

BAB I

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Profil Perusahaan/Instansi

1.1.1 Sejarah

Emping merupakan makanan yang cukup populer dikalangan masyarakat Indonesia. Pada umumnya, emping yang biasa dijumpai adalah berasal dari biji melinjo yang dibakar lalu dipipihkan dan kemudian dijemur dibawah sinar matahari. Selain berasal dari buah melinjo daan beberapa yang berasal dari jengkol atau singkong. Di Kelurahan Ringinharjo, tepatnya di Bantul Karang, masyarakat disana sudah memproduksi emping dengan bahan dasar singkong secara turun temurun. Pembuatan emping singkong ini pada awalnya dimulai oleh Mbah Harjo tepatnya pada tahun 1970, kemudian terus berkembang ke masyarakat setempat hingga saat ini.

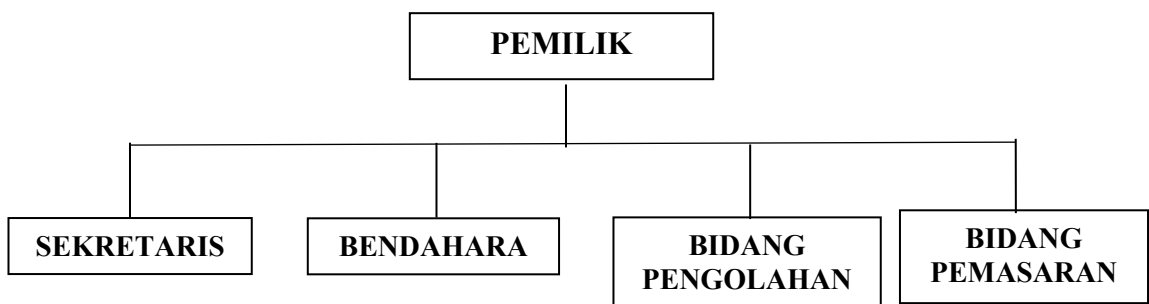
Emping singkong Bu Siti merupakan usaha yang berasal dari Bu Sut (Ibunya) yang merupakan anak Mbah Harjo, usaha ini telah ada sejak tahun 2012. Emping singkong Bu Siti saat ini memiliki sekitar 15 karyawan, dalam sehari produksi menggunakan bahan baku singkong sekitar 300 kg. Produksi emping singkong Bu Siti berlokasi di rumah produksi yang beralamat di Rt.004, Bantul Karang, Ringinharjo, Kec. Bantul, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Beberapa macam varian rasa produk emping singkong yang di produksi di Bu Siti yaitu original, extra pedas, gurih seledri, gurih kelor, buah naga, dan ubi ungu. Untuk varian rasa yang setiap hari di produksi adalah original dan extra pedas, sedangkan varian rasa lainnya diproduksi berdasarkan pesanan konsumen. Produk emping singkong Bu Siti telah memiliki No P-IRT yaitu No 2155402011686-19.

1.1.2 Visi dan Misi

Memajukan dan meningkatkan kualitas industri rumahan produk emping singkong serta memajukan potensi masyarakat sekitar agar berpenghasilan

1.1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi dari UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti ditunjukkan pada gambar 1.2



Gambar 1. 1 Struktur Organisasi UMKM Emping Singkong Bu Siti

Berikut adalah rincian struktur organisasi di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti:

1. Pemilik

Pemilik merupakan pendiri usaha yaitu Bu Siti yang bertanggung jawab dan mengkoordinasi segala kegiatan yang berlangsung di UMKM Emping Singkong Bu Siti

2. Sekretaris

Sekretaris yaitu Ibu Tutik bertugas untuk mencatat dan memastikan segala keperluan bahan baku yang harus dibeli untuk keperluan produksi emping singkong

3. Bendahara

Bu Siti dan Bu Yati bertugas untuk mencatat dan mengelola seluruh aspek keuangan di UMKM Emping Singkong Bu Siti

4. Bidang Pengolahan

Bapak Priyanto bertugas untuk mengawasi pelaksanaan proses produksi emping singkong dan memastikan mutu produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan

5. Bidang Pemasaran

Bertanggung jawab untuk merencanakan strategi pemasaran yang baik agar penjualan produk meningkat dan juga menawarkan produk kepada para customer serta supplier lain, seperti menawarkan ke pusat oleh-oleh sekitar kota Yogyakarta, juga ke daerah lain seperti Malang dan daerah luar pulau Jawa lainnya

1.2 Proses Produksi

1.2.1 Bahan Baku, Produk Antara dan Produk Akhir

1.2.1.1 Bahan Baku

Bahan baku utama yang digunakan pada proses pembuatan emping singkong adalah singkong, kemudian ditambahkan bahan lainnya seperti daun bawang, telur, seledri, cabe merah, garam dan pemanis buatan

1. Singkong

Singkong merupakan bahan baku utama yang digunakan dalam proses produksi emping. Bagian singkong yang sering dimanfaatkan adalah bagian umbinya, hasil panen singkong saat ini dijual dengan harga yang murah, kondisi ini tentu tidak membantu para petani, meskipun dalam proses penanaman hingga pemanenan tidak memerlukan biaya yang besar. Jika bahan baku mentah tidak memberikan nilai jual maka diupayakan adanya hasil olahan yang mampu memberikan nilai tambah (Rosyidi et al. 2021).

Singkong per 100 gram mengandung energi sebesar 154 kkal, singkong juga memiliki gizi yang cukup lengkap yaitu mengandung protein 1 gram, karbohidrat 36,8 gram, lemak 0,3 gram, kalsium 77 mg, fosfor 24 mg, zat besi 1,15 mg, vitamin B1 0,06 mg, serat, mineral, kalium,

magnesium, vitamin A, air dan vitamin C 31 mg (Septiriyani, 2017).

Singkong yang digunakan untuk produksi emping singkong adalah jenis singkong putih dan singkong ketan. Bahan baku singkong diperoleh dari petani singkong daerah Wonosobo dan sekitarnya, bahan baku singkong ditunjukkan pada Gambar 1.3



Gambar 1. 2 Singkong

Sumber: Dokumentasi Pribadi

2. Daun Bawang

Daun bawang (*Allium fistulosum L.*) adalah salah satu jenis tanaman yang berfungsi sebagai bahan bumbu penyedap, dapat menjadi pengharum masakan, dan digunakan sebagai campuran berbagai jenis masakan. Daun bawang mempunyai aroma yang khas sehingga masakan yang ditambahkan daun bawang memiliki cita rasa lebih enak dan (Fera et al. 2019).

Daun bawang digunakan pada proses pembuatan emping singkong untuk menambah rasa gurih pada produk emping singkong, daun bawang yang digunakan pada proses produksi ditunjukkan pada Gambar 1.4



Gambar 1. 3 Daun Bawang

Sumber: Dokumentasi Pribadi

3. Telur

Telur ayam ras digunakan untuk berbagai macam campuran pada olahan pangan dan juga memiliki banyak kelebihan yaitu, memiliki kandungan gizi tinggi serta harganya relatif lebih murah jika dibandingkan sumber protein lain. Telur ayam ras juga memiliki banyak fungsi dalam beraneka ragam pengolahan (Rorimpandey et al. 2020).

Telur ditambahkan pada proses pembuatan emping singkong selain untuk meningkatkan cita rasa emping, telur juga berfungsi untuk mengontrol tekstur adonan emping singkong yang akan dicetak apakah singkong terlalu kering atau terlalu basah. Telur yang digunakan pada proses produksi emping singkong ditunjukkan pada Gambar 1.5



Gambar 1. 4 Telur

Sumber: Dokumentasi Pribadi

4. Seledri

Seledri memiliki bau yang khas, sering diperlukan sebagai campuran untuk bermacam olahan seperti bakso, soto, bakmi, sop dan masakan lainnya. Menurut Sunarjono (2010) dalam Robiatul and Musadia (2018) selain digunakan sebagai bahan sayuran, seledri juga digemari masyarakat Indonesia maupun luar negeri seperti negara-negara Eropa, Amerika dan Asia sebagai bahan tambahan pada bumbu masakan.

