dimasukkan ke pabrik melalui ruang penyimpanan. Setelah itu susu ditimbang dan dicatat volume keseluruhan menggunakan timbangan digital.

2) Proses Pasteurisasi

Proses pasteurisasi dilakukan dengan cara merebus susu di dalam mesin pasteurisasi hingga suhu mencapai antara 73,5-75°C dan dipertahankan selama 30 menit. Setiap 5 menit sekali suhu diukur menggunakan termometer dan dicatat untuk dilakukan kontrol, setelah 30 menit mesin dimatikan.

3) Penyaringan

Proses penyaringan dilakukan dengan cara menyaring susu pasteurisasi dengan saringan plastik pada toples plastik 10 L. Proses penyaringan bertujuan untuk menghilangkan kotoran yang masih terdapat pada susu setelah proses pasteurisasi.

4) *Flavoring*

Proses *flavoring* atau penambahan perisa, susu yang telah dipasteurisasi diambil dan dipisahkan ke dalam toples plastik 10 L. *Flavoring* menggunakan campuran buah dan perisa buatan, campuran susu dan *flavor* diaduk hingga homogen. Penambahan perisa bertujuan untuk menyempurnakan rasa pada produk dan sebagai penarik minat konsumen.

Tabel 1. 2 Komposisi Susu Pasteurisasi

No.	Rasa susu pasteurisasi (10 L)	Bahan
1.	<i>Plain</i>	Susu (no sugar)
2.	<i>Sweet plain</i>	Susu + gula pasir 700 gr
3.	<i>Strawberry</i>	Susu + gula pasir 700 gr + toffeco <i>strawberry</i> 80 ml + point <i>strawberry</i> 20 ml + pewarna merah muda 20 ml

No.	Rasa susu pasteurisasi (10 L)	Bahan
4.	Cokelat	Susu + gula pasir 700 gr + java dark 100 gr
5.	Durian	Susu + gula pasir 700 gr + red bell durian 55 ml
6.	Taro	Susu + gula pasir 700 gr + bubuk taro 50 gr
7.	Buah naga	Susu + Daging buah naga 2 kg
8.	<i>Green tea</i>	Susu + gula pasir 700 gr + toffieco <i>green tea</i> 100 ml + bubuk masterchu 10 gr
9.	<i>mocca</i>	Susu + gula pasir 700 gr + toffieco <i>mocca</i> 100 ml

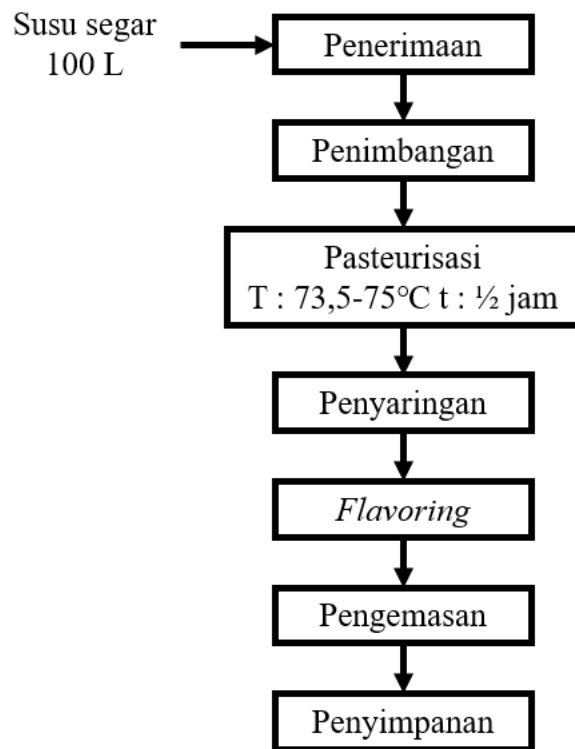
Sumber : Sweet Sundae

5) Pengemasan

Proses pengemasan susu pesanan mitra Sweet Sundae, dikemas menggunakan plastik *aluminium foil* 2 L yang disegel menggunakan mesin *sealer*. Susu dengan perisa dikemas dalam bentuk botol PET berukuran 250 ml. Susu yang telah diberi perisa kemudian dikemas ke dalam botol yang sudah diberi label sesuai rasanya untuk selanjutnya dijual melalui media *online* dan gerai Sweet Sundae.

6) Penyimpanan

Semua susu atau hasil produksi dimasukkan ke dalam *cool room* dengan suhu -10°C sampai -15°C. Jika akan didistribusikan atau dijual, maka dilakukan *thawing* (proses pencairan) setelah keluar dari *cool room*.



Gambar 1. 8 Diagram alir proses produksi susu pasteurisasi

Sumber : Sweet Sundae

1.2.3 Mesin dan Peralatan

Mesin dan peralatan yang digunakan pada proses produksi yaitu :

1. Timbangan digital

Timbangan bekerja secara elektronis dengan tenaga listrik. Umumnya timbangan ini menggunakan indikator berupa angka digital pada layar bacaan timbangan.



Gambar 1. 9 Timbangan digital

Sumber : Dokumen pribadi

2. Alat pasteurisasi susu

Prinsip kerja alat pasteurisasi susu adalah mengaduk susu secara merata disertai dengan pemanasan dengan suhu terkontrol. Dengan suhu 73,5 - 75°C selama 30 menit. Kapasitas alat ini 100 L.



Gambar 1. 10 Alat pasteurisasi

Sumber : Dokumen pribadi

3. Mesin es krim

Mesin es krim adalah alat yang digunakan untuk mengkristalkan cairan adonan es krim dengan cara memutar-mutar adonan hingga mengkristal secara halus. Teknik pendinginannya menggunakan kompresor dan mesin penggerak untuk menggerakkan seluruh komponen mesin hingga adonan es krim menjadi lembut.



