

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PENGAMATAN TERHADAP PENERAPAN SANITASI dan
HIGIENE PADA PRODUKSI SUSU PASTEURISASI *CUP* DI
CV YUMEDA PANGAN SEJAHTERA YOGYAKARTA**



Disusun Oleh:

Meta Sari

1900033158

PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

UNIVERSITAS AHMAD DAHLAN

YOGYAKARTA

2022

HALAMAN PENGESAHAN

**PENGAMATAN TERHADAP PENERAPAN SANITASI dan HIGIENE
PADA PRODUKSI SUSU PASTEURISASI CUP DI CV YUMEDA
PANGAN SEJAHTERA YOGYAKARTA**

Disusun oleh:

Meta Sari

(1900033158)

Daerah Istimewa Yogyakarta, Juni 2022

Telah diperiksa dan disetujui oleh:

Dosen Pembimbing,



Safinta Nurindra Rahmadhia, S.Si., M.Sc.

NIY. 0509059401

Mengetahui,

Kaprodi Teknologi Pangan



Ika Dyah Kumalasari, S.Si., M.Sc., Ph.D.

NIY. 60160914

PERNYATAAN KEASLIAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Meta Sari
NIM : 1900033158
Fakultas : Teknologi Industri
Program Studi : Teknologi Pangan
Judul laporan : Pengamatan Terhadap Penerapan Sanitasi dan Higiene
pada Produksi Susu Pasteurisasi *Cup* di CV Yumeda
Pangan Sejahtera Yogyakarta.

Dengan ini menyatakan bahwa laporan kerja praktik ini adalah **ASLI** karya tulisan saya. Apabila kemudian hari telah terbukti bahwa laporan kerja ini merupakan hasil penjiplakan dari pihak lain, maka saya bersedia untuk menerima sanksi dalam bentuk apapun.

Demikian pernyataan keaslian laporan kerja praktik yang saya buat dengan sebenar-benarnya.

Yogyakarta, Juni 2022



Meta Sari

(1900033158)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyusun dan menyelesaikan laporan kerja praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera Yogyakarta ini tepat pada waktunya. Adapun tujuan dari penulisan laporan kerja praktik ini guna memenuhi persyaratan untuk mendapatkan gelar sarjana program studi Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Ahmad Dahlan, serta bertujuan untuk menambah wawasan tentang dunia kerja industri pangan khususnya dalam pengolahan susu serta penerapan sanitasi dan higiene pada industri pengolahan susu tersebut. Dalam kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak, diantaranya kepada:

1. Bapak/Ibu serta keluarga yang telah mendukung selama proses pembuatan laporan baik secara moril maupun materil.
2. Ibu Ika Dyah Kumalasari, S.T.P., M.Sc., Ph.D., selaku Kaprodi Teknologi Pangan.
3. Ibu Amalya Nurul Khairi, S.T.P., M.Sc., selaku Dosen Koordinator Kerja Praktik.
4. Ibu Safinta Nurindra Rahmadhia, S.T.P., M.Sc., selaku Dosen Pembimbing Kerja Praktik.
5. Bapak Andromeda Sidoru, S.Pt., selaku owner CV Yumeda Pangan Sejahtera) serta seluruh staff CV Yumeda Pangan Sejahtera yang telah membantu selama proses kerja praktik.
6. Atma Widiyanti selaku rekan kerja praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera yang telah membantu dalam pengerjaan laporan kerja praktik ini.

Penulis menyadari bahwa laporan kerja praktik ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun penulis butuhkan demi kesempurnaan laporan ini.