Seledri digunakan pada proses pembuatan emping singkong untuk menambah rasa gurih pada emping. Seledri yang digunakan pada proses produksi emping singkong ditunjukkan pada Gambar 1.6



Gambar 1. 5 Seledri

Sumber: Dokumentasi Pribadi

5. Cabe Merah

Cabe merah digunakan untuk menambah rasa pedas pada emping singkong, cabe adalah bahan baku yang harganya cukup tinggi sewaktu-waktu. Harga emping singkong adalah mengikuti kenaikan atau penurunan harga cabe merah, cabe merah ditunjukkan pada Gambar 1.7



Gambar 1. 6 Cabe Merah

Sumber: Dokumentasi Pribadi

6. Garam

Garam digunakan untuk memberi rasa asin pada emping singkong. Garam yang digunakan pada proses pembuatan emping singkong adalah garam beryodium merek daun hijau yang ditunjukkan pada Gambar 1.8



Gambar 1. 7 Garam

Sumber: Shopee.co.id

7. Gula/Sodium *Cyclamate*

Pemanis buatan yang digunakan adalah merek tiga tebu, pemanis buatan digunakan karena tidak menyebabkan gosong pada emping singkong ketika digoreng, merek pemanis buatan yang digunakan adalah tiga tebu yang ditunjukkan pada Gambar 1.9



Gambar 1. 8 Pemanis Buatan

Sumber: Shopee.co.id

1.2.1.2 Produk Antara

Produk antara pada proses pengolahan emping singkong adalah adonan singkong yang telah digiling/dihaluskan kemudian siap untuk dicetak dan dijemur dibawah sinar matahari, produk antara ditunjukkan pada Gambar 1.10



Gambar 1. 9 Produk Antara

Sumber: Dokumentasi Pribadi

1.2.1.3 Produk Akhir

Produk akhir pada proses pengolahan emping singkong adalah emping mentah yang telah dijemur hingga kering yang telah melalui proses pengemasan dan siap untuk dipasarkan. Terdapat beberapa varian rasa produk akhir yaitu

original, extra pedas, gurih seledri, gurih kelor, buah naga, dan ubi ungu. Pemasaran produk akhir yaitu dipasarkan ke beberapa pusat oleh-oleh di sekitar kota Yogyakarta, juga ke daerah lain seperti Malang, Kalimantan, Bali, Surabaya, Semarang, Jabodetabek, Bandung, Merak dan daerah luar pulau jawa lainnya. Bu siti juga menerima pesanan emping singkong dengan kemasan custom sesuai dengan merek pesanan konsumen. Produk yang setiap hari di produksi adalah varian original dan ekstra pedas karena hampir setiap hari dipesan dan rasanya lebih disukai. Beberapa macam produk akhir emping singkong Bu Siti ditunjukkan pada Tabel 1.1 berikut ini

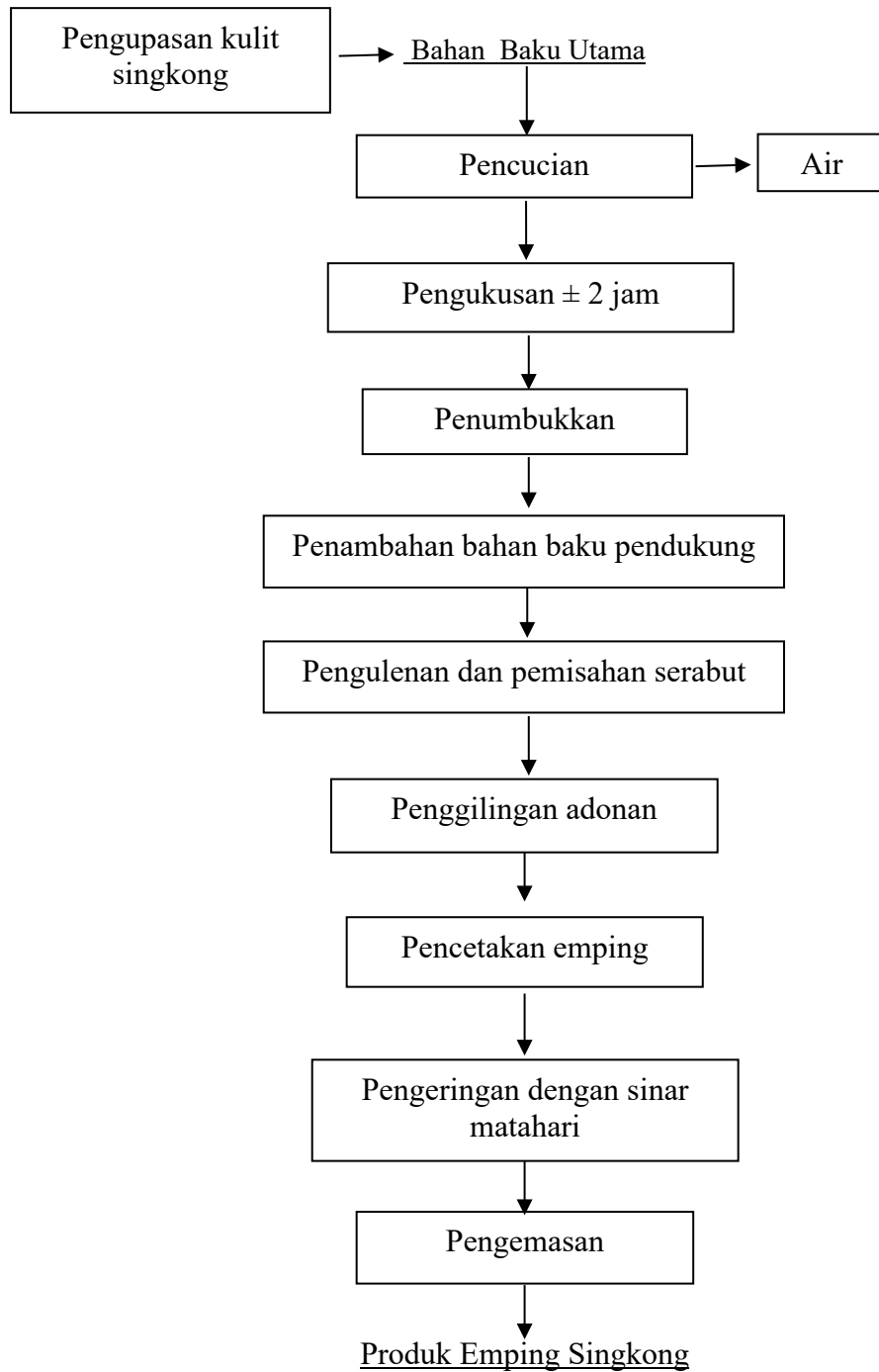
Tabel 1. 1 Beberapa Macam Produk Akhir Emping Singkong Super Telur Bu Siti

NO	Nama Produk	Varian	Gambar	Sumber
1	Emping Singkong	Original		Dokumentasi Pribadi
2	Emping Singkong	Ekstra Pedas		Dokumentasi Pribadi
3	Emping Singkong	Gurih Kelor		Shopee.co.id

4	Emping Singkong	Buah Naga		Bukalapak.com
---	--------------------	-----------	------------------------------------------------------------------------------------	---------------

1.2.1 Proses Produksi: Diagram Alir Beserta Neraca Bahan

Diagram alir proses pembuatan emping singkong ditunjukkan pada Gambar 1.15



Gambar 1. 10 Diagram Alir Proses Pembuatan Emping Singkong

1. Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan pada proses pembuatan emping singkong adalah singkong. Singkong yang digunakan berasal dari para petani singkong dari daerah Wonosobo dan sekitarnya, singkong dikirim setiap hari dengan dibagi rata kepada semua rumah produksi emping singkong yang ada di daerah Ringinharjo. Singkong disetorkan setiap hari yaitu pada sore hari kepada Bu Siti dan dua karyawan produksi yang membantu proses pengupasan. Jumlah singkong yang disetorkan setiap harinya tidak menentu. Hal ini tergantung dengan ketersediaan singkong yang dipanen, rata-rata 200 kg sampai 300 kg setiap harinya untuk satu rumah produksi. Jenis singkong yang disetorkan juga tidak selalu sama, tetapi tetap menggunakan bahan baku singkong kualitas terbaik.

Singkong yang disetorkan akan dikupas sore hari itu juga dan kemudian akan diolah keesokan harinya. Setelah melalui proses pengupasan singkong akan dicuci hingga bersih didalam bak pencucian, kemudian singkong akan dikukus kurang lebih 2 jam. Jenis singkong yang sering digunakan adalah singkong putih dan singkong ketan,



Gambar 1. 11 Proses Penerimaan Bahan Baku

Sumber: Dokumentasi Pribadi



Gambar 1. 12 Proses Penanganan Bahan Baku Pengupasan Singkong

Sumber: Dokumentasi Pribadi

2. Produksi Emping Singkong

1. Pengupasan Kulit Singkong

Proses produksi emping singkong diawali dengan pengupasan singkong, bahan baku singkong yang dikirimkan ke rumah produksi akan langsung dikupas untuk diolah keesokan harinya

2. Pencucian Singkong

Singkong direndam dalam baskom pencucian dan dicuci hingga bersih sampai sisa tanah dan kotoran hilang.

3. Pengukusan

Singkong yang telah dikupas dan dicuci bersih kemudian dikukus selama 2 jam dengan menggunakan panci pengukusan dengan kapasitas 20 kg. Ketika proses pengukusan singkong sesekali dicek dan disiram dengan air bersih agar panci pengukusan tidak kering dan singkong matang merata.

