

BAB 1

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Profil Perusahaan

Omah Susu Lawu merupakan wadah bersama dalam bentuk kelompok pengolah hasil peternakan, didirikan pada tanggal 14 Maret 2019 berlokasi di Dusun Singolangu, Kelurahan Sarangan, Kecamatan Plaosan, Kabupaten Magetan. Omah Susu Lawu awal berdiri terdiri dari 54 orang, dan sekarang berkembang jumlah keanggotaan sebanyak 75 orang.

Omah Susu Lawu sesuai Namanya, kegiatan utamanya memproduksi susu hasil peternakan sapi FH (*Frisian Holstein*) menjadi beragam produk olahan susu diantaranya : susu aneka rasa, permen susu, steak susu dan yoghurt. Total kumulatif dari semua anggota Omah Susu Lawu, kapasitas produksi susu aneka rasa mencapai 1000 botol per minggu, dari 54 anggota pengolah susu aneka rasa.

Sementara ini, kebutuhan bahan baku susu segar untuk olahan susu aneka rasa, dicukupi dari peternak yang ada di Dusun Singolangu, anggota kelompok pengolah hasil peternakan Omah Susu Lawu rata-rata memiliki 3 ekor sapi FH (*Frisian Holstein*).

1.1.1 Sejarah

Omah Susu Lawu merupakan wadah bersama dalam bentuk kelompok pengolah hasil peternakan, didirikan pada tanggal 14 Maret 2019 berlokasi di Singolangu, Sarangan, Plaosan, Magetan. Awalnya berternak sapi potong, hingga muncul sebuah ide pada tahun 2007 dari salah satu warga yaitu Bapak Slamet Waloyo untuk memelihara sapi perah. Bapak Slamet dengan semangat memberi sosialisasi pada warga Singolangu untuk mengajak memelihara sapi perah, dengan harapan dapat meningkatkan perekonomian warga. Namun, usaha Bapak Slamet tidak semudah membalikkan telapak tangan. Rintangan silih berganti pada waktu itu, sempat bangkrut pada tahun 2009. Karena belum tahu pasar, belum

kenal pabrik, penjualan masih dari pintu ke pintu, dan belum mempunyai keahlian untuk promo, terutama melalui media sosial. Dengan semangat dan keyakinan Pak Slamet untuk tetap memelihara sapi perah, mulailah didatangi PT. Nesle Indonesia. Kemudian pada tahun 2010 diajak kerja sama dengan PT. Nesle Indonesia.

Di Singolangu ini mendapatkan bantuan dari pemerintah Kabupaten Magetan berupa indukan sapi sebagai wujud perhatian pemerintah. Sehingga produksi semakin hari semakin meningkat. Untuk semakin mengembangkan usaha, maka bekerja sama dengan pabrik lain yaitu Frisian Flag. Produksi sudah mencapai 5000 liter untuk dikirim ke pabrik Frisian Flag dan 1500 liter untuk dikirim ke pabrik Nesle dengan total populasi 250 ekor sapi. Dari situlah, Bapak Bupati Magetan mempunyai usul untuk menjadikan Singolangu sebagai tempat wisata baru di Kabupaten Magetan, dan terbentuklah Kampung Susu Lawu.

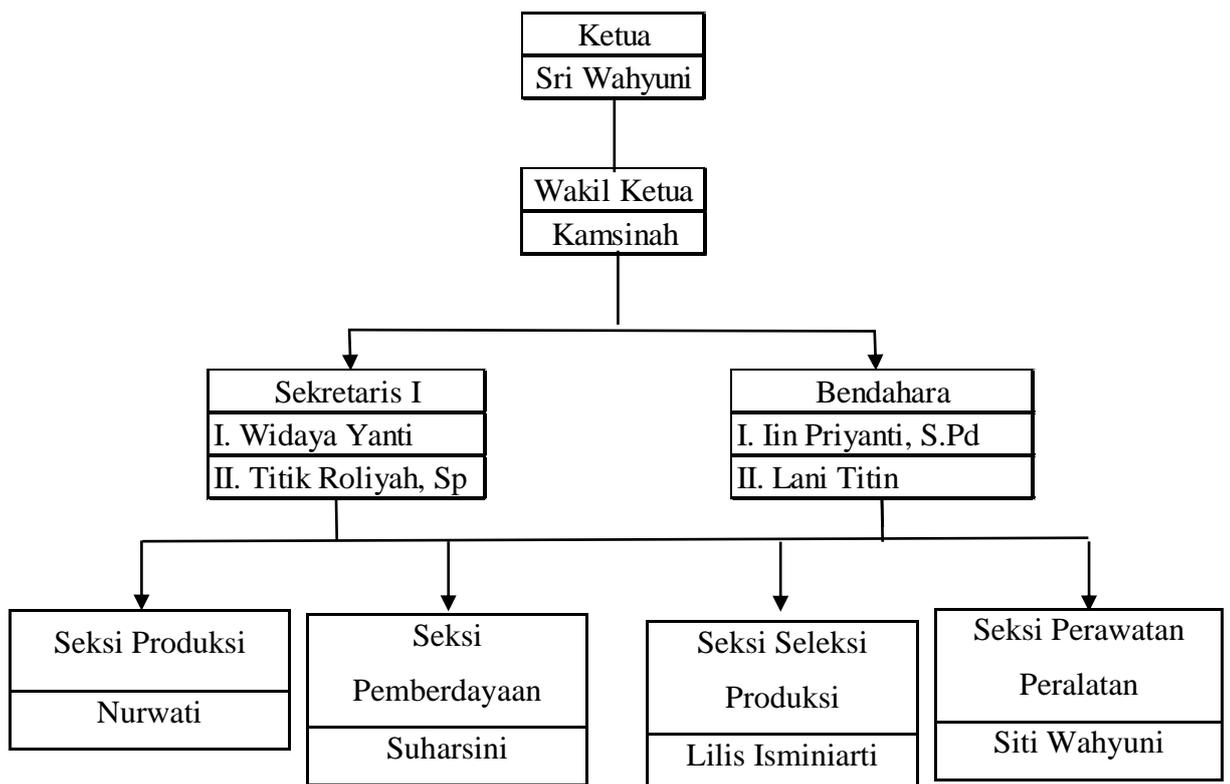
Kampung Susu Lawu diresmikan oleh Bapak Bupati Magetan dan Dirjen Pertanian pada tanggal 27 November 2019. Banyak wisatawan yang datang untuk membeli susu segar, terutama pada hari libur. Dengan begitu, Bu Sri Wahyuni atau dapat dikenal sebagai istrinya Bapak Slamet Waloyo mempunyai ide untuk memproduksi berbagai macam makanan yang berasal dari susu untuk menjadikan oleh-oleh khas Singolangu. Bu Sri mengumpulkan 75 warga atau perwakilan dari setiap RT dilatih untuk mengolah susu segar menjadi olahan pangan. Untuk menjaga kualitas kelompok Omah Susu Lawu dibentuk beberapa kelompok kecil seperti, kelompok susu pasteurisasi, kelompok pie susu, kelompok stik susu, kelompok kerupuk, kelompok permen susu, kelompok dodol, kelompok frozen. Dari hasil olahan tersebut dipasarkan di Outlet Omah Susu Lawu yang berlokasi di Dusun Singolangu RT 16 / RW 03. Omset Omah Susu Lawu setiap bulan mencapai 25-30 juta untuk hari biasa, sedangkan untuk hari besar/libur mencapai 75 juta. Akan tetapi semua produk tersebut masih proses untuk mendapatkan ijin, baik PIRT maupun BPOM.

1.1.2 Visi Misi

Di UMKM Omah Susu Lawu ini mempunyai visi misi yaitu membentuk perempuan yang cerdas dan penuh inovasi.

1.1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi UMKM Omah Susu Lawu sebagai sarana dari suatu kesatuan kelompok yang saling bekerjasama dalam menggapai tujuan pada kelompok tersebut. Adapun struktur organisasi di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.1:



Gambar 1. 1 Struktur Organisasi UMKM Omah Susu Lawu

Sumber: UMKM Omah Susu Lawu, 2022

Tugas dan wewenang dari masing-masing jabatan di organisasi UMKM Omah Susu Lawu diantaranya:

1. Ketua

UMKM Omah Susu Lawu dipimpin langsung oleh Ibu Sri Wahyuni yang sepenuhnya memegang kendali dalam berjalannya UMKM Omah Susu Lawu. Pengambilan keputusan dan mengkoordinasikan pemasaran produk adalah tanggung jawab beliau.