Gambar 1. 11 Mesin es krim

Sumber : Dokumen pribadi

4. *Sealer*

Sealer adalah alat yang menginduksikan panas dari filamen ke lapisan teflon yang pada akhirnya disalurkan ke lapisan plastik *aluminium foil*. Hal ini mengakibatkan panas dari filamen terserap oleh plastik *aluminium foil* sehingga kemasan plastik *aluminium foil* merekat. Rekatan plastik *aluminium foil* itulah yang mampu menyegel produk terkemas rapi dan terhindar dari kontaminasi udara bebas.



Gambar 1. 12 *Sealer*

Sumber : Dokumen pribadi

5. Freezer

Freezer merupakan alat penyimpan sekaligus alat pembeku bahan makanan, minuman, atau sejenisnya. *Freezer* digunakan untuk menyimpan produk gelato dan es krim.



Gambar 1. 13 Freezer

Sumber : Dokumen Pribadi

7. Drink jar

Drink jar merupakan alat penyimpan minuman. Drink jar digunakan untuk memudahkan memasukan susu pasteurisasi ke dalam kemasan botol PET dan kemasan plastik *aluminium foil*.



Gambar 1. 14 Drink jar

Sumber : Internet (bit.ly/37dlaDY)

1.2.4 Sarana dan Prasarana Penunjang

Sarana yang digunakan di Sweet Sundae yaitu :

- | | |
|---------------------|----------------------------|
| 1. Kipas angin | 7. <i>Blower fan</i> |
| 2. Meja | 8. Mesin pasteurisasi susu |
| 3. Kursi | 9. Timbangan digital |
| 4. Komputer | 10. Mesin es krim |
| 5. Sarung tangan | 11. <i>Sealer</i> |
| 6. <i>Cool room</i> | 12. <i>Freezer</i> |

Prasarana yang digunakan di Sweet Sundae yaitu

- | | |
|-----------------|--------------------|
| 1. Ruang Kantor | 6. Ruang Istirahat |
| 2. Ruang Tamu | 7. Ruang Produksi |
| 3. Gudang | 8. Parkiran |
| 4. Mushola | |
| 5. Mess | |

Lay out bangunan Sweet Sundae dapat dilihat pada Lampiran 4.

BAB II
TUGAS KHUSUS
EVALUASI PENERAPAN PRINSIP-PRINSIP SANITASI
INDUSTRI DAN HIGIENE KARYAWAN DI SWEET SUNDAE,
KABUPATEN SLEMAN, PROVINSI DAERAH ISTIMEWA
YOGYAKARTA

2.1 Latar belakang

Menurut UU No. 5 tahun 1984 Industri adalah kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi, dan / atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi untuk penggunaannya, termasuk kegiatan rancang bangun dan perekayasaan industri (Pujoalwanto, 2014). Industri pangan merupakan industri yang mengolah hasil-hasil pertanian sampai menjadi produk yang siap dikonsumsi oleh masyarakat. Oleh karena itu, industri pangan lebih berkiprah pada bagian hilir dari proses pembuatan produk tersebut. Menurut Wirakartakusumah dan Syah (1990), fungsi utama suatu industri pangan adalah untuk menyelamatkan, menyebarluaskan, dan meningkatkan nilai tambah produk-produk hasil pertanian secara efektif dan efisien.

Titik tolak kegiatan suatu usaha industri pangan harus berdasarkan pada permintaan konsumen akan suatu produk pangan. Konsumen akan selalu menuntut suatu produk yang aman, berkualitas/bermutu, praktis/mudah untuk disiapkan dan disajikan, serta enak rasanya dengan harga yang terjangkau. Pertumbuhan industri pangan yang pesat akan dapat memenuhi kebutuhan masyarakat terhadap produk-produk pangan dengan mutu terjamin dan harga yang bersaing (Ulan, 2018).

Sanitasi adalah suatu usaha yang mengawasi beberapa faktor lingkungan yang berpengaruh kepada manusia terutama terhadap hal-hal yang mempengaruhi efek, merusak perkembangan fisik, kesehatan, dan kelangsungan hidup atau upaya menjaga pemeliharaan makanan, tempat kerja atau bebas pencemaran yang diakibatkan oleh

bakteri, serangga, atau binatang lainnya (Hermawan, 2016). Tujuan dari sanitasi yaitu menciptakan atau pemeliharaan kondisi yang mampu mencegah terjadinya kontaminasi makanan atau terjadinya penyakit yang disebabkan oleh makanan dan usaha kongkret dalam mewujudkan kondisi higienis (Widyati, 2002).

Di Indonesia, aturan atau acuan yang digunakan untuk pelaksanaan sanitasi industri dan higiene karyawan dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*).

Sweet Sundae merupakan perusahaan berbasis pengolahan susu. Perusahaan ini masih dalam skala usaha kecil, menengah atau UKM, dalam praktik kerjanya masih terdapat beberapa aspek yang belum memenuhi persyaratan sanitasi industri dan higiene karyawan berdasarkan acuan Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik. Maka dari itu pengamatan ini perlu dilakukan untuk perbaikan praktik sanitasi dan higiene agar lebih baik.

2.2 Rumusan masalah

1. Bagaimana penerapan prinsip-prinsip sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae?
2. Identifikasi penyebab belum terlaksananya sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae?

2.3 Tujuan

1. Mengevaluasi penerapan prinsip-prinsip sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae berdasarkan acuan CPPOB.
2. Mengidentifikasi penyebab belum terlaksananya sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae.

2.4 Metodologi Pemecahan Masalah

2.4.1 Tempat Dan Lokasi Penelitian

Kerja praktik dilaksanakan pada tanggal 1 Maret – 30 Maret 2021. Kegiatan kerja praktik dilaksanakan di Sweet Sundae yang beralamat di Jalan Palagan

Lempongsari blok c no 18a Sleman, Randuguang, Sariharjo, Kec. Ngaglik, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55581.