4. Penumbukkan

Singkong yang telah dikukus ditumbuk dengan tumbukan berbahan kayu dengan Panjang 1,5 m. Singkong yang telah dikukus dipindahkan ke baskom besar bersih dan ditumbuk hingga setengah halus

5. Penambahan Bahan Baku Pendukung (Garam, Daun Bawang, Seledri, Cabe, Telur, Pemanis Buatan)

Setelah ditumbuk setengah halus selanjutnya singkong ditambahkan garam, gula/pemanis buatan, seledri, daun bawang dan telur. Takaran resep menggunakan 8 butir telur tetapi jika singkong yang digunakan jenisnya keras menggunakan sekitar 9-10 butir telur, kemudian ditambahkan 125 gr garam merek daun. Ditambahkan cabe merah jika untuk varian original maka cabe yang digunakan adalah cabe merah potong sekitar 50 gr, jika untuk varian ekstra pedas maka menggunakan cabe merah yang telah ditumbuk dengan jumlah banyak sekitar 300 gr. Selanjutnya ditambahkan seledri dan daun bawang masing-masing 200 gr.

6. Pengulenan dan Pemisahan Serabut

Adonan singkong yang telah diberi bumbu dan bahan pelengkap lainnya kemudian diaduk dan diuleni menggunakan spatula kayu hingga tercampur rata, proses ini sekaligus memisahkan singkong dari serabut akar bagian dalam singkong agar tidak mengganggu proses penggilingan.

7. Penggilingan

Setelah tercampur rata adonan emping singkong selanjutnya digiling dengan mesin penggiling hingga benar-benar halus dan teksturnya seperti getuk. Adonan yang digiling ditimbang setiap 5 kg untuk selanjutnya dibungkus dengan plasti bening besar yang nantinya akan dibagikan kepada setiap karyawan untuk di dicetak menjadi emping singkong.

8. Pencetakan Emping

Pencetakan emping singkong menggunakan palu khusus untuk membuat emping, adonan dicetak berbentuk bulat. Setelah dicetak emping

singkong disusun di plastik bening untuk selanjutnya dijemur dibawah sinar matahari langsung hingga kering. Banyaknya adonan yang akan dicetak menjadi emping singkong adalah tergantung kesanggupan masing-masing karyawan, minimal 5 kg adonan getuk yang dicetak untuk setiap karyawan

9. Pengeringan dengan Sinar Matahari

Proses pengeringan dan pencetakan emping singkong dilakukan dirumah masing-masing karyawan, nantinya para karyawan rutin menyetorkan emping singkong yang telah dijemur hingga kering dan siap dikemas. Gaji karyawan adalah berdasarkan banyaknya adonan getuk yang dicetak menjadi emping singkong.

10. Pengemasan

Proses yang terakhir yaitu pengemasan, kemasan emping singkong Bu Siti adalah 250 gr dan 500 gr. Plastik kemasan menggunakan plastik jenis PP yang direkatkan menggunakan *impulse sealer*. Pada plastik kemasan terdapat nama produk yaitu Emping Singkong Super Telur Bu Siti, varian produk, no P-IRT dan komposisi produk. Untuk kemasan custom biasanya Bu Siti menyediakan plastic yang terdapat logo dan merek sesuai pesanan konsumen. Kemudian untuk pesanan para pemilik pusat oleh-oleh terkadang kemasan besar 10 kg sampai 20 kg emping singkong yang nantinya dikemas sendiri oleh pemilik toko oleh-oleh tersebut. Gambar setiap tahapan proses pembuatan emping singkong adalah sebagai berikut

a) Proses Pengukusan Singkong



b) Proses Penumbukan Singkong



c) Penambahan Cabe Merah



d) Penambahan Seledri dan Daun Bawang



e) Penambahan Garam



f) Proses Pengadukan dan Penambahan Telur



g) Proses Penggilingan



h) Proses Penimbangan



i) Proses Pencetakan Emping



j) Proses Penjemuran
dengan Sinar Matahari



k) Proses Penjemuran
Diangin-anginkan



l) Emping Yang Telah
Kering



m) Proses Pengemasan
Emping



1.2.2 Mesin dan Peralatan

Mesin dan peralatan yang digunakan pada proses produksi emping singkong diantaranya adalah

1. Panci Pengukusan

Panci pengukusan yang digunakan adalah dengan kapasitas 20 kg berbahan stainless yang ditunjukkan pada Gambar 1.31, digunakan untuk mengukus singkong selama 2 jam pada proses produksi pembuatan emping singkong



Gambar 1. 13 Panci Pengukusan

Sumber: Dokumentasi Pribadi

2. Spatula Kayu

Spatula kayu digunakan untuk mengaduk singkong yang sedang dikukus, digunakan untuk mengaduk cabe yang telah digiling dan digunakan untuk mengaduk adonan yang telah ditambahkan bumbu dan bahan pelengkap lainnya agar rata. Spatula kayu ditunjukkan pada Gambar 1.32



Gambar 1. 19 Spatula Kayu

Sumber: Dokumentasi Pribadi

3. Tumbukan Kayu

Tumbukan kayu berukuran 1,5 m yang ditunjukkan pada Gambar 1.33 digunakan untuk menumbuk singkong yang telah dikukus hingga setengah halus



Gambar 1. 20 Tumbukan Kayu

Sumber: Dokumentasi Pribadi

4. Baskom Besar

Baskom besar digunakan untuk mencuci singkong yang telah dikupas, digunakan ketika menumbuk singkong kukus dengan tumbukan kayu dan digunakan untuk mengaduk adonan yang telah dikukus dan ditumbuk yang ditunjukkan pada Gambar 1.34



Gambar 1. 21 Baskom Besar

Sumber: Dokumentasi Pribadi

5. Kompor Gas

Kompor gas tipe 1 tungku ditunjukkan pada Gambar 1.35, kompor ini digunakan untuk mengukus singkong selama 2 jam pada proses produksi pembuatan emping singkong



Gambar 1. 22 Kompor Gas

Sumber: Shopee.co.id

6. Gas LPG 3 kg

Gas LPG 3 kg ditunjukkan pada Gambar 1.36, digunakan untuk mengukus singkong yang akan digunakan pada proses produksi pembuatan emping singkong



Gambar 1. 23 Gas LPG 3 kg

Sumber: Dokumentasi Pribadi

7. Pisau

Pisau berbahan besi ditunjukkan pada Gambar 1.37, digunakan untuk mengupas bahan baku singkong dan memotong bahan seperti seledri, cabe merah, daun bawang yang akan digunakan pada proses produksi pembuatan emping singkong



Gambar 1. 24 Pisau

Sumber: Dokumentasi Pribadi

8. Lumpang Penumbuk Cabe

Lumpang penumbuk cabe ditunjukkan pada Gambar 1.38, lumpung digunakan untuk menumbuk cabe merah yang digunakan pada proses produksi pembuatan emping singkong varian ekstra pedas



Gambar 1. 25 Lumpang Penumbuk Cabe

Sumber: Dokumentasi Pribadi

9. Loyang

Loyang digunakan untuk wadah bahan-bahan seperti cabe merah, seledri, daun bawang yang telah dibersihkan dan dipotong-potong. Loyang yang digunakan adalah berbahan *stainless* yang ditunjukkan pada Gambar 1.39



Gambar 1. 26 Loyang

Sumber: Dokumentasi Pribadi

10. Timbangan

Timbangan digunakan untuk menimbang adonan emping singkong yang belum dicetak dan untuk menimbang emping singkong yang akan dikemas, jenis timbangan yang digunakan ditunjukkan pada Gambar 1.10



Gambar 1. 27 Timbangan

Sumber: Dokumentasi Pribadi

11. Mesin *Impulse Sealer*

Mesin *Impulse Sealer* ditunjukkan pada Gambar 1.41, mesin ini berfungsi untuk merekatkan plastik kemasan emping singkong



Gambar 1. 28 Mesin *Impulse Sealer*

Sumber: Dokumentasi Pribadi

12. Mesin Penggilingan

Mesin penggilingan digunakan untuk menggiling dan menghaluskan adonan singkong sebelum nantinya akan dicetak menjadi emping singkong. Jenis mesin penggilingan yang digunakan ditunjukkan pada Gambar 1.42



Gambar 1. 29 Mesin Penggiling

Sumber: Dokumentasi Pribadi

13. Plastik Kemasan

Plastik kemasan ditunjukkan pada Gambar 1.43 yaitu menggunakan plastik jenis PP, pada bagian depan kemasan terdapat nama produk, komposisi, varian rasa, No P-IRT dan alamat rumah produksi



Gambar 1. 30 Plastik Kemasan

Sumber: Dokumentasi Pribadi

1.2.3 Sarana dan Prasarana Penunjang

1. Ruang Pengemasan

Ruang pengemasan digunakan untuk menyimpan emping singkong yang telah kering yang disetorkan oleh para karyawan dan digunakan untuk mengemas emping singkong