Yogyakarta, 10 Juni 2022


Meta Sari

DAFTAR ISI

LAPORAN KERJA PRAKTIK.....	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
RINGKASAN.....	x
BAB I.....	1
1.1. Profil Perusahaan.....	1
1.1.1. Sejarah Perusahaan	2
1.1.2. Visi dan Misi	3
1.1.3. Struktur Organisasi	3
1.2. Proses Produksi	8
1.2.1. Bahan Baku	8
1.2.2. Bahan Tambahan	11
1.2.3. Produk Antara.....	14
1.2.4. Produk Akhir	15
1.2.5. Proses Produksi	20
1.2.6. Mesin dan Peralatan.....	28
1.2.7. Sarana dan Prasarana Penunjang.....	31
1.3. Layout Perusahaan.....	34
BAB II.....	36
2.1 Latar Belakang.....	36
2.2 Rumusan Masalah.....	37
2.3 Tujuan	38
2.4 Metodologi Pemecahan Masalah.....	38
2.4.1 Waktu dan Tempat.....	38
2.4.2 Metode Pemecahan Masalah.....	38

2.5	Hasil Analisis Pemecahan Masalah	39
2.5.1	Sanitasi dan Higiene di Lingkungan Perusahaan	39
2.5.2	Penerapan GMP dan SSOP pada Bangunan	40
2.5.3	Sanitasi dan Higiene bahan, mesin, dan peralatan serta penyimpanan	46
2.5.4	Sanitasi dan Higiene saat Proses Produksi.....	47
2.5.5	Sanitasi dan Higiene Karyawan	48
2.5.6	Fasilitas Sanitasi dan Higiene	49
2.5.7	Pemeliharaan Sanitasi dan Higiene	50
2.5.8	Solusi	50
2.6	Kesimpulan.....	52
	DAFTAR PUSTAKA	53
	LAMPIRAN	55

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Produk Akhir di CV Yumeda Pangan Sejahtera	15
Tabel 1. 2 Sarana Penunjang Proses Produksi Susu Pasteurisasi Cup.....	31
Tabel 1. 3 Prasarana pada CV Yumeda Pangan Sejahtera	33
Tabel 2. 1 Penerapan GMP di CV Yumeda Pangan Sejahtera.....	42
Tabel 2. 2 Penerapan SSOP Proses Produksi Susu Pasteurisasi di CV Yumeda Pangan Sejahtera.....	45
Tabel 2. 3 Hasil Pengamatan Penerapan Sanitasi dan Higiene Karyawan di CV Yumeda Pangan Sejahtera.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo Sweet Sundae Ice Cream.....	1
Gambar 1. 2 Google Maps Lokasi CV Yumeda Pangan Sejahtera	2
Gambar 1. 3 Struktur Organisasi CV Yumeda Pangan Sejahtera	4
Gambar 1. 4 Susu Perah.....	9
Gambar 1. 5 Air Mineral.....	10
Gambar 1. 6 Gula Pasir.....	11
Gambar 1. 7 Perisa Kopi Moka	12
Gambar 1. 8 Perisa Strawberry.....	12
Gambar 1. 9 Pewarna Merah.....	13
Gambar 1. 10 Pewarna Cokelat.....	13
Gambar 1. 11 Bubuk Cokelat.....	14
Gambar 1. 12 Produk Antara Varian Cokelat	15
Gambar 1. 13 Produk akhir susu pasteurisasi cup berbagai varian rasa, cokelat, strawberry, moca, dan original (dari kiri ke kanan).....	16
Gambar 1. 14 Susu pasteurisasi 1 liter.....	17
Gambar 1. 15 Ice cream cup (60 ml)	17
Gambar 1. 16 Ice cream 1 liter	17
Gambar 1. 17 Yoghurt varian rasa strawberry, sweet plain, mangga, plain (kiri ke kanan) ukuran 250 ml	18
Gambar 1. 18 Ademuy gelato ukuran 180 ml	18
Gambar 1. 19 Ademuy gelato ukuran 500 ml.	19
Gambar 1. 20 Diagram alir proses pembuatan susu pasteurisasi cup.....	20
Gambar 1. 21 Penerimaan susu	21
Gambar 1. 22 Proses pengujian susu.	22
Gambar 1. 23 Penimbangan susu	22
Gambar 1. 24 Pencampuran susu dengan air.	23
Gambar 1. 25 Proses pasteurisasi.	24
Gambar 1. 26 Penambahan Gula, Perisa, dan Pewarna.	25
Gambar 1. 27 Pengadukan dengan Mixer.....	25
Gambar 1. 28 Pengemasan dengan mesin Automatic Cup.	26
Gambar 1. 29 Sortasi.....	27
Gambar 1. 30 Penyimpanan produk di Cold Room.....	27
Gambar 1. 31 Mesin Milk Analyzer.	28
Gambar 1. 32 Timbangan besar.....	29
Gambar 1. 33 Timbangan Kecil.	29
Gambar 1. 34 Mesin Pengaduk (Mixer).....	30
Gambar 1. 35 Mesin Automatic Filling Cup.....	30
Gambar 1. 36 Cold Room.	31
Gambar 1. 37 Layout bangunan di CV Yumeda Pangan Sejahtera.....	34
Gambar 1. 38 Layout alur proses produksi.	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga	55
Lampiran 2 Surat Keterangan Penyelesaian Kerja Praktik.	71
Lampiran 3 Form Penilaian Pembimbing Lapangan.	72
Lampiran 4 Log Book Pelaksanaan Kerja Praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera.	73
Lampiran 5 Dokumentasi Kegiatan Selesai Kerja Praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera.	77