2.4.2 Langkah-langkah pemecahan masalah

a) Pengamatan lapangan

Pengamatan lapangan dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung/visual melalui observasi perusahaan dan mempelajari alur proses produksi, lingkungan serta karyawan yang bekerja terutama pada departemen produksi secara langsung.

b) Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara mengklarifikasikan permasalahan yang terjadi di lapangan untuk ditanyakan langsung pada pihak terkait karyawan, *foreman* dan *quality control*.

c) Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan membaca dan memahami *power point* perkuliahan dan mencari sumber-sumber lain di internet untuk kembali mengetahui, memahami dan dapat melengkapi data-data yang diperoleh untuk hasil laporan akhir kerja praktik.

d) Pengambilan Data

Pengambilan data dilakukan secara langsung dengan cara observasi dan menanyakan pada pembimbing lapangan maupun sumber-sumber terkait dan ditulis dalam *check list*.

e) Analisis data

Untuk mencapai tujuan evaluasi penerapan prinsip-prinsip sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae yang ke-1 menggunakan *check sheet*, *check sheet* digunakan untuk mempermudah proses pengumpulan data dan analisis, serta untuk mengetahui area permasalahan berdasarkan frekuensi dari jenis atau penyebab dan mengambil keputusan untuk melakukan perbaikan atau tidak.

Analisis yang ke-2 menggunakan Analisis statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan dalam menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau

menggambarkan data yang telah terkumpul. Menurut Ghozali (2009) analisis ini bertujuan untuk memberikan gambaran atau mendeskripsikan data dalam variabel yang dilihat dari nilai rata-rata (mean), minimum, maksimum dan standar deviasi.

Analisis yang ke-3 menggunakan *fishbone*, Analisis fishbone adalah salah satu teknik yang efektif dalam menganalisis data yang ada untuk mengidentifikasi permasalahan, dengan menganalisis penyebab-penyebab masalah yang terjadi. Analisis *fishbone* dalam grafik penyajiannya menyerupai tulang ikan yang moncong kepalanya menghadap ke kanan. Efek atau akibat dituliskan pada moncong kepala sedangkan tulang ikan diisi oleh sebab-sebab sesuai dengan pendekatan permasalahannya. Menurut Prihantoro (2012) kegunaan dari diagram *fishbone* adalah menganalisis sebab dan akibat suatu masalah, menentukan penyebab permasalahan, dan menyediakan tampilan yang jelas untuk mengetahui sumber-sumber variasi.

f) Kesimpulan

Setelah dilakukan pengamatan dan pengambilan data dapat ditarik kesimpulan dengan membuat poin-poin secara garis besar dan dirasa sesuai dengan tujuan yang diinginkan.

2.5 Analisis Hasil Pemecahan Masalah

2.5.1 Evaluasi Sanitasi Industri

Analisis evaluasi sanitasi industri menggunakan check sheet yang terdapat pada lampiran 1

a. Lokasi bangunan

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 lokasi bangunan halaman bersih, rapi, dan tidak becek. Lingkungan pabrik bersih dari tumpukan sampah. Tidak terletak di lokasi yang mudah banjir. Lokasi pabrik harus bebas dari semak-semak dan daerah terserang hama. Tempat produksi jauh dari tempat pembuangan sampah atau tempat yang menjadi sumber cemaran. Lokasi Sweet Sunda berada di lingkungan yang jauh dari tempat pembuangan akhir, tidak mudah banjir, bebas dari semak-semak daerah terserang hama. Untuk

lingkungan pabrik bersih dari sampah karena pembuangan sampah dilakukan setiap harinya.



Gambar 2. 1 Kebersihan lingkungan pabrik

Sumber : Dokumen pribadi

b. Bangunan

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 ruang produksi harus tersedia ruang yang cukup luas untuk pekerja. Ruangan harus bersih dari bahan yang tidak berguna. Ruangan pengolahan harus terpisah dalam setiap prosesnya / diberi pembatas antara ruang satu dan yang lainnya berdempetan sesuai alur proses.

Ruang produksi di Sweet Sundae memiliki bangunan cukup luas yang terdiri dari ruang laboratorium, ruang penyimpanan bahan baku, ruang penyimpanan produk dan ruang produksi. Akan tetapi sering kali terdapat tumpahan susu pada lantai yang menyebabkan lantai licin yang berpotensi membahayakan karyawan.



Gambar 2. 2 Ruang laboratorium

Sumber : Dokumen pribadi



Gambar 2. 3 Ruang produksi

Sumber : Dokumen pribadi

c. Lantai

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 lantai kedap air, rata, tidak licin, tidak retak, terpelihara dan mudah dibersihkan. Pada Sweet Sundae bagian lantai ruang produksi dibuat rata dan dilapisi dengan keramik sehingga lantai kedap air. Pada bagian pertemuan antara lantai dan dinding dibuat melengkung untuk memudahkan pembersihan. Untuk pembersihan sendiri dilakukan setelah selesai produksi.



Gambar 2. 4 Lantai ruang produksi

Sumber : Dokumen pribadi

d. Dinding

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 dinding dibuat dengan baik dan tidak berdebu dan sarang hewan. Dindingan yang terkena percikan air dilapisi bahan kedap air setinggi 2 meter dari lantai. Dinding

yang terdapat dibagian ruang produksi Sweet Sundae dalam keadaan baik dan kokoh. Pada bagian dinding dibuat dari beton yang dipasang keramik pada sisi bagian luar dinding, hal ini memudahkan untuk membersihkan kotoran yang menempel pada dinding.



Gambar 2. 5 Dinding ruang produksi

Sumber : Dokumen pribadi

e. Atap dan langit-langit

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan air dan tidak bocor. Langit-langit terbuat dari bahan yang tidak mudah terkikis, mudah dibersihkan dan tidak mudah retak. Langit-langit tidak berlubang dan tidak retak. Permukaan langit-langit rata. Pada Sweet Sundae bagian langit-langit pada ruang produksi terbuat dari galvanis yang bersifat kedap air dan ditambah dengan eternit pada bagian atap yang bertujuan untuk mencegah kotoran masuk ke ruang produksi.