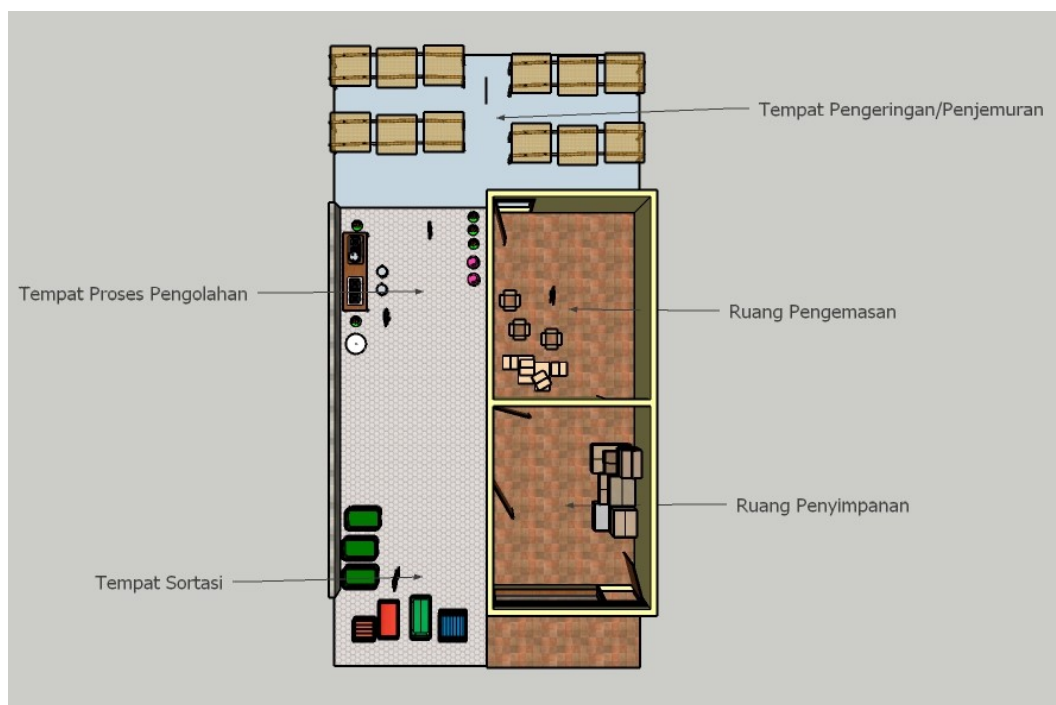
2. Toilet

Toilet dapat digunakan untuk keperluan buang air kecil dan buang air besar dan dapat digunakan oleh para karyawan, staff, tamu maupun pengunjung

3. Parkiran

Halaman parkir cukup luas untuk memarkirkan kendaraan bagi para pekerja maupun tamu yang membawa kendaraan

1.2.4 Denah Perusahaan



Gambar 1. 31 Denah Perusahaan

BAB II

TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTIK

2.1 Latar Belakang

Singkong atau dengan nama latin (*Manihot esculenta Crantz*) adalah sumber karbohidrat yang baik. Pada awalnya singkong ditanam untuk diambil umbinya dan dimanfaatkan sebagai bahan pangan, seiring dengan berjalannya waktu singkong dimanfaatkan sebagai bahan berbagai macam olahan pangan industri. Biasanya singkong dikonsumsi dengan cara digoreng, dibakar atau direbus, produk olahan singkong lainnya adalah kerupuk, tepung-tepungan seperti tapioka, tepung gaplek atau gaplek, kerupuk singkong, keripik singkong dan lain sebagainya.

Masyarakat di Kelurahan Ringinharjo tepatnya di Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta, memanfaatkan singkong sebagai sumber mata pencaharian yaitu dibuat menjadi produk emping singkong. Salah satunya adalah UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti yang ada sejak tahun 2012. Usaha ini berasal dari Bu Sut (Ibunya) yang merupakan anak Mbah Harjo. Produk emping singkong Bu Siti telah memiliki No P-IRT dari Dinas Kesehatan yaitu No 2155402011686-19.

Proses pengolahan suatu produk pangan, diharuskan menerapkan sanitasi dan *higiene* karyawan untuk menjamin keamanan pangan. BPOM menghimbau para produsen makanan harus mampu menghasilkan olahan makanan yang berkualitas dan dijamin keamanannya melalui cara produksi pangan olahan yang baik atau dikenal dengan istilah lain *Good Manufacturing Practices* (GMP).

Good Manufacturing Practices (GMP) atau disebut juga Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) adalah pedoman yang menjelaskan aspek-aspek keamanan, mutu, dan gizi pangan bagi Industri Rumah Tangga (IRT) untuk memproduksi pangan olahan yang bermutu, aman dan juga baik untuk dikonsumsi. Berdasarkan pada UU No. 36 Tahun 2009 tentang kesehatan, yang

terdapat pada Pasal 111 Ayat (1) yang menyatakan bahwa makanan dan juga minuman yang dikonsumsi oleh masyarakat harus berdasarkan pada standart dan atau persyaratan kesehatan. Undang-Undang tersebut juga menjelaskan makanan dan minuman yang tidak sesuai standart dan belum memenuhi persyaratan kesehatan sangat dilarang untuk diedarkan. Aturan ini sejalan dengan tujuan GMP, termasuk memberitahukan IRT dasar-dasar keamanan pangan sehingga mereka dapat menerapkan CPPB-IRT dan memproduksi produk makanan yang aman dan berkualitas tinggi untuk memenuhi kebutuhan pelanggan domestik dan internasional. (Rudiyanto 2016).

Sanitasi merupakan salah satu komponen utama yang harus dimiliki oleh pelaku usaha makanan agar dapat menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP). Sanitasi adalah usaha yang dilakukan untuk mengelola berbagai aspek lingkungan yang menimbulkan dampak bagi manusia, terutama yang berdampak buruk terhadap perkembangan fisik, kesehatan, dan kemampuan mempertahankan kehidupan, serta upaya menjaga makanan, tempat kerja supaya terbebas dari kontaminasi bakteri, serangga, hama atau hewan lain (Hermawan 2016).

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) adalah persyaratan standar yang dilakukan untuk menerapkan prinsip pengelolaan lingkungan melalui kegiatan yang berkaitan dengan sanitasi dan *higiene*. Program sanitasi yang diamanatkan yang disebut dalam aspek SSOP digunakan oleh perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk dan menjamin serta menyediakan sistem keamanan produksi pangan (Triharjono, Probowati, and Fakhry 2013).

Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) merupakan suatu proses atau prosedur terdokumentasi yang digunakan oleh industri untuk membantu mencapai tujuan atau sasaran keseluruhan yang diantisipasi dalam pembuatan produk dengan cara yang berkualitas tinggi, aman, dan terorganisir. Faktor utama penyebab gangguan kesehatan atau penyakit pada tubuh adalah produk makanan yang dikonsumsi. Oleh karena itu, penting untuk mencegah penyakit yang disebabkan oleh makanan, salah satunya adalah sanitasi (Utami et al. 2021). Penerapan SSOP ini sesuai dengan PerKa BPOM Nomor

HK.03.1.23.04.12.2207 Tahun 2012 mengenai Tata Cara Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Industri Rumah Tangga (BPOM, 2012).

Berdasarkan uraian di atas perlu dilakukan evaluasi analisis penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan analisis penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) pada produksi pembuatan Emping Singkong di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti untuk mengetahui penerapan GMP dan SSOP.

2.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang pada laporan kerja praktik ini rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana proses penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti
2. Bagaimana proses penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti
3. Apa rekomendasi perbaikan terkait penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti

2.3 Tujuan

Tujuan dari pelaksanaan kerja praktik berdasarkan rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi dan menilai penyimpangan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75 tahun 2010
2. Mengetahui penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti
3. Membuat rekomendasi perbaikan terkait penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti

2.4 Metodologi Pemecahan Masalah

2.4.1 Waktu dan Tempat

Kerja praktik dilaksanakan pada tanggal 26 September sampai 15 Oktober 2022 kemudian dilanjutkan kembali pada tanggal 9 November sampai 18 November 2022. Kerja praktik dilaksanakan di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti yang ber alamat di Bantul Karang, Ringinharjo, Kecamatan Bantul, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Jam kerjanya adalah senin hingga sabtu, kemudian proses pengupasan bahan baku singkong adalah sore hari dan proses produksi adalah pukul 06.00 sampai 10.00 WIB. Untuk proses pengemasan dilakukan ketika siang hari yaitu pukul 14.00 WIB sampai dengan selesai.

2.4.2 Metode Pengumpulan Data

1. Data Primer

Merupakan data yang diperoleh secara langsung, pengumpulan data dilakukan dengan observasi. Metode observasi dilakukan dengan pengamatan langsung di lokasi pengolahan produk emping singkong di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti dengan mengacu pada aspek-aspek dalam peraturan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan peraturan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP). Selain observasi, data yang ada juga diperoleh dari hasil wawancara secara langsung kepada pemilik dan karyawan UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti. Data yang diperoleh di lapangan selanjutnya akan dibandingkan dengan kondisi (GMP) dan (SSOP) yang seharusnya.