RINGKASAN
PENGAMATAN TERHADAP PENERAPAN SANITASI dan HIGIENE
PADA PRODUKSI SUSU PASTEURISASI CUP DI CV YUMEDA
PANGAN SEJAHTERA YOGYAKARTA

Oleh:

Meta Sari

Program Studi Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Industri, Universitas
Ahmad Dahlan, Yogyakarta

CV Yumeda Pangan Sejahtera bergerak pada bidang pengolahan produk olahan susu (*dairy milk*). Susu merupakan produk yang mudah sekali mengalami penurunan mutu, oleh karena itu untuk menghasilkan produk yang berkualitas maka perlu diperhatikan sanitasi dan higiene dalam proses pembuatannya. Kedua hal tersebut sangat mempengaruhi kualitas produk susu. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengevaluasi terkait penerapan sanitasi dan higiene pada proses produksi susu pasteurisasi *cup* berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practices*) dan SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*) di CV Yumeda Pangan Sejahtera Yogyakarta.

Metode yang penulis gunakan dalam mengumpulkan data yakni observasi langsung dengan mendatangi perusahaan, wawancara, dan studi pustaka. Setelah data didapat maka akan dilakukan analisis terkait dengan penerapan sanitasi dan higiene pada CV Yumeda Pangan Sejahtera apakah sudah sesuai berdasarkan GMP dan SSOP, untuk mempermudah analisis data tersebut maka digunakan tabel untuk mengetahui penyebab sanitasi dan higiene menyimpang.

Hasil yang didapatkan dari kerja praktik ini menunjukkan bahwa CV Yumeda Pangan Sejahtera sudah cukup baik terkait dengan penerapan sanitasi dan higienenya yang sudah sesuai dengan GMP dan SSOP. Akan tetapi masih ada beberapa permasalahan yang menyimpang seperti karyawan terkadang tidak memakai penutup kepala, sering menyentuh mata, berbicara diruang produksi, tidak memakai sarung tangan, ruang uji susu yang masih tercampur dengan rak kemasan, *mixer* yang tidak dibersihkan dengan baik, dan lain sebagainya. serta ada 2 kunci dari 8 kunci yang belum sesuai dengan SSOP yakni permukaan kontak bahan pangan dan pencegahan kontaminasi silang.. Berdasarkan pengamatan penulis terkait penerapan sanitasi dan higiene berdasarkan GMP dan SSOP di CV Yumeda Pangan Sejahtera belum sepenuhnya sesuai dengan standar.