2. Wakil Ketua

Wakil ketua di UMKM Omah Susu Lawu yaitu Ibu Kmsinah. Beliau bertugas untuk membantu ketua dan bertanggung jawab kepada ketua apabila dalam pengambilan keputusan ketua tidak ada. Wakil ketua dapat menggantikan ketua dalam mengambil suatu keputusan. Memimpin rapat-rapat atas kesepakatan ketua, serta meminta masukan kepada ketua sebelum mengambil keputusan.

3. Sekretaris

Di UMKM Omah Susu Lawu memiliki dua sekretaris. Sekretaris I yaitu Ibu Widya Yanti dan sekretaris II yaitu Ibu Titik Roliyah, Sp. Sekretaris bertanggung jawab terhadap administrasi, mendokumentasikan informasi keuangan dan mengatur serta mendistribusikan pesanan, membuat proposal.

4. Bendahara

Di UMKM Omah Susu Lawu memiliki dua bendahara. Bendahara I yaitu Ibu Iin Priyanti, S.Pd. Bendahara II yaitu Ibu Lani Titin. Bendahara bertugas untuk mencatat penerimaan pesanan masuk dari konsumen dan bertugas dalam proses pembayaran bahan baku yang nantinya disampaikan ke ketua UMKM Omah Susu Lawu.

5. Seksi Produksi

Seksi Produksi di UMKM Omah Susu Lawu yaitu Ibu Nurwati. Seksi produksi melakukan pengumpulan, pengolahan, dan pemantauan produk.

6. Seksi Pemberdayaan

Seksi Pemberdayaan di UMKM Omah Susu Lawu yaitu Ibu Suharsini. Seksi pemberdayaan bertugas untuk melaksanakan penyiapan perumusan kebijakan teknis pembinaan, koordinasi, fasilitasi pelaksanaan dan evaluasi pemberdayaan UMKM Omah Susu Lawu yang meliputi fasilitasi usaha, pengembangan, penguatan dan perlindungan, serta peningkatan kualitas.

7. Seksi Seleksi Produksi

Seksi Seleksi Produksi di UMKM Omah Susu Lawu yaitu Ibu Lilis Isminiarti. Seksi produksi bertugas untuk menyeleksi produk yang mana layak dijual maupun yang tidak layak dijual. Serta bertugas untuk menyeleksi bahan baku, bahan tambahan pangan (BTP), dan bahan penolong yang digunakan untuk produksi di UMKM Omah Susu Lawu, sehingga dapat dipastikan bahwa bahan-bahan tersebut aman untuk digunakan.

8. Seksi Perawatan Peralatan

Seksi Perawatan Peralatan di UMKM Omah Susu Lawu yaitu Ibu Siti Wahyuni. Seksi Perawatan Peralatan bertugas untuk merawat, mengawasi, dan memastikan bahwa peralatan yang digunakan untuk proses produksi produk olahan susu di UMKM Omah Susu Lawu dalam kondisi yang baik dan terawat.

1.2 Proses Produksi

1.2.1 Bahan baku

Bahan baku adalah suatu bahan utama yang digunakan dalam sebuah proses pengolahan dari mentah sampai produk jadi (Singgih Wibowo, 2010). Bahan baku pembuatan produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu adalah susu sapi

jenis FH (*Frisian Holstein*). Sapi *Frisian Holstein* (FH) merupakan bangsa sapi yang paling banyak terdapat di Amerika Serikat, sekitar 80-90% dari seluruh sapi perah yang berada di sana. Sapi ini berasal dari Belanda yaitu di Provinsi North Holland dan West Friesland yang memiliki padang rumput yang sangat luas. Sapi FH (*Frisian Holstein*) mempunyai beberapa keunggulan, salah satunya yaitu tidak jinak, tahan panas dan sapi ini mudah menyesuaikan diri dengan keadaan lingkungan.

Susu adalah cairan berwarna putih yang disekresi oleh kelenjar *mammae* (ambing) pada binatang mamalia betina untuk bahan makanan untuk 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 merupakan sumber energi karena mengandung banyak laktosa dan lemak, disebut juga sumber zat pembangun karena mengandung juga banyak protein dan mineral serta berbagai bahan-bahan pembantu dalam proses metabolisme seperti mineral dan vitamin, Secara kimiawi susu normal mempunyai komposisi air (87,20%), lemak (3,70%), protein (3,50%), laktosa (4,90%), dan mineral (0,07%) (Sanam et al, 2014).

Pasteurisasi merupakan suatu proses pemanasan pada suhu dibawah 100°C dalam jangka waktu tertentu sehingga dapat mematikan sebagian mikroba susu dengan meminimalisasi kecacatan protein. Proses pasteurisasi yang dilanjutkan dengan pendinginan langsung akan menghambat pertumbuhan mikroba yang tahan terhadap suhu pasteurisasi dan akan merusak sistem enzimatis yang dihasilkannya (misalnya enzim phosphatase dan lipase). Proses pendinginan setelah proses pasteurisasi juga dapat meminimalisasi terjadinya kecacatan protein (denaturasi protein) pada susu hasil pasteurisasi. 6 Bakteri yang menyebabkan penyakit (pathogen) yang terdapat dalam susu adalah bakteri *Staphylococcus Aureus*, *Salmonella sp.* dan *Escherichia coli* (Widodo, 2010). Adapun tabel kandungan gizi susu sapi per 100 gram disajikan pada Tabel 1.1 dan bahan baku susu sapi di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.2:

Tabel 1.1 Kandungan Gizi Susu Sapi Segar per 100 gram

Kandungan zat gizi	Komposisi
Energi (kkal)	61
Protein (g)	3,2
Lemak (g)	3,5
Karbohidrat (g)	4,3
Kalsium (mg)	143
Fosfor (mg)	60
Besi (mg)	1,7
Vitamin A (mg)	39
Vitamin B1(mg)	0,03
Vitamin C(mg)	1
Air (g)	88,3

Sumber: Daftar Komposisi Bahan Makanan, (Depkes RI, 2005)



Gambar 1. 2 Susu Sapi

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

1.2.2 Bahan Tambahan

Menurut Peraturan Kementerian Kesehatan RI No.033 Tahun 2012, bahan tambahan pangan merupakan bahan yang tidak termasuk ingredient utama dari suatu produk pangan dengan memiliki nilai gizi maupun tidak yang biasa ditambahkan kedalam produk pangan untuk memperbaiki sifat dan kualitas. Disamping itu bahan tambahan pangan (BTP) juga memiliki efek negative bagi kesehatan tubuh jika dosis yang digunakan berlebihan (Praja, 2015). Pada pembuatan susu pasteurisasi, bahan tambahan yang digunakan sebagai berikut:

A. Gula Pasir

Gula pasir yaitu sukrosa yang dimurnikan dan dihamburkan, yakni bahan makanan berbentuk butiran-butiran kristal berwarna putih berasa manis yg didapat dari tanaman tebu (mengandung cairan kurang lebih 14-12 % sukrosa). Gula pasir yang digunakan dalam 12 pembuatan minuman serbuk instan adalah gula pasir yang berwarna putih bersih. pembuatan gula pasir dalam pembuatan minuman serbuk instan adalah sebagai pemanis dan bahan pengkristal (Ramadina, 2013). Gula pasir mempunyai sifat hidrofilik yang menyebabkan sel bakteri mengalami dehidrasi dan mati (Pratiwi, et al.2019). Adapun bahan baku gula pasir di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.3:



Gambar 1.3 Gula Pasir

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

B. Garam

Garam adalah benda padat berwarna putih berbentuk Kristal merupakan kumpulan senyawa dengan bagian terbesar Natrium Chlorida (>80%) serta senyawa lainnya seperti Magnesium Chlorida, Magnesium sulfat, dan Calsium Chlorida. Sumber garam yang terdapat di alam berasal dari air laut, air danau asin, deposit dalam tanah, tambang garam, sumber air dalam tanah (Mohi RA, 2014). Adapun bahan baku garam di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.4:



Gambar 1.4 Garam

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

C. Perisa Makanan

Perisa atau *flavour* merupakan suatu bahan pangan yang diberikan kepada suatu bahan atau produk pangan untuk memberikan, menambah cita rasa pada makanan (Meiyani, 2014). Perisa makanan merupakan bahan tambahan pangan yang dapat memberikan, menambah atau mempertegas rasa makanan. Perisa makanan ini merupakan kualitas dari suatu bahan tambahan pangan yang memengaruhi rasa dan aroma, biasanya ditambahkan pada makanan atau minuman sehingga meningkatkan kualitas rasa dan aroma pada makanan. Adapun bahan baku perisa makanan di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.5:



Gambar 1.5 Perisa Makanan

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

1.2.3 Bahan Penolong

Bahan penolong merupakan bahan yang digunakan untuk membantu proses produksi atau sebagai pelengkap produk. Bahan penolong yang digunakan dalam produksi susu pasteurisasi yaitu :

A. Botol Plastik

Jenis botol plastik yang digunakan untuk mengemas susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu ini adalah jenis botol plastik PET (*polyethylene terephthalate*) berwarna bening dengan volume 250 ml/botolnya. Botol plastik PET (*polyethylene terephthalate*) merupakan jenis plastik yang hanya digunakan untuk satu kali pemakaian. Hal ini karena botol plastik PET mempunyai kandungan zat beracun yang akan masuk ke dalam makanan atau minuman jika dipakai terusmenerus (Aghae et al., 2014). Adapun bahan penolong botol plastic 250 ml di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.6:



Gambar 1.6 Botol Plastik 250 ml

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

B. Tutup Botol

Kemasan botol minuman, perlu adanya penutup. Tutup botol yang digunakan dalam pengemasan susu pasteurisasi adalah jenis tutup botol HDPE (*High-density polyethylene*). Tutup botol HDPE (*High-density polyethylene*) terbuat dari jenis plastik yang berbeda dari botol (PET). Jenis tutup botol HDPE

merupakan jenis plastik yang dapat didaur ulang, bersifat lentur, dan memiliki daya tahan yang kuat. Adapun bahan penolong tutup botol di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.7:



Gambar 1.7 Tutup Botol

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

C. Label Kemasan

Label kemasan yang digunakan pada produk botol susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu ini adalah label kemasan transparan dan berbentuk bulat yang dimana label ini merupakan logo dari UMKM Omah Susu Lawu. Penempelan label sangat penting untuk menarik perhatian konsumen. Desain kemasan yang unik dan menarik perhatian dapat mendorong penjualan sebuah produk. Orang tidak lagi melihat produk sebagai penentu keputusan pembelian, melainkan desain kemasan sebuah produk. Keputusan pembelian tercipta 4-5 detik, setelah memegang dan melihat desain kemasan produk. Adapun bahan penolong label kemasan di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.8:



Gambar 1.8 Label Kemasan

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

1.2.4 Produk akhir

Produk akhir yang dihasilkan di UMKM Omah Susu Lawu yaitu susu pasteurisasi dengan 5 varian rasa (original, coklat, stroberi, melon, taro), susu segar, permen susu, dodol, pie susu, tahu susu, stik susu, kerupuk susu. Adapun produk akhir di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Tabel 1.2:

Tabel 1.2 Produk Akhir Olahan Susu Sapi di UMKM Omah Susu Lawu

No.	Merk	Produk	Varian Rasa	Berat Bersih	Gambar
1.		Susu Pasteurisasi	Original Coklat Stroberi Melon Taro	250 ml	

3.	Omah Susu Lawu	Permen Susu	-	20 pcs /pack	
4.		Dodol Susu	-	20 pcs /pack	
5.		Pie Susu	-	4 pcs /pack	
6.		Tahu Susu	-	10 pcs /pack	
7.		Nugget Susu	-	16 pcs /pack	

8.		Stik Susu	-	250 gram /pcs	
9.		Kerupuk Susu	-	250 gram /pcs	
10.		Yoghurt Susu	Original Coklat Stroberi Jeruk Taro	10 pcs /pack	
11.		Es Krim Susu	Vanila Coklat Stroberi Melon Taro	150ml /pcs	
12.		Dessert Susu	Oreo	150 ml /pcs	

13.		Pudding Susu	Susu	150 ml /pcs	
-----	--	--------------	------	-------------	---

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

1.2.5 Proses produksi

Proses produksi susu pasteurisasi di Omah Susu Lawu diproduksi seminggu 2 kali. Proses produksi dengan minimal 15 liter tiap proses produksi, bergantung pada permintaan pasar dan ketersediaan stok. Proses produksi untuk menjadi produk susu pasteurisasi kemasan melalui beberapa proses, diantaranya yaitu dengan proses penerimaan dan penanganan bahan baku, produksi susu, pendinginan, penambahan perisa (*flavouring*), pengemasan dan penyimpanan.

1. Penerimaan dan Penanganan Bahan Baku

Susu sapi segar yang baru diterima dari pemasok susu, segera dilakukan pengecekan berat jenis atau densitas susu dan kemudian langsung dimasukkan ke dalam mesin penampungan susu. Adapun proses pengecekan berat jenis atau densitas susu dan mesin penampungan susu di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.9 dan Gambar 1.10 :



Gambar 1.9 Pengecekan Berat Jenis atau Densitas Susu

Sumber: Prokopin Magetan, 2022



Gambar 1.10 Mesin Penampungan Susu

Sumber: Prokopin Magetan, 2022

2. Proses Pasteurisasi

Susu segar sebanyak 15 liter yang diambil dari mesin penampungan susu, dimasukkan ke dalam panci. Kemudian ditambahkan dengan gula sebanyak 0,5 kg atau 500 gram dan 1 sdm atau 17 gram garam. Setelah itu susu tersebut dipanaskan diatas kompor dengan suhu hingga mencapai 80°C, proses ini dilakukan selama \pm 30 menit. Setelah selesai dilakukan proses pasteurisasi, susu disaring dan dimasukkan ke dalam baskom, penyaringan ini dilakukan dengan tujuan untuk memisahkan susu dengan partikel-partikel yang tidak diinginkan. Kemudian didinginkan dengan cara, baskom yang berisi susu tersebut direndam kedalam panci yang berisi air, proses ini dilakukan agar susu pasteurisasi cepat dingin. Adapun proses pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Gambar 1.11 sampai pada Gambar 1.15 :



Gambar 1. 11 Proses Penambahan Gula Pasir

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

Gambar 1. 12 Proses Penambahan Garam

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022



Gambar 1. 13 Proses Pengecekan Suhu

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022



Gambar 1. 14 Proses Penyaringan Susu

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022



Gambar 1. 15 Proses Pendinginan Susu

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

3. *Flavouring* (Pemberian Perisa)

Susu yang telah melalui tahap pasteurisasi dan sudah didinginkan, kemudian memasuki tahap *flavouring* (pemberian perisa) dengan berbagai macam rasa, diantaranya yaitu original, coklat, stroberi, melon, taro. Susu pasteurisasi dibagi kedalam 5 baskom yang masing-masing baskom berisi 3 liter susu pasteurisasi, kemudian setiap baskom diberi perisa, kemudian diaduk hingga homogen. Adapun neraca bahan produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Tabel 1.3 dan proses pemberian perisa makanan dapat dilihat pada Gambar 1.16 :

Tabel 1.3 Neraca Bahan Produk Susu Pasteurisasi

No.	Jenis Produk (3 liter/varian)	Bahan-Bahan Pembuatan (500 gram gula/15 liter)
1.	Susu Pasteurisasi Original	Susu + gula pasir 100 gram
2.	Susu Pasteurisasi Coklat	Susu + gula pasir 100 gram + perisa coklat 10 ml
3.	Susu Pasteurisasi Stroberi	Susu + gula pasir 100 gram + perisa stroberi 10 ml
4.	Susu Pasteurisasi Melon	Susu + gula pasir 100 gram + perisa melon 10 ml
5.	Susu Pasteurisasi Taro	Susu + gula pasir 100 gram + perisa taro 10 ml



Gambar 1. 16 Proses Penambahan Perisa Makanan

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

4. Pengemasan

Susu yang telah melalui proses pasteurisasi dan *flavouring* (Pemberian Perisa) kemudian memasuki tahap pengemasan. Pengemasan susu pasteurisasi dilakukan dengan menuangkan susu pasteurisasi tersebut ke dalam botol. Jenis botol yang digunakan adalah botol plastik PET (*polyethylene terephthalate*) dengan ukuran 250 ml, sedangkan jenis tutup yang digunakan adalah HDPE (*High-density polyethylene*). Proses pengemasan susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Gambar 1.17.