2. Data Sekunder

Merupakan data yang dikumpulkan dari sumber yang ada atau informasi yang dikumpulkan melalui cara tidak langsung, data diperoleh oleh orang yang melakukan penelitian dari sumber-sumber yang sudah ada sebelumnya. Data yang telah diperoleh ini digunakan untuk mendukung informasi data primer yang telah diperoleh. Metodenya dapat diperoleh

dengan melakukan observasi, wawancara, dan juga studi literatur

2.5 Analisis Hasil Pemecahan Masalah

2.5.1 Evaluasi Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

GMP adalah standar yang membantu dalam bisnis industri, terutama di sektor makanan, kosmetik, farmasi, dan peralatan medis guna meningkatkan kualitas barang mereka dan terutama berkaitan dengan keselamatan dan keamanan orang yang menggunakan atau mengkonsumsi produknya. GMP secara keseluruhan dan berpengaruh pada aspek-aspek, baik aspek proses operasionalnya maupun proses produksinya. Yang paling utama dari penerapan GMP adalah dilakukan untuk mencegah kontaminasi produk selama proses produksi serta memberikan informasi produk kepada konsumen dan memastikan produk tersebut aman untuk digunakan atau dikonsumsi. Faktor fisik (seperti bangunan pabrik, kendaraan, mesin, dan item lain yang digunakan dalam manufaktur) faktor hygiene dan faktor kontrol seperti pelatihan dan evaluasi GMP, semuanya termasuk dalam pengendalian GMP. (Rudiyanto et al. 2016).

Evaluasi penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti dilakukan dengan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 75 tahun 2010 yang dievaluasi berdasarkan tabel yang memuat aspek kesesuaian antara kondisi di lapangan dengan kondisi seharusnya berdasarkan aspek ruang lingkup GMP. Terdapat 18 aspek ruang lingkup *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam pedoman CPPOB meliputi persyaratan yang diterapkan dalam industri pengolahan pangan yang dapat dilihat secara keseluruhan pada lampiran 5 yaitu sebagai berikut:

1. Lokasi
2. Bangunan
3. Fasilitas Sanitasi
4. Mesin dan Peralatan

5. Bahan
6. Pengawasan Proses
7. Produk Akhir
8. Laboratorium
9. Karyawan
10. Pengemasan
11. Label dan Keterangan Produk
12. Penyimpanan
13. Pemeliharaan dan Program Sanitasi
14. Pengangkutan
15. Dokumentasi dan Pencatatan
16. Pelatihan
17. Penarikan Produk
18. Pelaksanaan Pedoman

Evaluasi ketidaksesuaian aspek ruang lingkup *Good Manufacturing Practices* dilakukan berdasarkan kriteria yang telah diatur dalam pedoman CPPOB oleh Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75/M/IND/PER/7/2010 yaitu pada kategori berikut:

- Penyimpangan mi (minor) = Persyaratan “dapat” yaitu menerangkan apabila tidak dipenuhi mempunyai potensi yang kurang berpengaruh terhadap keamanan produk
- Penyimpangan ma (mayor) = Persyaratan “seharusnya” yaitu menerangkan apabila tidak dipenuhi akan mempunyai potensi yang berpengaruh terhadap keamanan pangan
- Penyimpangan kr (kritis) = Persyaratan “harus” yaitu menerangkan apabila tidak dipenuhi akan mempengaruhi keamanan produk secara langsung

Berdasarkan aspek *Good Manufacturing Practices (GMP)* tersebut maka, diperoleh hasil evaluasi berdasarkan observasi yang dilakukan di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti yang ditunjukkan pada tabel 2.1 berikut:

Tabel 2. 1 Observasi Penyimpangan *Good Manufacturing Practices* (GMP) Pada Produksi Emping Singkong

No	Aspek GMP	Penyimpangan	Kategori Penyimpangan
1	Lokasi	Lingkungan produksi berdekatan dengan kandang sapi dan kandang ayam	Kritis
		Terdapat sampah teronggok disekitar tempat produksi	Kritis
2	Bangunan	Tempat produksi lebar dan produksi dilakukan diluar ruangan/ruang terbuka	Kritis
3	Fasilitas Sanitasi	Kurangnya sarana untuk pembersihan peralatan	Mayor
4	Mesin dan Peralatan	Mesin giling dan pelaratan lainnya diletakan diluar ruangan	Mayor
5	Bahan	Bahan baku pendukung (seledri, daun bawang, cabe) tidak melalui proses pencucian	Kritis
6	Pengawasan Proses	Tidak dilengkapi petunjuk proses produksi secara rinci, jenis dan jumlah bahan, dan informasi lain yang diperlukan	Mayor
7	Produk Akhir	Terdapat produk akhir yang berjamur karena pengeringan tidak optimal dan terkendala cuaca hujan	Kritis

8	Laboratorium	Tidak memiliki laboratorium	Mayor
		Dapat menggunakan laboratorium pemerintahan atau swasta	Minor
9	Karyawan	Karyawan tidak menggunakan penutup kepala, sarung tangan dalam melakukan proses produksi	Mayor
		Karyawan makan dan berbicara selama proses produksi berlangsung	Kritis
10	Pengemasan	Kemasan menggunakan plastik jenis PP yang jika terkena tekanan berlebih produk dapat hancur	Mayor
11	Label dan Keterangan Produk	Label tidak dibuat dengan bentuk yang berbeda untuk setiap variasi produk	Mayor
12	Penyimpanan	Penyimpanan bahan baku diletakkan dilantai	Mayor
13	Pemeliharaan dan Program Sanitasi	Peralatan produksi tidak dibersihkan dan dicuci untuk mrnghilangkan kototran	Kritis
14	Pengangkutan	Wadah pengangkutan menggunakan wadah yang sama	Mayor
15	Dokumentasi dan Pencatatan	Belum memiliki dokumentasi dan pencatatan yang lengkap dan terstruktur mengenai kegiatan kebersihan dan	Mayor

		ketentuan lain yang berkaitan dengan proses produksi	
16	Pelatihan	Kurangnya pelatihan dan pembinaan mengenai GMP	Mayor
17	Penarikan Produk	Tidak ada proses penarikan produk	Mayor
18	Pelaksanaan Pedoman	Pelaksanaan CPPOB belum maksimal	Mayor

Berdasarkan Tabel 2.1 diketahui bahwa terdapat enam aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) yang dikategorikan memiliki penyimpangan kritis persyaratan "harus" yaitu menerangkan apabila tidak dipenuhi akan mempengaruhi keamanan produk secara langsung. Aspek tersebut meliputi lokasi yaitu lingkungan produksi berdekatan dengan kandang sapi dan kandang ayam, dan terdapat sampah teronggok disekitar tempat produksi, hal ini tidak sesuai dengan aspek pertimbangan lokasi pada poin 1) Pabrik/tempat produksi harus jauh dari daerah lingkungan yang tercemar atau daerah tempat kegiatan industri/usaha yang menimbulkan pencemaran terhadap pangan olahan dan pada poin 3) Lingkungan pabrik/tempat produksi harus bersih dan tidak ada sampah teronggok. Bangunan yaitu produksi dilakukan diluar ruangan/ruangan terbuka tidak sesuai dengan aspek c. Struktur ruangan harus terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipelihara dan dibersihkan atau didesinfeksi. Struktur ruangan pabrik/ tempat produksi pengolahan pangan meliputi: lantai, dinding, atap, pintu, jendela, ventilasi dan permukaan tempat kerja serta penggunaan bahan gelas. Bahan yaitu bahan baku pendukung (seledri, daun bawang, cabe) tidak melalui proses pencucian, hal ini tidak sesuai dengan aspek persyaratan bahan poin 3) Bahan yang digunakan harus tidak merugikan atau membahayakan kesehatan dan memenuhi standar mutu atau persyaratan yang ditetapkan. Produk akhir yaitu terdapat produk akhir yang

berjamur karena pengeringan tidak optimal dan terkendala cuaca hujan tidak sesuai dengan aspek persyaratan produk akhir pada poin 1) Produk akhir harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan oleh otoritas kompeten dan tidak boleh merugikan atau membahayakan kesehatan konsumen. Karyawan yaitu karyawan makan dan berbicara selama proses produksi berlangsung, tidak sesuai dengan aspek persyaratan karyawan poin 4) Karyawan harus mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan dan tidak makan, minum, merokok, meludah, atau melakukan tindakan lain di tempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk. Pemeliharaan dan program sanitasi yaitu peralatan produksi tidak dibersihkan dan dicuci untuk menghilangkan kotoran, tidak sesuai dengan aspek pembersihan dan sanitasi mesin poin a) Mesin/peralatan produksi yang berhubungan langsung dengan bahan dan produk harus dibersihkan dan dikenakan tindakan sanitasi secara teratur. Perbaikan terhadap kondisi pada enam aspek tersebut perlu segera ditindaklanjuti agar keamanan dan kualitas produk tetap terjaga. Kondisi ini di evaluasi berdasarkan poin-poin yang terdapat dalam aspek GMP pada lampiran 5 yaitu berdasarkan kriteria yang telah diatur dalam Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75/M/IND/PER/7/2010.