Gambar 2. 6 Atap ruang produksi

Sumber : Dokumen pribadi

f. Pintu

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 Pintu kuat dan tidak mudah pecah. Permukaan pintu rata dan mudah dibersihkan. Pintu tertutup dengan baik. Pintu ruangan membuka keluar. Pada Sweet Sundae penggunaan pintu pada ruang produksi menggunakan pintu geser dengan adanya gordien plastik pada bagian dalam pintu yang dapat mencegah udara masuk dan meminimalkan kontaminasi dari luar. Akan tetapi pintu tidak dibuat dapat menutup dengan sendiri.



Gambar 2. 7 Pintu ruang produksi
Sumber : Dokumen pribadi

g. Jendela

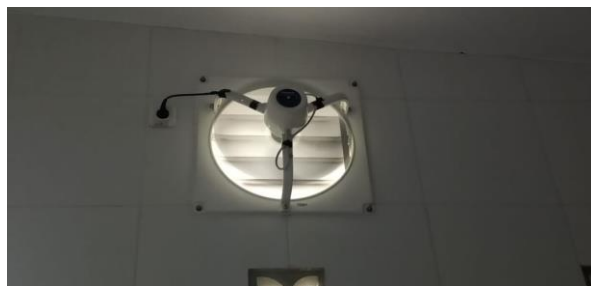
Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 permukaan jendela rata dan mudah dibersihkan. Tahan lama dan tidak mudah rusak. Jumlah dan ukuran jendela sesuai dengan besar bangunan. Tinggi jendela minimal 1 meter dari lantai. Pada Sweet Sundae jendela pada ruang produksi sudah cukup baik. Jendela dibuat tetap hal ini dapat mencegah masuknya serangga dan lalat masuk ruang produksi.



Gambar 2. 8 Jendela ruang produksi
Sumber : Dokumen Produksi

h. Ventilasi

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 ventilasi alami dapat ditembus oleh sinar matahari langsung. Terdapat ventilasi buatan (AC, *Fan*, *Exhauster*). Tidak mencemari pangan olahan. Semua pendingin diruangan berkerja dengan baik. Bagian atap bangunan di Sweet Sundae sudah dipasang *blower fan*, *blower fan* digunakan sebagai sirkulasi udara sebagai keluar masuknya udara. Ventilasi dibuat di setiap sisi ruangan dan pada ventilasi telah ditutup dengan penutup kasa agar mencegah masuknya serangga. Akan tetapi suasana di ruang produksi cukup panas meskipun ventilasi dipasang pada setiap sisi ruangan, hal ini karena mesin produksi menimbulkan panas dan tidak adanya pendingin ruangan yang menyebabkan suhu ruangan menjadi panas.



Gambar 2. 9 *Blower fan* dan ventilasi

Sumber : Dokumen Pribadi

i. Penyediaan air

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 Air bersumber dari sumur atau air PAM dan dilengkapi dengan pipa dan tempat penampungan untuk mengalirkan air. Sumber air bersih untuk proses produksi harus memenuhi syarat kesehatan. Air yang digunakan untuk produksi harus memenuhi syarat kualitas air bersih. Air bersih yang digunakan untuk produksi dan air untuk konsumsi harus terpisah. Tersedia air bersih untuk kebutuhan karyawan. Sistem penyediaan air di Sweet Sundae menggunakan air sumur yang ditampung pada bak penampungan air. Air dari bak penampungan air disalurkan ke toilet, *wastafel*, dan tempat cuci peralatan produksi. Sedangkan untuk produksi menggunakan air galon yang sudah memenuhi standar baku yang ditetapkan

Peraturan Menteri Kesehatan RI No. 492/Menkes/IV/2010. Syarat air minum menurut Peraturan Menteri Kesehatan RI No. 492/Menkes/IV/2010 dapat dilihat pada lampiran 2



Gambar 2. 10 Bak penampungan air sumur

Sumber : Dokumen pribadi

j. Pembuangan air dan limbah

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 pembuangan air limbah produksi, kamar mandi dan saluran air hujan harus lancar, baik dan tidak tergenang. Pada Sweet Sundae limbah cair berupa air bekas pencucian, air bekas pembersihan ruang produksi dan pembuangan sisa susu. Pembuangan limbah cair menggunakan sistem peresapan alami yang dialirkan ke saluran pembuangan melalui selokan.

k. Fasilitas cuci tangan dan toilet

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 yang sudah ditetapkan jumlah fasilitas cuci tangan dan toilet harus cukup. Dan terdapat sabun dan pengelap tangan pada tempat cuci tangan. Pada Sweet Sundae terdapat fasilitas cuci tangan dan toilet yang cukup memadai dan tersedia sabun dan pengelap tangan pada tempat cuci tangan.



Gambar 2. 11 Tempat cuci tangan

Sumber : Dokumen pribadi

l. Pembuangan sampah

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 jumlah tempat pembuangan sampah harus cukup, terdapat tempat sampah organik, anorganik dan pecah belah. Tersedia tempat sampah yang tertutup. Tong sampah yang digunakan dilapisi pelastik agar jika penuh bisa langsung di buang.

Tempat pembuangan sampah di Sweet Sundae hampir terdapat di setiap sudut, akan tetapi jenis pembuangan sampah seperti organik, non organik, dan pecah belah tidak dipisahkan. Seharusnya disetiap pembuangan sampah tersedia 3 jenis pembuangan sampah organik, non organik, dan pecah belah dan ada beberapa tempat sampah yang tidak dilapisi plastik di bagian dalam tempat sampah.



Gambar 2. 12 Tempat pembuangan sampah B3, Non-organik, organik

Sumber : Internet (bit.ly/3jj54OM)

m. Mesin dan peralatan

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 mesin dan peralatan harus sesuai dengan jenis produksi. Permukaan yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan halus, tidak bercelah, tidak mengelupas, tidak menyerap air dan tidak berkarat. Mudah dilakukan pembersihan, didesinfeksi dan pemeliharaan untuk mencegah pencemaran terhadap bahan pangan olahan. Terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipindahkan atau dibongkar pasang. Hampir semua mesin pada Sweet Sundae menggunakan bahan *stainless steel* sehingga mudah untuk dibersihkan dan tahan lama. Untuk peralatan yang digunakan pada Sweet Sundae sudah sesuai dengan acuan yaitu memiliki permukaan yang halus, kedap air dan mudah dibersihkan.