Gambar 1.17 Proses Pengemasan Susu Pasteurisasi

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

5. Penyimpanan

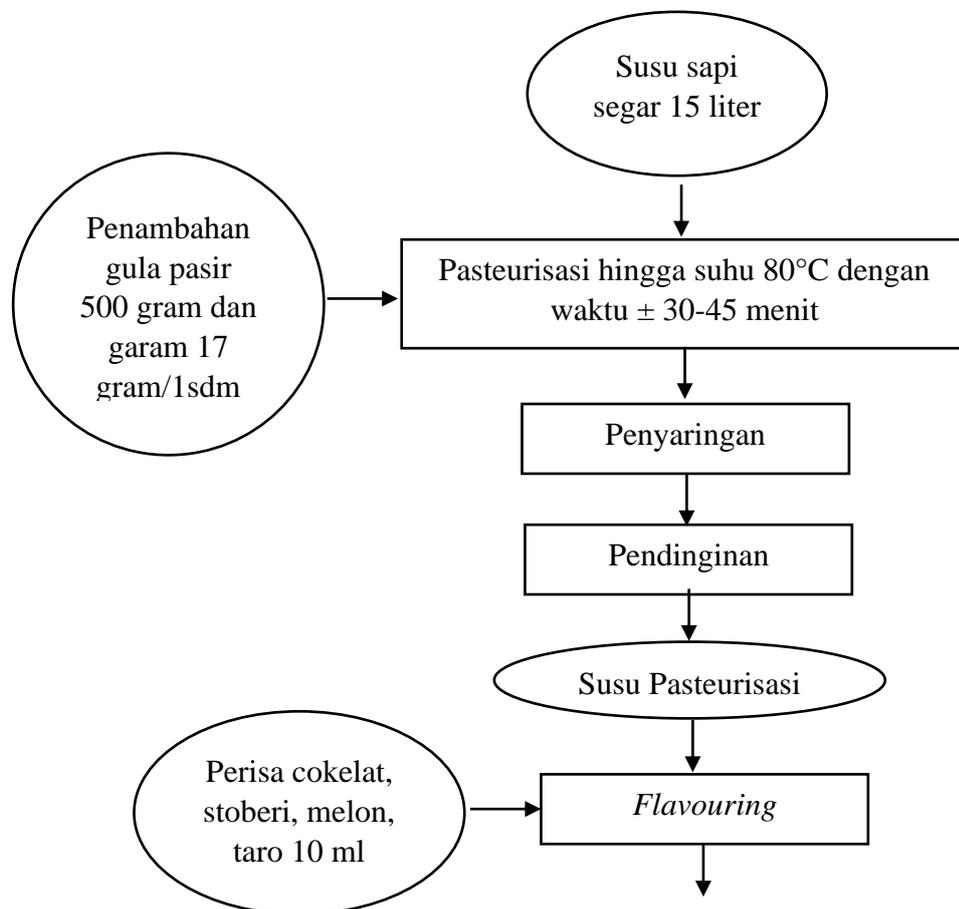
Produk susu pasteurisasi yang telah dikemas, kemudian dimasukkan kedalam kulkas dengan suhu $12,6^{\circ}\text{C}$ disusun rapi sesuai dengan varian rasanya, agar pembeli tidak kebingungan mencari susu pasteurisasi dengan varian rasa yang diinginkan dan untuk menarik perhatian pembeli. Penyimpanan susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Gambar 1.18 :

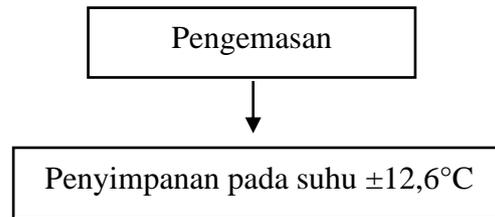


Gambar 1.18 Penyimpanan Susu Pasteurisasi

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

Diagram alir pembuatan susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 1.19 di bawah ini :





Gambar 1.19 Diagram Alir Pembuatan Susu Pasteurisasi

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2022

1.2.6 Mesin dan peralatan

Adapun mesin dan peralatan yang digunakan di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Tabel 1.4 :

Tabel 1.4 Mesin dan Peralatan yang digunakan

No.	Nama	Fungsi	Gambar
1.	Mlik Can	Tempat untuk menampung susu setelah pemerahan	
2.	Alat pengecek densitas susu	Untuk mengecek densitas susu	

3.	Mesin penampungan susu	Digunakan untuk menampung susu dari berbagai pemasok susu	
4.	Panci	Tempat yang digunakan untuk memasak susu pasteurisasi	
5.	Kompor gas	Untuk memanaskan susu	
6.	Pengaduk kayu	Untuk mengaduk susu pada saat proses pasteurisasi	

7.	Termometer	Untuk mengecek suhu susu saat proses pasteurisasi berlangsung	
8.	Gelas ukur	Untuk menghitung jumlah volume susu segar	
9.	Saringan	Untuk menyaring kotoran dan lemak yang terpecah selama proses pasteurisasi	
10.	Baskom	Wadah untuk susu pasteurisasi setelah penyaringan	
11.	Ember	Untuk wadah air	

12.	Keranjang	Untuk wadah sementara susu pasteurisasi setelah dikemas	
13.	Freezer	Untuk penyimpanan produk susu di Omah Susu Lawu selain susu pasteurisasi	
14.	Kulkas	Untuk menyimpan susu pasteurisasi dan produk olahan lainnya	
15.	Sendok	Untuk menakar garam dan gula	

1.2.7 Sarana dan prasarana penunjang

Di UMKM Omah Susu Lawu memiliki sarana dan prasarana yang digunakan dalam melancarkan usahanya dan dapat digunakan secara bebas oleh pekerja di lingkup UMKM Omah Susu Lawu. Berikut tabel sarana dan prasarana di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Tabel 1.5 dan Tabel 1.6 :

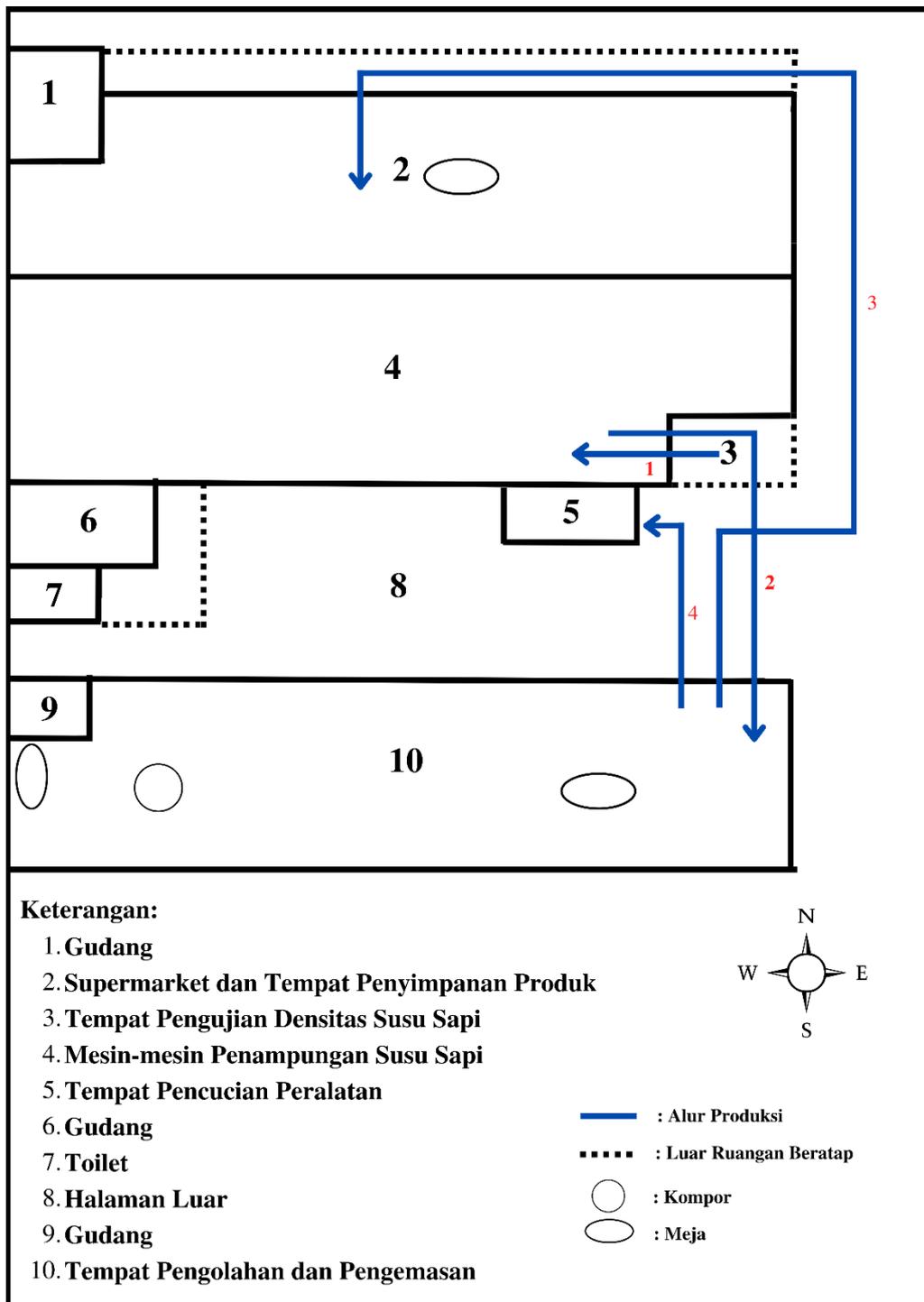
Tabel 1.5 Fasilitas Sarana UMKM Omah Susu Lawu