2.5.2 *Root Causes Analysis (RCA) dan Analisis Diagram Sebab Akibat (Fishbone)*

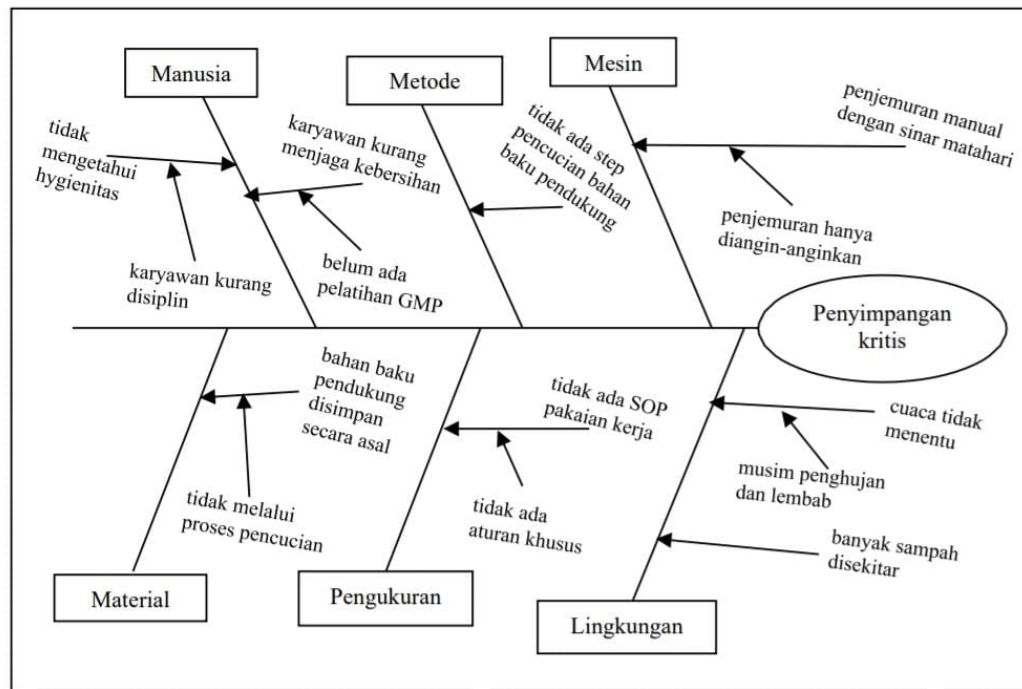
Root Cause Analysis (RCA) adalah teknik pemecahan masalah yang mencari akar penyebab dari suatu masalah atau kejadian yang tidak terduga. Analisis akar penyebab adalah teknik untuk membantu menentukan "apa yang terjadi", "bagaimana hal itu terjadi", dan "mengapa hal itu terjadi". Tujuan utama metode ini adalah untuk menunjukkan dengan tepat variabel yang dinyatakan dalam sifat, besaran, lokasi, dan waktu sebagai hasil dari rutinitas, perilaku, dan keadaan tertentu yang perlu diubah untuk mencegah kesalahan yang tidak perlu. (Wibowo 2018). Teknik analisis dengan *Root Cause Analysis* untuk kategori kr (kritis) dilakukan pencarian akar penyebab

masalah dengan metode *Fishbone*.

Kaoru Ishikawa mengembangkan diagram tulang ikan (*fishbone*), atau dikenal sebagai diagram Ishikawa, yang merupakan salah satu dari tujuh metode dasar kontrol kualitas. Dalam sesi brainstorming kemungkinan penyebab masalah diidentifikasi menggunakan diagram Ishikawa, teknik manajemen risiko reaktif. Keuntungan dari diagram Ishikawa antara lain membuat diagram sebab akibat mudah dibaca sehingga orang lebih bersedia menggunakan teknik ini, mengenali akar penyebab masalah yang signifikan, meningkatkan produktivitas, dan meningkatkan komunikasi internal dan eksternal. (Hisprastin & Musfiroh, 2020).

Berdasarkan hasil dari evaluasi ketidaksesuaian aspek tersebut, selanjutnya mencari akar permasalahan yang menyebabkan aspek tersebut dikategorikan penyimpangan kr (kritis) dengan *fishbone* diagram. Terdapat enam aspek penyimpangan kritis, keseluruhan kategori penyimpangan kritis yang telah dijabarkan dalam *fishbone* diagram akan dianalisa untuk dapat diperoleh suatu rekomendasi perbaikan. Hasil analisis diagram *fishbone* dapat dilihat pada Gambar 2.1 berikut:

1. Analisis *fishbone* kategori penyimpangan kr (kritis) berdasarkan tabel 2.1 yaitu aspek lokasi, bangunan, bahan, produk akhir, karyawan, pemeliharaan dan program sanitasi



2.5.3 Rekomendasi Perbaikan Terkait Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Rekomendasi Perbaikan Terkait Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) terhadap penyimpangan kategori kr (kritis) berdasarkan analisis *fishbone* diantaranya adalah

- Memberikan penyuluhan tentang penerapan GMP kepada pemilik usaha dan para karyawan
- Membersihkan sampah dan barang yang teronggok disekitar tempat produksi dan memindahkan barang yang tidak terpakai ke gudang agar lingkungan produksi tetap bersih
- Menyediakan sarana untuk pembersihan bahan yaitu bahan baku pendukung (seledri, daun bawang, cabe) agar melalui proses pencucian

untuk menghilangkan kotoran sebelum digunakan untuk proses produksi emping singkong

- Menyediakan sarana mesin pengovenan sebagai alat pengeringan jika terkendala musim hujan karena tidak ada panas matahari dan emping tidak dapat kering maksimal sehingga produk berjamur dan tidak menjual produk akhir yang berjamur
- Pemilik usaha membuat SOP pakaian kerja dan membuat kesepakatan dengan para pekerja agar mengenakan atribut seperti penutup kepala, masker dan sarung tangan untuk terciptanya produk yang higienis dan bermutu

2.5.4 Evaluasi Penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP)

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) adalah prosedur standar yang dilaksanakan untuk menerapkan prinsip pengelolaan lingkungan melalui kegiatan yang berkaitan dengan sanitasi dan *higiene*. Dalam skenario ini, SSOP berubah menjadi program sanitasi regulasi bagi suatu industri untuk meningkatkan kualitas output dan menjamin sistem keamanan pangan. Sebagai syarat utama sanitasi dan implementasinya, prinsip sanitasi yang akan diterapkan dalam SSOP dibagi menjadi 8 aspek (Triharjono, Diyah Probowati, and Fakhry 2013).

Tujuan dari penerapan SSOP adalah untuk memastikan mutu produk dan menjamin dasar pengendalian keamanan pangan dan meminimalisir kontaminasi. Evaluasi dilakukan dengan membandingkan kondisi di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti sesuai dengan Perka BPOM Nomor HK.03.1.23.04.12.2207 Tahun 2012 mengenai Tata Cara Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Industri Rumah Tangga. Adapun uraian aspek SSOP adalah sebagai berikut:

1. Keamanan air

Sumber air bersih untuk proses produksi sebaiknya cukup dan memenuhi persyaratan kualitas air bersih dan / atau air minum. Air yang

digunakan untuk proses produksi harus air bersih dan sebaiknya dalam jumlah yang cukup memenuhi seluruh kebutuhan proses produksi.

2. Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan

Semua peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan bahan pangan harus didesain dan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan. Peralatan dan perlengkapan harus dibersihkan dengan metode yang efektif

3. Pencegahan kontaminasi silang

Pekerja tidak boleh menggunakan perhiasaan selama proses produksi; Pekerja dilarang berbicara selama proses berlangsung; Pekerja wajib menggunakan masker, penutup kepala dan sarung tangan

4. Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet

Fasilitas sanitasi dan cuci tangan harus mudah dijangkau pekerja; Penyediaan alat pengering tangan; Penyediaan toilet harus cukup untuk jumlah pekerja dan harus dijaga kebersihannya

5. Proteksi dari bahan-bahan kontaminan

Bahan pangan dan non pangan masing-masing harus terlindungi dari cemaran fisik, kimia dan biologi; Tempat sampah dapat menampung dan jauh dari lokasi produksi; Penggunaan bahan kimia harus mengikuti aturan penggunaan

6. Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan toksin yang benar

Bahan pangan dan non pangan harus disimpan terpisah untuk menghindari kontaminan; Pengemasan harus dapat meminimumkan dari cemaran fisik, kimia dan biologis

7. Pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi

Pekerja yang dalam kondisi sakit, luka dapat menjadi sumber kontaminan pada proses pengolahan, kemasan dan produk akhir tidak boleh masuk sampai kondisinya normal

8. Menghilangkan hama pengganggu dari unit pengolahan

Tempat produksi harus melindungi produk dari debu, kotoran dan kontaminasi lain ketika produksi berlangsung; Ruang produksi, gudang dan ruang lain harus bebas dari hama pabrik seperti tikus dan serangga

Hasil dari penerapan SSOP ini diperoleh berdasarkan hasil dari pengamatan langsung dan wawancara bersama pemilik UMKM Emping Singkong. Secara keseluruhan belum memiliki fasilitas yang lengkap untuk menunjang penerapan aspek-aspek SSOP.