Gambar 2. 13 Peralatan ruang produksi

Sumber : Dokumen pribadi



Gambar 2. 14 Mesin produksi susu pasteurisasi

Sumber : Dokumen pribadi

2.5.2 Evaluasi Higiene Karyawan

Analisis evaluasi sanitasi industri menggunakan *check sheet* yang terdapat pada lampiran 1

Selain sanitasi industri, pengamatan juga dilakukan pada aspek higiene karyawan. Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 aspek higiene karyawan yang harus dilaksanakan yaitu semua karyawan yang bekerja terbebas dari penyakit menular seperti penyakit kulit, bisul, luka terbuka dan Infeksi Saluran Pernafasan Atas atau disebut juga ISPA. Selalu mencuci tangan dan hygiene, tidak menggunakan perhiasan (Cincin, gelang dan jam), kuku tidak boleh panjang, memakai baju kerja yang sesuai standar, memakai alat perlindungan diri APD dengan benar, tidak menyentuh produk secara langsung, terbebas dari aksesoris kecantikan yang dapat jatuh ke produk, dan tidak makan dan minum di ruang produksi

Penerapan higiene karyawan di Sweet Sundae sudah baik, tetapi penerapannya masih belum maksimal seperti karyawan sering kali tidak memakai APD dengan baik. Selama kerja praktik seringkali ditemukan karyawan yang melanggar seperti tidak menggunakan sarung tangan, menggunakan masker tidak sesuai SNI 8914:2020 yang menyatakan penggunaan masker kain minimal terdiri dari dua lapis kain. Kebersihan karyawan sangat penting khususnya pada bagian produksi ini rentan terkontaminasi oleh mikroorganisme pada anggota tubuh karyawan melalui mulut tangan kulit maupun pakaian yang digunakan. Untuk menghindari kontaminasi biasanya karyawan tidak diperbolehkan terlalu banyak berbicara saat bekerja. Selain hal di atas masih ditemukan karyawan yang menggunakan gelang saat bekerja. Untuk hal lainnya kedisiplinan karyawan sudah baik seperti tidak makan dalam ruang produksi, kuku tidak panjang, tidak memakai aksesoris kecantikan, dan terhindar dari penyakit kulit.



Gambar 2. 15 Kondisi karyawan saat bekerja

Sumber : Dokumen pribadi



Gambar 2. 16 Foto karyawan tidak menggunakan sarung tangan

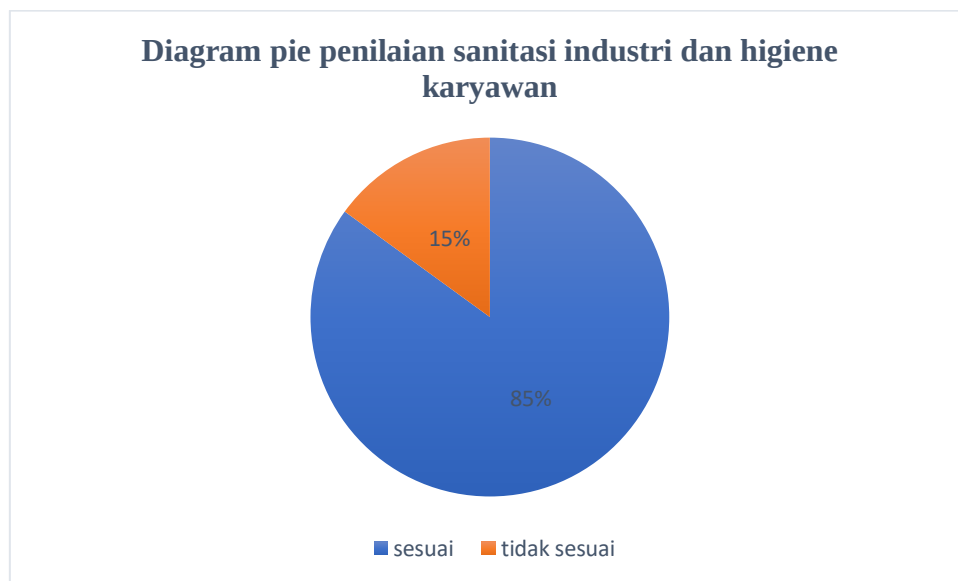
Sumber : Dokumen pribadi

2.5.3 Analisis Statistik

Analisis statistik dilakukan dengan cara membuat persentase *scoring* dari *check sheet* penilaian sanitasi industri dan higiene karyawan menggunakan rumus:

$$\% = \frac{\text{nilai skor}}{\text{maksimum skor}} \times 100\%$$

Berdasarkan Gambar 2.17 memperlihatkan sanitasi industri dan higiene karyawan pada Sweet Sundae 85% sudah diterapkan dan 15% belum diterapkan