No.	Fasilitas	Jumlah	Fungsi
1.	Sapu	2	Sapu berfungsi untuk membersihkan lantai dari debu yang menempel.
2.	Meja	2	Meja digunakan untuk meletakkan berbagai kebutuhan produksi.
3.	Kursi	2	Kursi berfungsi sebagai tempat duduk saat proses produksi susu pasteurisasi dan untuk tamu atau konsumen yang membeli produk secara langsung.
4.	Lampu	2	Lampu berfungsi sebagai penerangan saat proses produksi berlangsung.
5.	Keranjang plastik	3	Keranjang plastik berfungsi untuk mengangkut produk susu pasteurisasi yang telah dikemas untuk dibawa ke ruang display atau outlet.

Tabel 1.6 Fasilitas Prasarana UMKM Omah Susu Lawu

No.	Fasilitas	Jumlah	Fungsi
1.	Ruang produksi	1	Ruang produksi berfungsi sebagai tempat pelaksanaan pembuatan susu pasteurisasi.
2.	Ruang display produk	1	Ruang display berfungsi untuk meletakkan produk yang akan dijual sehingga diharapkan mampu menarik perhatian pembeli.
3.	Ruang penampungan susu segar	1	Ruangan ini digunakan untuk menyimpan mesin yang berfungsi untuk menampung susu sapi.
4.	Tempat pengujian berat jenis/densitas susu	1	Tempat pengujian berat jenis/densitas susu berfungsi untuk menguji berat jenis/densitas pada susu sapi sebelum diproduksi.
5.	Tempat pencucian alat	1	Tempat pencucian alat berfungsi untuk mencuci alat yang telah digunakan untuk pengolahan berbagai produk.
6.	Gudang	1	Gudang berfungsi sebagai penyimpanan bahan kimia yang digunakan untuk mencuci peralatan dan penyimpanan bahan sanitasi
7.	Toilet	1	Toilet berfungsi sebagai tempat untuk buang air besar dan buang air kecil bagi seluruh karyawan.
8.	Tempat parkir	1	Tempat yang digunakan untuk meletakkan kendaraan karyawan maupun pembeli

1.2.8 Denah Perusahaan



Gambar 1.20 Denah UMKM Omah Susu Lawu

BAB II

TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTIK

EVALUASI PENGEMASAN PRODUK SUSU

PASTEURISASI DI UMKM OMAH SUSU LAWU,

SINGOLANGU, MAGETAN, JAWA TIMUR

2.1 Latar Belakang

Susu pasteurisasi adalah proses mematikan bakteri patogen yang mungkin masih terdapat di dalam air susu dan sebagian bakteri lain masih bisa bertahan hidup. Pendinginan susu bertujuan untuk menahan agar mikroba perusak susu jangan sampai berkembang, sehingga susu tidak mengalami kecacatan dalam waktu yang relatif singkat. Mikroba pembusuk tidak dapat tumbuh dan berkembang pada suhu 3-100°C (Setya, 2012).

Kemasan atau *packaging* adalah ilmu, seni dan teknologi yang bertujuan untuk melindungi sebuah produk saat akan dikirim, disimpan atau dijajakan atau bisa juga suatu proses produksi yang bertujuan untuk mengemas. Kemasan dapat mempengaruhi peningkatan penjualan produk perusahaan sehingga kemasan harus dibuat semenarik mungkin dan seaman mungkin dengan demikian konsumen dapat tertarik untuk membeli produk tersebut. Apabila terjadi kerusakan pada kemasan akan mempengaruhi kualitas produk dan citra perusahaan. Kemasan dapat meningkatkan citra perusahaan dan merek yaitu mengandung kekuatan jika dirancang secara tepat dan cermat dalam mendapatkan keyakinan konsumen mengenai perusahaan/mereknya (Shah, 2013). Selain melindungi produk dari kontaminasi mikroorganisme setelah pasteurisasi, jenis kemasan juga memengaruhi kualitas susu pasteurisasi, karena kemasan secara langsung menentukan jumlah oksigen dan cahaya yang dapat berinteraksi dengan produk, karena oksigen dan cahaya dapat menyebabkan terjadinya oksidasi pada susu. Oleh karena itu, perlu dilakukan evaluasi untuk

memperbaiki kualitas kemasan. Untuk meminimalisir kecacatan kemasan dilakukan pengamatan secara langsung di UMKM Omah Susu Lawu. Kemudian dianalisis dengan menggunakan metode *seven tools*. Pada kerja praktik ini, tools yang digunakan hanya dua metode yaitu Diagram Pareto dan *Fishbone Diagram*.

2.2 Rumusan Masalah

Pokok permasalahan yang akan dibahas dalam kerja praktik ini adalah:

1. Berapa jumlah cacat kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu?
2. Apa saja faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu?
3. Jenis kemasan apakah yang paling banyak terdapat kecacatan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu?

2.3 Tujuan

Adapun tujuan dalam kerja praktik ini adalah :

1. Mengetahui jumlah kecacatan kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu.
2. Menganalisis faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu.
3. Mengetahui jenis kemasan yang paling banyak terdapat kecacatan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu.

2.4 Metodologi Pemecahan Masalah

2.4.1 Waktu dan Tempat

Waktu : 28 Maret – 28 April 2022

Jam Kerja : 07.00-11.00 WIB

Tempat : UMKM Omah Susu Lawu

Alamat : Singolangu, Sarangan, Plaosan, Magetan, Jawa Timur,
ID 63361

2.4.2 Metode Pengumpulan Data

1. Data Primer

Data primer merupakan sumber data yang diperoleh dengan pengamatan secara langsung di lapangan sesuai dengan tujuan. Metode pengambilan data untuk memperoleh data dilakukan dengan pengamatan dan pengambilan data cacat kemasan. Data primer yang didapat kemudian dianalisis menggunakan Diagram Pareto dan *Fishbone Diagram* untuk mengetahui penyebab dari masalah tersebut sehingga masalah dapat diselesaikan. Metode pendukung untuk mendapatkan data primer antara lain sebagai berikut:

A. Observasi

Observasi dilakukan dengan mengadakan pengamatan langsung di UMKM Omah Susu Lawu terkait data yang dibutuhkan sesuai dengan topik khusus yang diambil.

B. Wawancara

Wawancara dilaksanakan secara langsung kepada pembimbing lapangan dan karyawan UMKM Omah Susu Lawu untuk menggali informasi tentang perusahaan dan data-data yang berkaitan dengan topik khusus yang diambil.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan berbagai informasi yang telah ada sebelumnya dan dengan sengaja dikumpulkan oleh peneliti yang digunakan untuk melengkapi kebutuhan data penelitian. Data ini digunakan untuk mendukung informasi primer yang telah diperoleh yaitu dari bahan pustaka, literatur, penelitian terdahulu, buku, dan lain sebagainya.