Tabel 2. 2 Evaluasi Penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) di UMKM Emping Singkong Super Telur Bu Siti

No	SSOP	Kondisi di Lapangan	Kondisi Seharusnya	Kesesuaian
1	Keamanan air	Air yang digunakan untuk proses produksi seperti pencucian singkong dan pengukusan singkong menggunakan air dari sumur	Sumber air bersih untuk proses produksi sebaiknya cukup dan memenuhi persyaratan kualitas air bersih dan / atau air minum. Air yang digunakan untuk proses produksi harus air bersih	Sesuai dengan kondisi yang seharusnya dikarenakan air dari sumur juga digunakan untuk air minum

			dan sebaiknya dalam jumlah yang cukup memenuhi seluruh kebutuhan proses produksi.	
2	Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan	<ul style="list-style-type: none"> - Pisau yang digunakan untuk memotong bahan baku menggunakan bahan besi - Alas yang digunakan untuk menjemur emping menggunakan plastik bening bersih - Terdapat beberapa alat yang tidak dibersihkan sebelum dan setelah proses produksi 	<ul style="list-style-type: none"> - Semua peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan bahan pangan harus didesain dan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan - Peralatan dan perlengkapan harus dibersihkan dengan metode yang efektif 	Terdapat poin yang tidak sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu terdapat beberapa alat yang tidak dibersihkan sebelum dan setelah proses produksi
3	Pencegahan kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> - Pekerja tidak menggunakan 	<ul style="list-style-type: none"> - Pekerja tidak boleh 	Terdapat poin yang tidak

	silang	<p>perhiasan dan aksesoris lain selama proses produksi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Berbicara selama proses produksi berlangsung - Pekerja tidak menggunakan penutup kepala, masker dan sarung tangan 	<p>menggunakan perhiasan selama proses produksi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pekerja dilarang berbicara selama proses berlangsung - Pekerja wajib menggunakan masker, penutup kepala dan sarung tangan 	<p>sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pekerja berbicara selama proses produksi berlangsung yang seharusnya dilarang ketika proses produksi - Pekerja tidak menggunakan penutup kepala, masker dan sarung tangan yang seharusnya wajib menggunakan
4	Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet	<ul style="list-style-type: none"> - Fasilitas sanitasi dan cuci tangan berada disekitar tempat produksi dan mudah dijangkau - Fasilitas toilet 	<ul style="list-style-type: none"> - Fasilitas sanitasi dan cuci tangan harus mudah dijangkau pekerja - Penyediaan toilet harus 	<p>Sesuai dengan kondisi yang seharusnya yaitu</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fasilitas sanitasi dan cuci tangan

		terdapat 1 dan cukup untuk jumlah pekerja	cukup untuk jumlah pekerja dan harus dijaga kebersihannya	mudah dijangkau - Penyediaan toilet cukup untuk jumlah pekerja
5	Proteksi dari bahan-bahan kontaminan	- Bahan pangan dan non pangan disimpan pada tempat yang berbeda - Tempat penampungan sampah jauh dari tempat produksi	- Bahan pangan dan non pangan masing-masing harus terlindungi dari cemaran fisik, kimia dan biologi - Tempat sampah dapat menampung dan jauh dari lokasi produksi - Penggunaan bahan kimia harus mengikuti aturan penggunaan	Sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu - Bahan pangan dan non pangan disimpan pada tempat yang berbeda - Tempat penampungan sampah jauh dari tempat produksi
6	Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan toksin yang benar	- Pelabelan cukup memenuhi standar terdapat nama produk, no P-	- Bahan pangan dan non pangan harus disimpan terpisah untuk menghindari kontaminan	Sesuai dengan kondisi seharusnya

		IRT, komposisi, lokasi produksi, varian rasa - Pengemasan menggunakan plastik jenis PP yang direkatkan dengan mesin <i>Impulse Sealer</i> sehingga melindungi produk	- Pengemasan harus dapat meminimumkan dari cemaran fisik, kimia dan biologis	
7	Pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi	- Pekerja yang sakit, luka dan berhalangan hadir karena sesuatu hal tidak berangkat bekerja dan izin.	- Pekerja yang dalam kondisi sakit, luka dapat menjadi sumber kontaminan pada proses pengolahan, kemasan dan produk akhir tidak boleh masuk sampai kondisinya normal	Sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu pekerja yang sakit tidak masuk sampai kondisinya normal
8	Menghilangkan hama	- Tempat produksi	- Tempat produksi harus	Tidak sesuai dengan kondisi

	<p>pengganggu dari unit pengolahan</p>	<p>diluar ruangan sehingga ayam dapat berkeliaran</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tidak adanya pengecekan secara berkala terhadap hama 	<p>melindungi produk dari debu, kotoran dan kontaminasi lain ketika produksi berlangsung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ruang produksi, gudang dan ruang lain harus bebas dari hama pabrik seperti tikus dan serangga 	<p>seharusnya yaitu</p> <ul style="list-style-type: none"> - tempat produksi diluar ruangan sehingga mudah terkontaminasi - Tidak ada pengecekan hama
--	----------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Berdasarkan Tabel 2.2 diketahui bahwa terdapat tiga aspek penerapan *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)* yang belum terlaksana dengan baik atau belum sesuai dengan kondisi seharusnya. Aspek yang pertama adalah kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan seperti terdapat beberapa alat yang tidak dibersihkan sebelum dan setelah proses produksi, hal ini belum sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu peralatan dan perlengkapan harus dibersihkan dengan metode yang efektif. Berdasarkan kondisi di lapangan dapat mempengaruhi kualitas produk akhir. Aspek yang kedua adalah pencegahan kontaminasi silang terdapat beberapa poin yang tidak sesuai dengan kondisi seharusnya seperti pekerja berbicara selama proses produksi berlangsung, dan pekerja tidak menggunakan penutup kepala, masker dan sarung tangan, hal ini belum sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu pekerja dilarang berbicara ketika proses produksi berlangsung dan pekerja wajib menggunakan penutup kepala, masker dan sarung tangan. Berdasarkan kondisi di lapangan dapat berpengaruh pada sanitasi dan *hygiene* proses produksi. Yang terakhir

adalah menghilangkan hama pengganggu dari unit pengolahan dikarenakan tempat produksi yang terbuka diluar ruangan sehingga ayam dapat berkeliaran di area produksi, dan dapat mencemari produk dan tidak ada pengecekan secara berkala terhadap hama, hal ini belum sesuai dengan kondisi seharusnya yaitu tempat produksi harus melindungi produk dari debu, kotoran dan kontaminasi lain ketika produksi berlangsung dan ruang produksi, gudang dan ruang lain harus bebas dari hama pabrik seperti tikus dan serangga. Kondisi di lapangan dapat menyebabkan produk terkontaminasi secara langsung karena kondisi lingkungan yang terbuka menyebabkan debu dan kotoran mudah mencemari produk dan hewan yang berkeliaran dapat mempengaruhi produk secara langsung.

2.5.5 Rekomendasi Perbaikan Terkait Penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP)

Rekomendasi perbaikan terkait penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) yang telah dievaluasi adalah

- Merancang SOP kebersihan alat produksi dan memberikan edukasi mengenai pentingnya membersihkan alat-alat sebelum dan setelah digunakan untuk proses produksi untuk menjaga kebersihan alat produksi agar tidak terjadi pencemaran dan kontaminasi
- Pemilik usaha menghimbau para karyawan untuk menggunakan pakaian *hygiene* lengkap untuk pencegahan kontaminasi silang karena berbicara selama proses produksi berlangsung dan pekerja tidak menggunakan penutup kepala, masker dan sarung tangan dimana hal ini dapat berpengaruh pada sanitasi dan *hygiene* proses produksi.
- Pemilik usaha membuat batas untuk area produksi agar tidak ada ayam dan hewan lain yang dapat berkeliaran di sekitar area produksi dan melakukan pengecekan secara berkala terhadap hama untuk memastikan bahwa tidak ada hama yang masuk disekitar tempat produksi

2.6 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari laporan kerja praktik ini adalah

1. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) masih terdapat enam aspek penyimpangan kritis persyaratan “harus” yaitu menerangkan apabila tidak dipenuhi akan mempengaruhi keamanan produk secara langsung, meliputi lokasi, bangunan, bahan, produk akhir dan karyawan.
2. Penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) terdapat tiga aspek yang belum terlaksana sesuai kondisi seharusnya, meliputi kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan, pencegahan kontaminasi silang, dan menghilangkan hama pengganggu dari unit pengolahan.
3. Rekomendasi perbaikan terkait penerapan GMP adalah mengadakan penyuluhan tentang penerapan, membersihkan sampah yang teronggok, menyediakan sarana mesin pengovenan, pemilik usaha membuat SOP pakaian kerja. Kemudian rekomendasi perbaikan terkait penerapan SSOP adalah merancang SOP kebersihan alat produksi, menghimbau untuk menggunakan pakaian *hygiene* lengkap dan membuat batas untuk area produksi