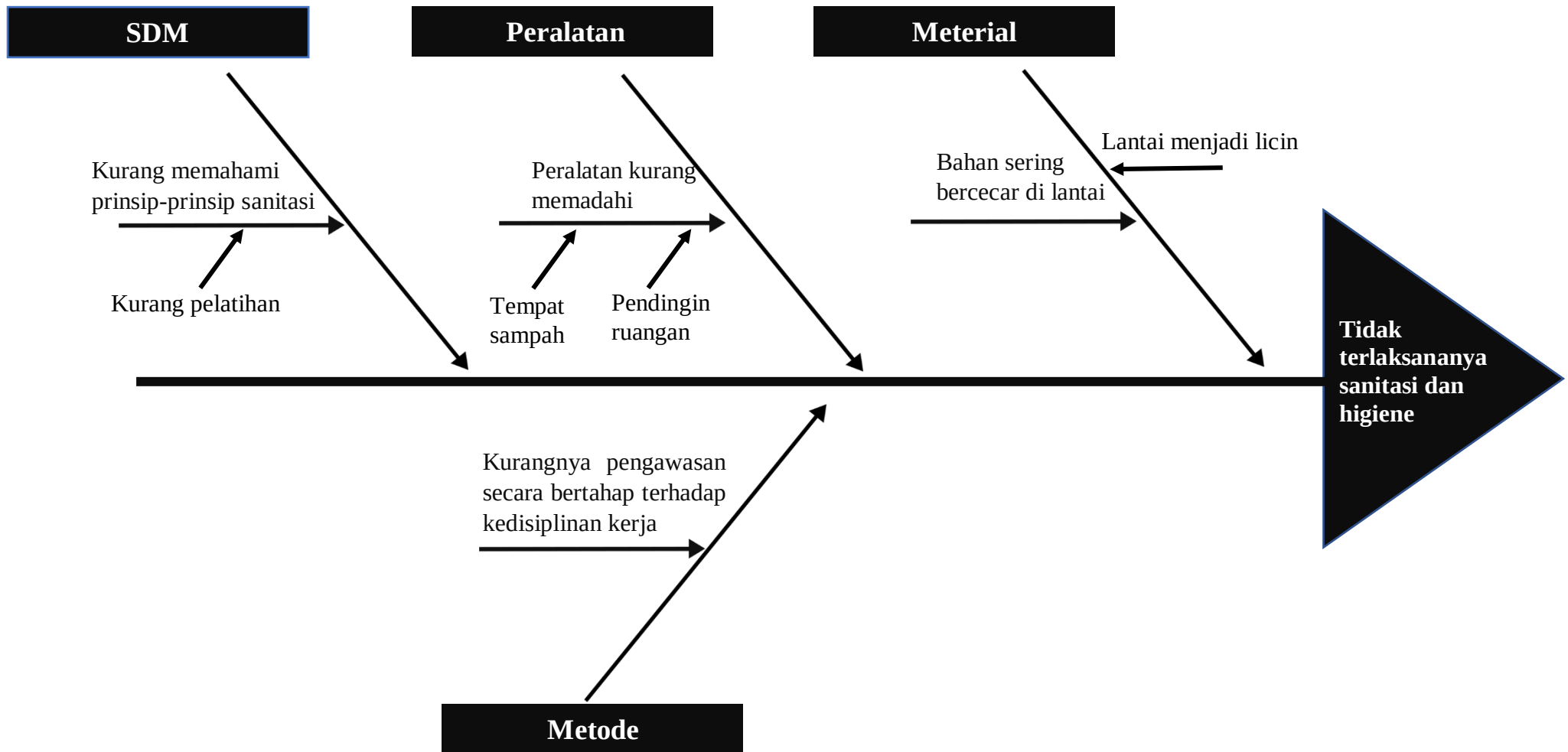
Gambar 2. 17 Diagram pie penilaian sanitasi industri dan higiene karyawan pada Sweet Sundae

2.5.4 Analisis diagram fishbone

Analisis selanjutnya yaitu dengan menggunakan tulang ikan dipakai untuk mengkategorikan berbagai sebab potensial dari satu masalah atau pokok persoalan dengan cara yang mudah dimengerti dan rapi. Alat ini juga membantu kita dalam menganalisis apa yang sesungguhnya terjadi dalam proses, yaitu dengan cara memecah proses menjadi sejumlah kategori yang berkaitan dengan proses, mencakup manusia, material, mesin, prosedur, kebijakan dan sebagainya (Imamoto et al., 2008).

Dalam pembuatan analisis tulang ikan ini langkah yang pertama yaitu menentukan topik yang akan dianalisis. Langkah kedua yaitu menentukan sebab-akibat yang terjadi dengan menggambarkan garis seperti tulang ikan dan tabel permasalahan sebab-akibat, menentukan sebab. Hasil analisis penyebab masalah menggunakan alat *fishbone diagram* ditunjukkan pada Gambar 2.18

Gambar 2. 18 Diagram Fishbone Sanitasi industri dan Higiene karyawan



Berdasarkan Gambar 2.13 di atas, dapat diketahui beberapa faktor tidak terlaksananya sanitasi industri dan higiene karyawan di Sweet Sundae, yaitu dilihat dari segi SDM, peralatan, material, metode, yang dijelaskan dan dipilih faktor penyebab utamanya sebagai berikut.

a. SDM (Sumber Daya Manusia)

- Kurang memahami prinsip-prinsip sanitasi

Pemahaman akan prinsip-prinsip sanitasi yang dimiliki karyawan sangat kurang. Sehingga terjadinya penyimpangan terhadap prinsip sanitasi. Hal ini disebabkan karena tidak adanya pelatihan terhadap prinsip-prinsip sanitasi dan higiene karyawan.

b. Peralatan

- Peralatan kurang memadai

Ketersediaan alat sangat penting demi menciptakan prinsip-prinsip sanitasi yang baik. Ketersediaan alat dapat meningkatkan kuantitas dan kualitas kerja. Kurangnya peralatan dapat mengganggu pengoptimalan kerja karyawan.

c. Bahan

- Bahan sering bercecar di lantai

Karena bahan baku berbentuk cair sering kali bahan tumpah ke lantai ketika proses penimbangan atau pemanenan susu pasteurisasi. Hal ini menyebabkan lantai menjadi licin yang dapat membahayakan karyawan.

d. Metode

- Kurangnya pengawasan secara bertahap terhadap kedisiplinan kerja

Pengawasan secara bertahap terhadap kinerja karyawan sangatlah penting. Karena kedisiplinan karyawan menjadi salah satu faktor terciptanya prinsip-prinsip sanitasi yang baik.

Tidak terlaksananya beberapa prinsip dan aturan sanitasi industri dan higiene karyawan pada Sweet Sundae yaitu karena. Kurangnya fasilitas menjadi faktor lain tidak terlaksananya sanitasi dan higiene pada karyawan. Tidak adanya pemahaman mengenai

sanitasi dan pemantauan dalam bekerja menjadi salah satu faktor yang membuat kurang disiplinnya karyawan.