2.4.3 Cacat Kemasan Produk

Sebelum melakukan analisis perlu kita ketahui bahwa pengemasan adalah kegiatan mendesain atau memproduksi kemasan untuk sebuah produk. Kemasan berfungsi sebagai tempat untuk melindungi produk dari kecacatan fisik, kimia, dan biologis sehingga produk lebih mudah untuk disimpan, diangkut, didistribusikan, dan dipasarkan (Kaihatu, 2014). Selain itu juga berfungsi mempercantik produk dan mencegah terjadinya kontaminasi sehingga mutu produk tetap terjaga (Yuyun, 2010). Kemasan produk juga menjadi salah satu yang akan dinilai pertama kali oleh konsumen, konsumen akan membeli produk dengan kemasan yang menarik, tidak rusak dan rapi.

Kemasan cacat adalah kemasan gagal yang biasanya tidak sengaja terbuat. Kemasan cacat biasanya tidak bisa diperbaiki dan harus diganti dengan kemasan yang baru. Hal ini membuat perusahaan menjadi rugi karena stok kemasan menjadi berkurang sehingga tidak dapat sesuai dengan target produksi dan akibatnya stok penjualan berkurang sehingga perusahaan mengalami penurunan omset.

Pengamatan kemasan produk mengacu pada SNI 01-3951-1995 yang menyatakan bahwa syarat kemasan pada susu pasteurisasi disajikan dalam bentuk cairan, dikemas secara aseptis dalam botol atau bahan lain yang tidak mempengaruhi isi. Hal ini sesuai dengan pengendalian mutu kemasan yang telah ditetapkan oleh UMKM Omah Susu Lawu yaitu kemasan yang lulus *quality control* susu pasteurisasi cair yang dikemas secara aseptis dalam botol. Kecacatan kemasan produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu dapat dilihat pada Gambar 2.1.



Gambar 2. 1 Cacat Kemasan Produk Susu Pasteurisasi

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Untuk mengetahui kecacatan yang terjadi, maka dilakukan pengamatan selama 10 hari di UMKM Omah Susu Lawu, yang dimana dalam seminggu dilakukan proses produksi selama 2 kali. Pengambilan data di UMKM Omah Susu Lawu pada bulan Maret sampai April selama 10 hari dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2.1 Data Pengamatan Cacat Kemasan Produk Susu Pasteurisasi

No.	Tanggal Produksi	Jumlah produksi (pcs)	Jenis kecacatan kemasan				Jumlah cacat kemasan (pcs)	% Kecacatan Kemasan
			Botol penyok	Label kemasan miring	Label kemasan terbalik	Tutup tidak rapat		
1.	30 Maret 2022	70	3	2	1	0	6	9%
2.	02 April 2022	62	2	3	0	0	5	8%
3.	05 April 2022	60	1	1	0	0	2	3%
4.	12 April 2022	65	3	1	0	1	5	8%
5.	14 April 2022	68	0	3	0	0	3	4%
6.	19 April 2022	60	1	2	1	0	4	7%
7.	21 April 2022	72	5	2	0	0	7	10%
8.	23 April 2022	66	4	1	0	0	5	8%
9.	25 April 2022	60	0	0	0	1	1	2%
10.	27 April 2022	75	5	3	0	0	8	11%
Jumlah		658	24	18	2	2	46	

Pada Tabel 2.1 diatas diketahui bahwa jenis kecacatan kemasan yang terjadi adalah botol penyok, label kemasan miring, label kemasan terbalik, dan tutup tidak rapat. Kecacatan kemasan botol penyok terjadi pada saat pengiriman atau dari kelalaian pekerja dari tempat pengiriman. Kecacatan label kemasan miring dan terbalik terjadi karena kurang konsentrasi atau tidak fokusnya pada karyawan. Kecacatan kemasan tutup botol tidak rapat terjadi karena tidak menggunakan mesin atau dilakukan dengan cara manual. Jenis kecacatan yang tertinggi selama 10 hari yaitu pada tanggal 27 April 2022 sebesar 11% dari 75 botol produk.

2.5 Analisis Hasil Pemecahan Masalah

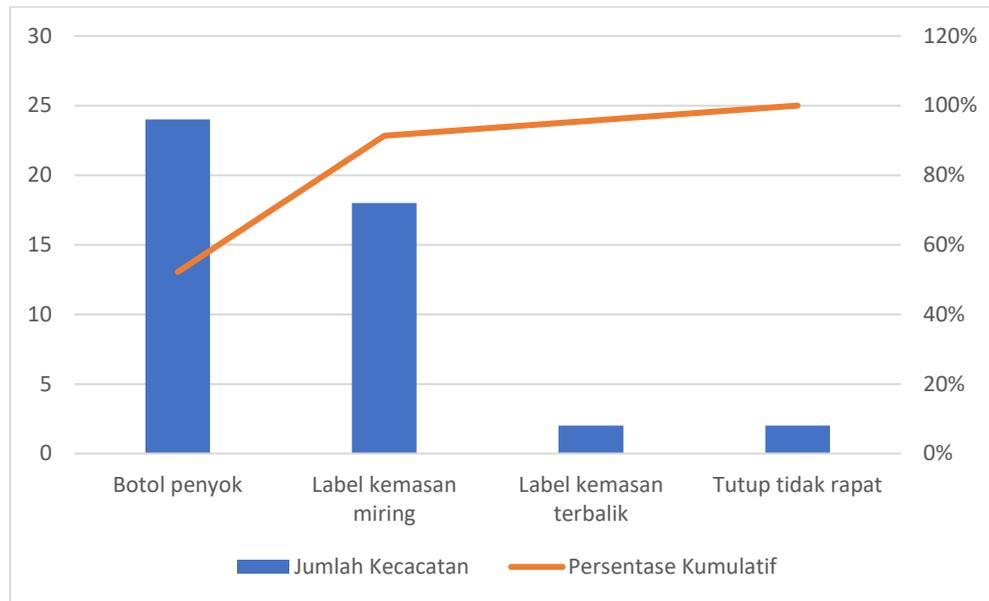
2.5.1 Analisis Diagram Pareto

Diagram pareto merupakan diagram yang menggambarkan perbandingan antara sheet mengandung kotoran, sheet mengandung gelembung udara dan sheet berjamur, diurutkan berdasarkan persentase terbesar kemudian dihitung persentase kumulatif sehingga diketahui prioritas perbaikan yang akan dilakukan (Fauzi, 2017). Jenis dan *persentase* kecacatan kemasan produk susu pasteurisasi dapat dilihat pada Tabel 2.2.

Tabel 2.2 Jenis dan *Persentase* Kecacatan Kemasan

No.	Jenis kecacatan	Jumlah Kecacatan	Persentase	Persentase Kumulatif
1.	Botol penyok	24	52%	52%
2.	Label kemasan miring	18	39%	91%
3.	Label kemasan terbalik	2	4%	96%
4.	Tutup tidak rapat	2	4%	100%
Total		46	100%	

Berdasarkan jenis dan *persentase* kecacatan kemasan, maka data pada Tabel 2.2 diatas dapat digambarkan dengan diagram pareto kecacatan kemasan produk susu pasteurisasi dapat dilihat pada Gambar 2.2.