DAFTAR PUSTAKA

- [BPOM] Badan Pengawas Obat dan Makanan. 2012b. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor HK.03.1.23.04.12.2207 Tahun 2012 tentang Tata Cara Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Industri Rumah Tangga. BPOM RI, Jakarta.
- Fera, Aprillia Rosita, Sumartono G H, Tini Etik Wulan. 2019. "Pertumbuhan Dan Hasil Tanaman Bawang Daun (*Allium Fistulosum* L.) Pada Jarak Tanam Dan Pemotongan Bibit Yang Berbeda The Growth and Yield of Spring Onion (*Allium Fistulosum* L.) Using The Various Plant Spacing and The Seedlings Tuber Cutting." *Jurnal Penelitian Pertanian Terapan* 19(1). <http://www.jurnal.polinela.ac.id/index.php/>.
- Hermawan, Tri. 2016. "Hygiene Dan Sanitasi Pengolahan Makanan Keluarga Anggota Lembaga Pemberdayaan Kesejahteraan." *Jurnal Keluarga* 2(1): 76–84.
- Hisprastin, Yasarah, and Ida Musfiroh. 2020. "Ishikawa Diagram Dan Failure Mode Effect Analysis (FMEA) Sebagai Metode Yang Sering Digunakan Dalam Manajemen Risiko Mutu Di Industri." *Majalah Farmasetika* 6(1): 1.
- Menteri Perindustrian, Republik Indonesia. 2010. *Menteri Perindustrian Republik Indonesia*. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*). Jakarta.
- Robiatul, Adawiyah, and Afa Musadia. 2018. *Pertumbuhan Tanaman Seledri (*Apium Graveolens* L.) Pada Berbagai Media Tanam Pertumbuhan Tanaman Seledri (*Apium Graveolens* L.) Pada Berbagai Media Tanam Tanpa Tanah Dengan Aplikasi Pupuk Organik Cair (POC)*. *Biowallacea*, Vol. 5(1), Hal : 750-760
- Rorimpandey, Indria C, Anie Makalew, Meiske L Rundengan, and Franky N S Oroh. 2020. *Analisis Konsumsi Telur Ayam Ras Pada Mahasiswa Fakultas Peternakan Universitas Samratulangi Manado*. *Jurnal EMBA*. Vol.8 No.4: Hal. 1-10.

- Rosyidi, Muhammad Imron et al. 2021. "Appropriate Technology Dissemination to Increase Cassava Chips Production Capacity." *Community Empowerment* 6(5): 808–14.
- Rudiyanto, Heru. 2016. "The Study of Good Manufacturing Practices (GMP) and Good Quality Wingko Based on SNI-01-4311-1996." *Jurnal Kesehatan Lingkungan* 8(2): 148.
- Rudiyanto, Heru, Departemen Kesehatan, Lingkungan Fakultas, and Kesehatan Masyarakat. 2016. *The Study of Good Manufacturing Practices (GMP) and Good Quality Wingko Based on SNI-01-4311-1996*.
- Septi Riyani, I. V. 2017 'Potensi Pemanfaatan Singkong (Manihot Utilissima) Sebagai Bahan Tambahan Dalam Pembuatan Es Putar Secara Tradisional', *Skripsi*.
- Triharjono, Ach, Banun Diyah Probowati, and Muhammad Fakhry. 2013. "Evaluasi Sanitation Standard Operating Procedures Kerupuk Amplang Di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep." *Agrointek* 7(2): 76–83.
- Utami, Anisya Restu, Endah Puspitojati, Bernadetta Budi Setiawati, and Novia Aristi Rahayu. 2021. "Implementasi Sanitation Standard Operating Procedure (Ssop) Pada Produksi Manisan Carica Di Kecamatan Banjarmangu Kabupaten Banjarnegara." *Jurnal Ilmu-Ilmu Pertanian* 27(2): 10.
- Wibowo, Kristanto. 2018. *Analisa Dan Evaluasi : Akar Penyebab Dan Biaya Sisa Material Konstruksi Proyek Pembangunan Kantor Kelurahan Di Kota Solo, Sekolah, Dan Pasar Menggunakan Root Cause Analysis (RCA) Dan Fault Tree Analysis (FTA)*.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Logbook pelaksanaan kerja praktik
















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	26/2022 /09	1. Melakukan pengenalan bahan baku dan mesin produksi. 2. Mengamati proses produksi pembuatan emping singkong.	
2	27/2022 /09	Mengamati proses produksi emping singkong	
3	28/2022 /09	- Libur -	
4	29/2022 /09	Mengamati proses packing Emping singkong	
5	30/2022 /09	1. Membantu persiapan bahan baku (pengupasan singkong) 2. Membantu proses produksi emping singkong	
6	1/2022 /10	1. Membantu proses produksi emping singkong. 2. Mengamati proses penggilangan adonan getuk singkong untuk emping.	
7	2/2022 /10	- Libur -	
8	3/2022 /10	- Libur -	
9	4/2022 /10	1. Melakukan wawancara dengan karyawan produksi 2. Membantu persiapan bahan baku (cabe merah, seldri, daun bawang)	
10	5/2022 /10	1. Mengamati proses pengukusan singkong 2. Membantu proses produksi yaitu adonan emping singkong	
11	6/2022 /10	Membantu persiapan bahan baku (pengupasan dan pencucian singkong)	

12	7/2022 /10	Membantu proses Packing emping singkong	
13	8/2022 /10	1. Membantu proses Pengukuran singkong 2. Mengamati proses penjemuran emping singkong.	
14	9/2022 /10	- libur -	
15	10/2022 /10	Membantu mempersiapkan bahan baku dan membantu proses produksi	
16	11/2022 /10	1. Melakukan wawancara dengan Bu Siti selaku pemilik 2. Melakukan wawancara dengan Pak Priyanto selaku PJ mesin produksi	
17	12/2022 /10	- libur -	
18	13/2022 /10	1. Membantu proses produksi 2. Mengamati proses penketakan emping singkong.	
19	14/2022 /10	Membantu mempersiapkan bahan baku dan membantu proses produksi	
20	15/2022 /10	Membantu proses penghalusan singkong yang telah ditukus	
21	9/2022 /11	1. Membantu proses pengupasan singkong 2. Membantu proses produksi	
22	10/2022 /11	Melakukan wawancara dengan karyawan mengenai proses penjemuran	
23	11/2022 /11	Membantu mempersiapkan bahan baku (pemotongan seledri dan daun bawang, pemotongan cabe merah)	
24	12/2022 /11	Membantu mempersiapkan bumbu tambahan seperti garam dan gula	
25	13/2022 /11	- libur -	
26	14/2022 /11	1. Membantu proses pengupasan singkong 2. Membantu proses produksi	

27	15/2022 /11	1. Melakukan wawancara dengan karyawan produksi 2. Membantu proses produksi	
28	16/2022 /11	- Libur -	
29	17/2022 /11	1. Membantu proses pengupasan singkong dan perucian singkong 2. Membantu proses produksi	
30	18/2022 /11	1. Melakukan wawancara dengan Busiti dan karyawan produksi 2. Menyelesaikan berkas dan surat miring	

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan*


(Siti Maysarah)

*= 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 : Siti Maysyarah
Jabatan : Pemilik
Nama Industri : Emping Singkong Super Telor Bu Siti
Nama Mahasiswa : Aiyya Alghaniya
NIM : 1900033107

No	Materi Penilaian	Skor
1.	Disiplin waktu	100
2.	Pemahaman materi/konsep	90
3.	Cara komunikasi (<i>communication skill</i>)	90
4.	Sikap	100
5.	Usaha mahasiswa menyelesaikan tugas	90
6.	Kekompakan/ <i>team work</i>	100
7.	Kemampuan menghitung dan menganalisa	100
8.	Kepercayaan diri	100
Nilai rata-rata dosen pembimbing lapangan, (N1)		96,25

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

.....
 Pembimbing Eksternal*,

()

*: 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 : Aliyya Alghaniya
NIM : 1900033107
Program Studi : Teknologi Pangan
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah menyelesaikan/tidak menyelesaikan* kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : Emping Singkong Super Tekur Bu Siti
Tanggal Kerja Praktik : 26 Oktober 2022 - 18 November 2022


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

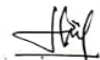
Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,

Pimpinan Perusahaan/Instansi**

Pembimbing Lapangan,


(...Siti Maysarah...)


(...Siti Maysarah...)

*: coret yang tidak perlu

** : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

Lampiran 4. 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	03/10/2022	Persiapan dan penentuan materi KP	
2	03/01/2023	Pembahasan dan review laporan KP	
3	06/01/2023	Diskusikan perbaikan laporan KP	

Mengetahui,
Dosen Pembimbing

(..Aprilia Fitriani, S.TD, M.Sc.)

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

Lampiran 5. Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75/M/IND/PER/7/2010