2.6 Kesimpulan

1. Analisis penerapan sanitasi industri dan higiene karyawan pada Sweet Sundae sudah baik, dengan presentase penerapan yaitu 73% sudah diterapkan, 18% belum diterapkan dengan baik, 9% belum diterapkan
2. Faktor penyebab tidak terlaksananya sanitasi industri dan higiene karyawan pada Sweet Sundae antara lain :
 - Perusahaan masih dalam tahap pengembangan menjadi perusahaan besar.
 - Kurangnya fasilitas sebagai sarana penerapan sanitasi.
 - Kurangnya edukasi pada karyawan tentang sanitasi dan higiene.
 - Kurang atau tidak adanya pengawasan oleh pihak *quality control* sehingga karyawan kurang disiplin dalam bekerja dan mematuhi peraturan.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Standardisasi Nasional. 2011. Susu Segar-Bagian 1:Sapi. SNI-3141.1-2011. Badan Standardisasi Nasional. Jakarta.
- Chrisna, W. 2016. Identification of Perfectly Pasteurization Process by Total Microorganisms and Levels of Protein and Lactose Content in Pasteurized Milk Packed by Dairy Industry and Home Industry in Batu City. *Majalah Kesehatan FKUB*, 3(3), pp.144–151.
- Ghozali, Imam. 2009. “Aplikasi Analisis Multivariate dengan Program SPSS “. Semarang : UNDIP.
- Hermawan, T. 2016. Hygiene Dan Sanitasi Pengolahan Makanan Keluarga Anggota Lembaga Pemberdayaan Kesejahteraan Keluarga (LPKK). *Keluarga*, 2(1).
- Imamoto, T. et al. 2008. Perivesical abscess caused by migration of a fishbone from the intestinal tract. *International Journal of Urology* Volume 9 (405-409).
- Mohamad, A. 2002. Sifat Kimia, Fisik dan Mikrobiologis Susu. Skripsi. Fakultas Peternakan. Universitas Diponegoro Semarang.
- Peraturan Menteri Kesehatan RI No. 492/ MENKES/ PER/ IV/ 2010 tentang persyaratan kualitas air minum.
- Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010. Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (Good Manufacturing Practices).
- Prihantoro, C. Rudy 2012. Konsep Pengendalian Mutu PT. Remaja Rosdakarya, Bandung.
- Pujoalwanto, Basuki. 2014. Perekonomian Indonesia Tinjauan Historis, Teoritis, dan Empiris. Yogyakarta : Graha Ilmu.
- Sri, Ulan. 2018. “Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Terhadap Harga Pokok Pada Pt. Indofood Cbp Sukses Makmur Tbk Cabang Makassar”. Skripsi. Fakultas Ekonomi Dan Bisnis UNISMU, Makasar.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 1984 Tentang Perindustrian.

- Utami, K.B. et al. 2014. Kajian kualitas susu sapi perah PFH (studi kasus pada anggota Koperasi Agro Niaga di Kecamatan Jabung Kabupaten Malang). Jurnal- Jurnal Ilmu Peternakan 24(2): 58-66.
- Widyati, R. 2002. Higiene dan Sanitasi Umum dan Perhotelan. Jakarta : PT Gramedia Widiarsana Indonesia.
- Wirakartakusumah, M. & Syah. 1990. Perkembangan Industri Pangan di Indonesia. Pangan. Vol II (5). IPB. Bogor.

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Check sheet* penilaian sanitasi industri dan higiene karyawan

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	keterangan
1.	Lokasi	3	Tidak terdapat genangan air dan tidak menimbulkan debu	2	2	6	Lokasi bangunan sudah sesuai dan memenuhi syarat
			Lingkungan pabrik bersih dari tumpukan sampah.	2	2	6	
			Tidak terletak di lokasi yang mudah banjir.	2	2	6	
			Lokasi pabrik harus bebas dari semak-semak dan daerah terserang hama.	2	2	6	
			Tempat produksi jauh dari tempat pembuangan sampah atau tempat yang menjadi sumber cemaran.	2	2	6	
2.	Bangunan	3	Tersedia ruangan yang cukup luas untuk pekerja	3	3	9	Bangunan ruang produksi sudah sesuai akan tetapi sering kali bahan tumpah ke lantai
			Tempat produksi sesuai dengan urutan proses produksi.	3	3	9	
			Tempat produksi mudah dibersihkan.	2	2	6	
			Ruangan bersih dari bahan yang tidak berguna	2	1	3	

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	keterangan
3.	Lantai	2	Lantai kedap air, rata, tidak licin, tidak retak, terpelihara dan mudah dibersihkan	2	2	4	Lantai ruang produksi sudah sesuai dan memenuhi syarat
4.	Dinding	2	Dinding dan langit-langit dibuat dengan baik dan tidak berdebu dan sarang hewan	5	5	10	Dinding ruang produksi sudah sesuai dan memenuhi syarat
			Dindingan yang terkena percikan air dilapisi bahan kedap air setinggi 2 meter dari lantai	5	5	10	
5.	Atap dan langit-langit	2	Terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan air dan tidak bocor.	3	3	6	Bagian atap dan langit-langit ruang produksi sudah sesuai dan memenuhi syarat
			Langit-langit terbuat dari bahan yang tidak mudah terkikis, mudah dibersihkan dan tidak mudah retak.	2	2	4	
			Langit-langit tidak berlubang dan tidak retak.	3	3	6	
			Permukaan langit-langit rata.	2	2	4	