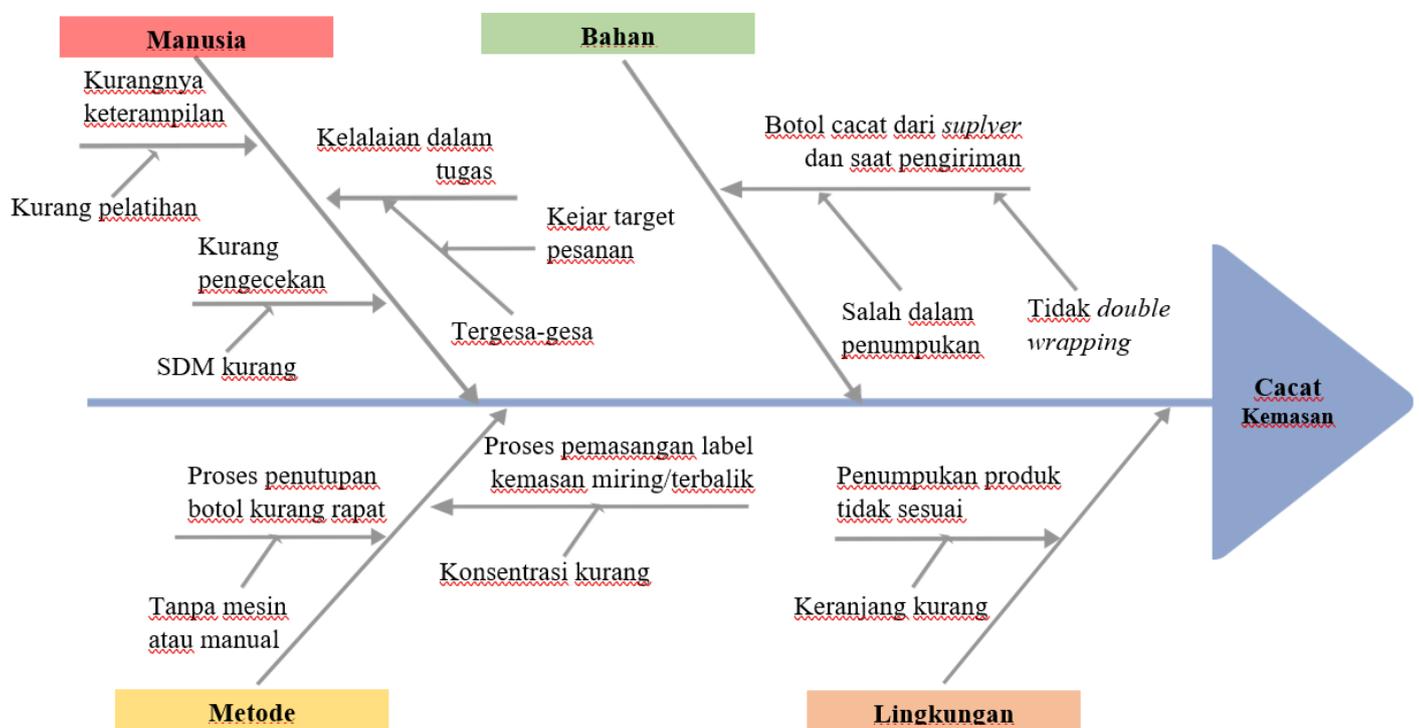
Gambar 2. 2 Diagram pareto kecacatan kemasan

Berdasarkan pada Gambar 2.2 data *axis* pada sebelah kiri menunjukkan jumlah kecacatan kemasan susu pasteurisasi, sedangkan pada sebelah kanan menunjukkan persentase kumulatif. Batang berwarna biru pada diagram menunjukkan jumlah cacat kemasan dan garis warna merah menunjukkan persentase kumulatif pada setiap jenis kategori cacat kemasan.

Diagram pareto kecacatan kemasan produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu tersebut menunjukkan bahwa jenis kecacatan kemasan yaitu botol penyok, label kemasan miring, label kemasan terbalik, dan tutup tidak rapat. Terlihat urutan kecacatan kemasan produk dari yang paling banyak hingga jenis cacat kemasan produk yang paling sedikit. Hasil rata-rata analisis kecacatan kemasan susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu tertinggi terjadi pada botol penyok dengan nilai 52%. Tingginya persentase disebabkan oleh kelalaian pekerja dari tempat pengiriman atau terjadi pada saat pengiriman. Untuk mengurangi kecacatan kemasan yang lebih besar, memberi tahu pihak suplyer dan ekspedisi supaya lebih hati-hati dalam pengepakan dan pengiriman. Selanjutnya untuk mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya cacat kemasan produk dilakukan analisis menggunakan *Fishbone Diagram*.

2.5.2 Analisis Fishbone Diagram

Diagram tulang ikan (*Fishbone Diagram*) adalah diagram yang berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Diagram ini berguna untuk menganalisis dan menemukan faktor-faktor yang berpengaruh secara signifikan di dalam menemukan karakteristik kualitas *output* kerja dan berguna untuk mencari penyebab-penyebab yang sesungguhnya dari suatu masalah. Diagram ini disebut juga *Ishikawa Diagram* karena diperkenalkan oleh *Ishikawa* pada tahun 1943. Diagram ini terdiri dari sebuah panah horizontal yang panjang dengan deskripsi masalah. Penyebab-penyebab masalah yang digambarkan dengan garis radial dan garis panah yang menunjukkan masalah (*Heizer J. d., 2006*). Adapun *Fishbone Diagram* Cacat Kemasan di UMKM Omah Susu Lawu disajikan pada Gambar 2.2 :



Gambar 2. 3 *Fishbone Diagram* Cacat Kemasan

Berdasarkan Gambar 2.2 *Fishbone Diagram* Cacat Kemasan terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada kemasan produk susu pasteurisasi di Omah Susu Lawu sebagai berikut:

1. Manusia

Faktor manusia menjadi salah satu faktor utama penyebab kecacatan pada kemasan. Kecacatan yang disebabkan oleh manusia di antara lain kurangnya keterampilan karena pelatihan atau pengetahuan yang kurang, kurangnya pengecekan disebabkan oleh SDM (Sumber Daya Manusia) yang kurang. Selain itu dalam proses pengemasan biasanya mereka lalai karena dilakukan secara tergesa-gesa untuk mengejar deadline pesanan konsumen.

2. Bahan

Penyebab kecacatan kemasan ini dikarenakan kemasan botol sudah cacat dari *suplyer* atau pada saat pengiriman. Hal ini dapat terjadi karena kelalaian pekerja dari tempat pengiriman, penumpukan kemasan yang salah pada saat akan dikirim, produk tidak *double wrapping*.

3. Metode

Pada faktor metode juga dapat menyebabkan kecacatan pada kemasan seperti pada proses penutupan botol yang kurang rapat karena dilakukan secara manual tanpa mesin dan pada saat pemasangan label kemasan miring atau terbalik bahkan ada yang pemasangannya tidak tepat disebabkan oleh karyawan yang tidak fokus atau kurang konsentrasi.

4. Lingkungan

Faktor lingkungan juga merupakan faktor penyebab kecacatan kemasan. Pada saat mengantar produk susu pasteurisasi dari ruang produksi menuju ruang *display* dengan bantuan keranjang, karena keranjangnya kecil, produk susu tersebut ditumpuk dengan tidak teratur yang mengakibatkan botol penyok.

2.6 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang diperoleh dari kerja praktik di UMKM Omah Susu Lawu diantaranya:

1. Jumlah kecacatan kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu yaitu sebesar 46 dengan nilai *persentase* 68% dari 658 kemasan produk.
2. Faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu terdapat empat faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada kemasan yaitu faktor manusia, bahan, metode, dan lingkungan. Yang menjadi faktor dominan yaitu faktor manusia dan bahan.
3. Jenis kemasan yang paling banyak terdapat kecacatan pada produk susu pasteurisasi di UMKM Omah Susu Lawu yaitu jenis kecacatan botol penyok.