Kata Kunci: GMP, pasteurisasi, sanitasi, higiene, susu

BAB I

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

1.1. Profil Perusahaan

CV Yumeda Pangan Sejahtera merupakan Usaha Kecil Menengah (UKM) yang bergerak dibidang produksi olahan susu (*dairy milk*). Usaha ini didirikan oleh Andromeda, S.Pt., yang saat ini berada di Jalan Palagan Lemponsari blok C No. 18A Sleman, Randuguang, Sariharjo, Kecamatan Ngaglik, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta. Perusahaan ini bergerak di bidang penyuplaian produk seperti susu pasteurisasi, *ice cream*, yoghurt, dan gelato pada HORECA (Hotel, Restoran, Catering dan Cafe) khususnya di wilayah Yogyakarta.

CV Yumeda Pangan Sejahtera kini membawahi dua brand produk yakni Sweet Sundae Indonesia dan Ademuy. Produk olahan yang dibuat berasal dari bahan baku susu yang berasal dari peternak lokal yang telah menjalani pelatihan dan susu perah sudah bersertifikat. Produk yang dihasilkan juga memiliki *value* tersendiri yaitu Local-Natural-Halal yang selalu berkomitmen untuk menggunakan bahan 100% lokal Indonesia, 100% natural, dan 100% halal. Logo perusahaan seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.1 berikut:

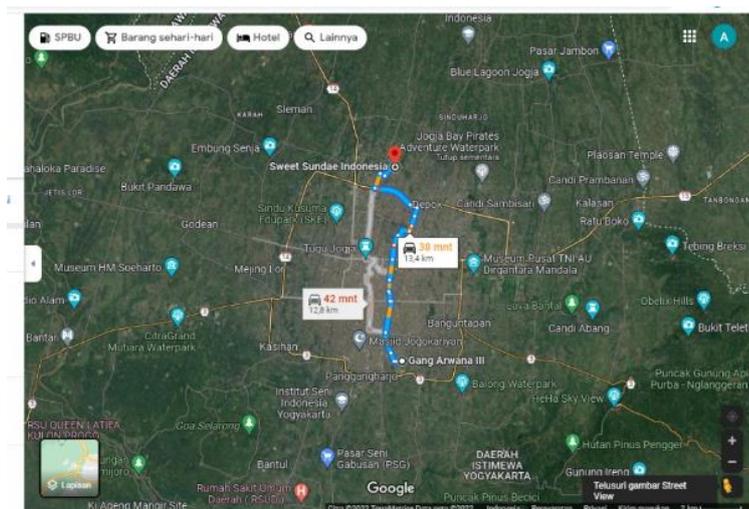


Gambar 1. 1 Logo Sweet Sundae Ice Cream
Sumber: Arsip CV Yumeda Pangan Sejahtera (2022)

1.1.1. Sejarah Perusahaan

CV Yumeda Pangan Sejahtera didirikan pada tanggal 12 Februari 2008. CV Yumeda Pangan Sejahtera dari tahun ke tahun semakin berkembang dan menginovasi produ olahan susu (*dairy milk*). Pemilik CV Yumeda Pangan Sejahtera adalah Andromeda Sindoro dan Yuki Rahmayanti yang mulai dirintis ketika masih kuliah pada tahun 2008, setelah melakukan penelitian pada peternak sapi di Sleman, Yogyakarta.

Awal mula usaha ini didirikan adalah untuk membantu peternak lokal agar lebih sejahtera dan menghasilkan susu yang berkualitas. Mengingat pada masa itu harga susu dari peternak hanya sekitar Rp1.700 per liter. Demi mencapai tujuan, beliau melatih para peternak tentang bagaimana pemeliharaan, perawatan, pemerahan, serta pakan yang baik bagi sapi perah agar mendapat total padatan susu yang tinggi. Usaha beliau terus berkembang yang sebelumnya hanya memproduksi es krim *cone*, sekarang sudah memproduksi beberapa jenis produk misalnya susu pasteurisasi, yoghurt, gelato dan susu kurma (pada bulan ramadhan). Usaha ini juga bergerak dalam kegiatan sosial, membantu berbagai macam program pemerintah dan lainnya.