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	Keterangan
6.	Pintu	2	Pintu kuat dan tidak mudah pecah.	3	3	6	Pintu di ruang produksi terbuat dari kayu yang kuat dan permukaannya rata dan sudah memenuhi syarat.
			Permukaan pintu rata dan mudah dibersihkan.	2	2	4	
			Pintu tertutup dengan baik.	2	2	4	
			Pintu ruangan membuka keluar.	3	3	6	
7.	Jendela	2	Tahan lama dan tidak mudah rusak.	3	3	6	Jendela pada ruang produksi sudah memenuhi syarat.
			Permukaan jendela rata dan mudah dibersihkan.	3	3	6	
			Jumlah dan ukuran jendela sesuai dengan besar bangunan.	2	4	4	
			Tinggi jendela minimal 1 meter dari lantai	2	4	4	
8.	ventilasi	2	Ventilasi alami dapat ditembus oleh sinar matahari langsung	3	3	6	Ventilasi pada ruang produksi sudah baik akan tetapi tidak adanya pendingin ruangan
			Terdapat ventilasi buatan (AC, <i>Fan</i> , <i>Exhauster</i>)	2	2	4	
			Tidak mencemari pangan olahan.	3	3	6	
			Semua pendingin diruangan berkerja dengan baik	2	0	0	

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	keterangan
9.	Penyediaan Air	10	Air bersumber dari sumur atau air PAM dan dilengkapi dengan pipa dan tempat penampungan untuk mengalirkan air.	2	2	20	Air yang digunakan sudah sesuai dan memenuhi syarat
			Sumber air bersih untuk proses produksi harus memenuhi syarat kesehatan	2	2	20	
			Air yang digunakan untuk produksi harus memenuhi syarat kualitas air bersih.	2	2	20	
			Air bersih yang digunakan untuk produksi dan air untuk konsumsi harus terpisah.	2	2	20	
			Tersedia air bersih untuk kebutuhan karyawan.	2	2	20	
10.	Pembuangan air dan limbah	10	Pembuangan air limbah dari ruang produksi, kamar mandi dan saluran air hujan lancar, baik dan tidak terganang	10	10	100	Pembuangan limbah sudah sesuai dan memenuhi syarat
11.	Fasilitas cuci tangan dan toilet	6	Jumlah fasilitas cukup	3	3	18	Fasilitas cuci tangan dan toilet sudah sesuai
			Tersedia tempat cuci tangan, sabun dan pengelap tangan	3	3	18	

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	keterangan
12.	Pembuangan sampah	6	Jumlah tempat pembuangan sampah yang cukup.	1	1	6	Tempat sampah organik dan anorganik tidak dipisahkan dan terdapat beberapa tempat sampah tidak dilapisi plastik
			Terdapat tempat sampah organik, anorganik dan pecah belah.	2	0	12	
			Tersedia tempat sampah yang tertutup.	1	1	6	
			Tong sampah yang digunakan dilapisi plastik.	2	1	6	
13.	Sanitasi mesin dan peralatan	3	Sesuai dengan jenis produksi	2	2	9	Mesin dan peralatan sudah sesuai standar poses produksi susu
			Permukaan yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan halus, tidak bercelah, tidak mengelupas, tidak menyerap air dan tidak berkarat.	3	3	9	
			Mudah dilakukan pembersihan, didesinfeksi dan pemeliharaan untuk mencegah pencemaran terhadap bahan pangan olahan.	3	3	9	
			Terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipindahkan atau dibongkar pasang.	2	2	6	

No.	Variabel	Bobot	Komponen penilaian	Nilai max	Nilai hasil	skor	Keterangan
1.	Higiene karyawan	10	Semua karyawan yang bekerja terbebas dari penyakit menular seperti penyakit kulit, bisul, luka terbuka dan infeksi saluran pernafasan atas atau disebut juga ISPA	2	2	20	Penerapan higiene karyawan sudah baik akan tetapi penerapannya belum maksimal
			Selalu mencuci tangan dan hygiene	1	0	0	
			Tidak menggunakan perhiasan (Cincin, gelang dan jam)	1	0	0	
			Kuku tidak panjang	1	1	10	
			Memakai baju kerja yang sesuai standar	1	1	10	
			Memakai APD dengan benar	1	0	0	
			Tidak menyentuh produk secara langsung	1	0	0	
			Terbebas dari aksesoris kecantikan yang dapat jatuh ke produk	1	1	10	
			Tidak makan dan minum di ruang produksi	1	1	10	

Skor maksimum : 589

Nilai skor : 504

Sumber CPPOB : Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010

Lampiran 2 Syarat baku mutu air minum

No	Jenis Parameter	Satuan	Kadar maksimum yang diperbolehkan
1	Parameter yang berhubungan langsung dengan kesehatan		
	a. Parameter Mikrobiologi		
	1) E.Coli	Jumlah per 100 ml sampel	0
	2) Total Bakteri Koliform	Jumlah per 100 ml sampel	0
	b.Kimia an-organik		
	1) Arsen	mg/l	0,01
	2) Fluorida	mg/l	1,5
	3) Total Kromium	mg/l	0,05
	4) Kadmium	mg/l	0,003
	5) Nitrit, (Sebagai NO_2^-)	mg/l	3
	6) Nitrat, (Sebagai NO_3^-)	mg/l	50
	7) Sianida	mg/l	0,07
	8) Selenium	mg/l	0,01
2	Parameter yang tidak langsung berhubungan dengan kesehatan		
	a.Parameter Fisik		
	1) Bau		Tidak berbau
	2) Warna	TCU	15
	3)Total zat padat terlarut (TDS)	mg/l	500
	4) Kekeruhan	NTU	5
	5) Rasa		Tidak berasa
	6) Suhu	$^{\circ}\text{C}$	suhu udara ± 3
	b.Parameter Kimiawi		
	1) Aluminium	mg/l	0,2
	2) Besi	mg/l	0,3
	3) Kesadahan	mg/l	500
	4) Khlorida	mg/l	250
	5) Mangan	mg/l	0,4
	6) pH		6,5-8,5

No	Jenis Parameter	Satuan	Kadar maksimum yang diperbolehkan
	7) Seng	mg/l	3
	8) Sulfat	mg/l	250
	9) Tembaga	mg/l	2
	10) Amonia	mg/l	1,5

Sumber : Peraturan Menteri Kesehatan RI No. 492/ MENKES/ PER/ IV/ 2010

Lampiran 3 Foto kegiatan Kerja Praktik di Sweet Sundae



Sumber : Dokumen pribadi

Lampiran 4 Denah Sweet Sundae