DAFTAR PUSTAKA

- Aghaee, E. M., et al. 2014. *Effects of storage time and temperature on the antimony and some trace element release from polyethylene terephthalate (PET) into the bottled drinking water*. Journal of Environmental Health Science and Engineering, 12(1), 1–7.
- A, Yuyun. 2010. *38 Inspirasi Usaha Makanan Minuman Untuk Home Industry*. PT Agro Media Pustaka, Tangerang.
- Badan Standarisasi Nasional. 1995. SNI 01-3951-1995 *tentang Cara Pengemasan Susu Pasteurisasi*. Jakarta: BSN.
- Fauzi, S., & Siregar, K. 2017. *Perbaikan Kualitas Menggunakan Metode Seven Tools dan Fault Tree Analysis (FTA) di PT. XYZ*. Prosiding SNTI dan SATELIT 2017 (pp. D110-117). Malang: Jurusan Teknik Industri Universitas Brawijaya
- Heizer, J. d. 2006. *Manajemen Operasi*, Edisi 7. Jakarta: Salemba Empat.
- Kaihatu, T.S. 2014. *Manajemen Pengemasan*. Yogyakarta. Andi Offset. 216 hal.
- Meiyani, D., P. Riyadi, dan A. Anggo. 2014. *Pemanfaatan Air Rebusan Kelapa Udang Putih (Penaeus Merguensis) Sebagai Flavor Dalam Bentuk Bubuk Dengan Penambahan Maltodekstrin*. Jurnal Pengolahan Dan Bioteknologi Hasil Perikanan 3(2):67–74.
- Menkes RI. Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 033 Tahun 2012 *Tentang Bahan Tambahan Pangan*. Jakarta: Kemenkes RI;2012.
- Mohi, R. A. 2014. *Analisis Potensi Pengembangan Tambak Garam di Desa Siduwonge Kecamatan Randangan Kabupaten Pohuwato*. Skripsi S-1. Universitas Negeri Gorontalo. <http://eprints.ung.ac.id/973/>
- Praja, D. I. 2015. *Zat Aditif Makanan Manfaat Dan Bahayanya*. Yogyakarta: Garudhawaca.
- Ramadina, A. 2013. *Pengaruh Penggunaan Jumlah Gula Terhadap Karakteristik Inderawi Minuman Instan Serbuk Sari Daun Sirsak (Annona muricata L.)*. [Skripsi]. Semarang. Universitas Semarang.
- Rike Pratiwi, Ida Bagus, et al. 2019. *Jurnal Rekayasa dan Manajemen Agroindustri* Vol. 7, No. 2, 268-278
- Sanam, A.B., Bagus, I. & Swacita, N., 2014. *Ketahanan Susu Kambing Peranakan Ettawah Post-Thawing pada Penyimpanan Lemari Es Ditinjau dari Uji*

- Didih dan Alkohol*. Indonesia Medicus Veterinus ISSN ; 2301 - 7848, 3(1), pp.1–8.
- Shah, A. 2013. *Role of Packaging in Consumer Buying Behavior - A Study of University Student of Peshawar Region KPK Pakistan*. International Review of Basic and Applied Sciences, 35-41.
- Singgih Wibowo, 2010. "*Manajemen Produksi* ", Edisi Empat, Yogyakarta, BPF.
- Suwito, Widodo. 2010. *Bakteri Yang Sering Mencemari Susu: Deteksi, Patogenesis, Epidemiologi dan Cara Pengendaliannya*. Jurnal Litbang Pertanian, 29(3).
- Utami, K.B., Radiati, et al., 2011. *Kajian kualitas susu sapi perah PFH (studi kasus pada anggota Kope- rasi Agro Niaga di Kecamatan Jabung Kabupaten Malang)*. Jurnal Ilmu - Ilmu Peternakan, 24(2), pp.58–66.
- Wardana dan Agung Setya. 2012. *Teknologi Pengolahan Susu*. Surakarta: Universitas Slamet Riyadi.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Log Book Pelaksanaan Kerja Praktik di UMKM Omah Susu Lawu

FORM KP-02/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
 FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
 Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
 Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
1.	28/03/22	Pengenalan Omah Susu Lawu	<i>[Signature]</i>
2.	29/03/22	Pengenalan Produk Omah Susu Lawu	<i>[Signature]</i>
3.	30/03/22	1. Penempelan Sticker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan Susu Pasteurisasi	
		3. Pengemasan Susu Pasteurisasi	
4.	31/03/22	wawancara karyawan	<i>[Signature]</i>
5.	02/04/22	1. Penempelan sticker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan Susu Pasteurisasi	
		3. Pengemasan Susu Pasteurisasi	
6.	04/04/22	Memfoto produk akhir	<i>[Signature]</i>
7.	05/04/22	1. Penempelan sticker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan dan pengemasan susu	

Mengetahui,
 Pembimbing Lapangan*



[Signature]
 Wahyuni

*= wajib dibubuhkan cap basah perusahaan



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
8.	08/04/22	Pembuatan pie susu	
9.	09/04/22	Pembuatan permen susu	
10.	11/04/22	Pembuatan sabun susu	
11.	12/04/22	1. Penempelan stiker 2. Pengotahan dan pengemasan susu	
12.	14/04/22	1. Penempelan stiker 2. Pengotahan dan pengemasan susu	
13.	15/04/22	Wawancara pemilik UMKM	
14.	16/04/22	Pembuatan dodol susu	
15.	17/04/22	Pembuatan permen susu	
16.	18/04/22	Pengemasan dodol dan permen susu	
17.	19/04/22	1. Penempelan stiker	

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan*



*= wajib dibubuhkan cap basah perusahaan



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
		2. Pengolahan dan pengemasan susu pasteurisasi	
18.	21/04/22	1. Penempelan stiker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan dan pengemasan susu pasteurisasi	
19.	23/04/22	1. Penempelan stiker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan dan pengemasan susu pasteurisasi	
20.	25/04/22	1. Penempelan stiker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan dan pengemasan susu pasteurisasi	
21.	27/04/22	1. Penempelan stiker	<i>[Signature]</i>
		2. Pengolahan dan pengemasan susu pasteurisasi	
22.	28/04/22	Wawancara akhir	<i>[Signature]</i>

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan*



*= wajib dibubuhkan cap basah perusahaan

Lampiran 2. Form Penilaian Pembimbing Lapangan

FORM KP-03/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
 FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
 Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
 Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

FORM PENILAIAN PEMBIMBING LAPANGAN

Nama Pembimbing Lapangan : Sri Wahyuni
Jabatan : Ketua Omah Susu Lawu
Nama Industri : Omah Susu Lawu
Nama Mahasiswa : Hanindya Luthfi Khairunnisa
NIM : 1900033096

No	Materi Penilaian	Skor
1.	Disiplin waktu	84
2.	Pemahaman materi/konsep	89
3.	Cara komunikasi (<i>communication skill</i>)	85
4.	Sikap	79
5.	Usaha mahasiswa menyelesaikan tugas	86
6.	Kekompakan/ <i>team work</i>	90
7.	Kemampuan menghitung dan menganalisa	76
8.	Kepercayaan diri	87
Nilai rata-rata dosen pembimbing lapangan, (N1)		84,5

Kurang (40-54)
 Cukup (55-64)
 Baik (65-79)
 Sangat baik (80-100)

Magetan, 28 April 2022



Pembimbing Eksternal*,
 Sri Wahyuni

*: wajib dibubuhi cap basah perusahaan

Lampiran 3. Keterangan Penyelesaian Kerja Praktik

FORM KP-04/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

KETERANGAN PENYELESAIAN KERJA PRAKTIK

Dengan ini menyatakan mahasiswa berikut:

Nama : Hanindya Luthfi Khairunnisa

NIM : 1900033096

Program Studi : Teknologi Pangan

Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah menyelesaikan/~~tidak menyelesaikan~~* kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : Omah Susu Lawu

Tanggal Kerja Praktik : 28 Maret – 28 April 2022

Dengan hasil MEMUASKAN/~~BAIK/KURANG BAIK~~.**

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,

Pimpinan Perusahaan/Instansi**


(..... Sri Wahyuni.....)

Pembimbing Lapangan,


(..... Sri Wahyuni.....)

*: coret yang tidak perlu

** : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

Lampiran 4. Dokumentasi Kerja Praktik



Lampiran 5. Kartu kontrol pembimbingan internal

FORM KP-05/TP



PRODI TEKNOLOGI PANGAN
 FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
 Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
 Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

FORM PEMBIMBINGAN INTERNAL KERJA PRAKTIK*

No	Tanggal	Materi	Paraf Dosen
1	8 Maret 2022	Bimbingan pertama pengenalan	
2	14 Maret 2022	Bimbingan daring via zoom membahas tempat pelaksanaan kerja praktik	
3	30 Maret 2022	Konfirmasi judul laporan kerja praktik	
4	7 April 2022	Diskusi proses produksi	
5	27 Mei 2022	Bimbingan daring via zoom membahas laporan kerja praktik	
6	2 Juni 2022	Mengelist judul laporan kerja praktik di grup bimbingan	
7	19 Juni 2022	Revisi 1 laporan kerja praktik	
8	25 Juni 2022	Acc laporan kerja Praktik	

**Mengetahui,
 Dosen Pembimbing**

(Muhammad Mar'ie Sirajuddin, S.Pt., M.Sc)

*) Mahasiswa diwajibkan melakukan pembimbingan minimal 3x jika ingin mengajukan ujian Kerja Praktik