Gambar 1. 2 Google Maps Lokasi CV Yumeda Pangan Sejahtera
Sumber: Google Earth (2022)

1.1.2. Visi dan Misi

a. Visi Perusahaan

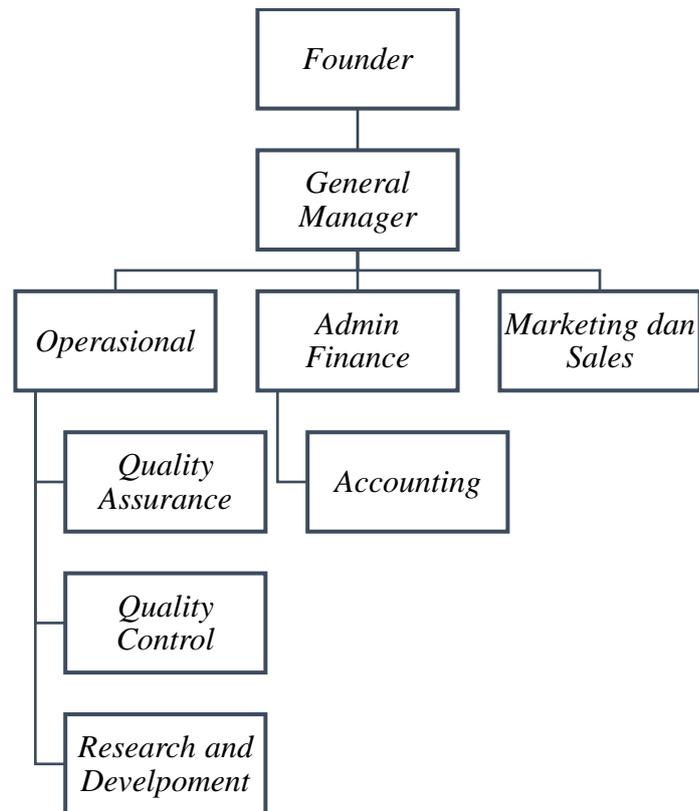
Visi perusahaan adalah menjadi perusahaan *food dan beverage* No. 1 Internasional yang selalu *excellent* dalam produk dan layanan.

b. Misi Perusahaan

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

1.1.3. Struktur Organisasi

Struktur organisasi di CV Yumeda Pangan Sejahtera seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.3. Berdasarkan struktur organisasi tersebut dapat dilihat bahwa struktur dihubungkan oleh garis dari setiap posisinya. Struktur ini menggambarkan bahwa atasan memiliki bawahan tertentu dan bawahan ini yang akan bertanggung jawab secara langsung pada pimpinan dan staf tersebut bertugas memberi laporan, nasihat dan saran dalam bidangnya masing-masing.



Gambar 1. 3 Struktur Organisasi CV Yumeda Pangan Sejahtera
Sumber: CV Yumeda Pangan Sejahtera (2022)

Adapun tugas dan tanggungjawab dari masing-masing divisi berdasarkan struktur organisasi pada Gambar 1.3 adalah sebagai berikut:

1. Founder
 - a. Menanamkan modalnya agar perusahaan dapat beroperasi secara keseluruhan.
 - b. Memberikan tugas kepada karyawan seperti proses *recruitment*.
 - c. Bertanggung jawab untuk memimpin perusahaan.
 - d. Menentukan visi, misi serta peraturan perusahaan.
 - e. Bertanggung jawab atas berbagai risiko yang terjadi di perusahaannya.
 - f. Kegiatan perizinan, keuangan, laporan perusahaan dan meninjau kegiatan keberlangsungan perusahaannya.

- g. Bertanggung jawab untuk mengembangkan strategi bisnisnya agar sesuai dengan tujuan yakni visi dan misi.

2. *General Manager*

- a. Menentukan kebijakan perusahaan dengan menentukan rencana dan tujuan perusahaan baik jangka pendek maupun jangka panjang.
- b. Bertanggungjawab kedalam dan keluar perusahaan.
- c. Mengkoordinir dan mengawasi tugas-tugas yang didelegasikan kepada manager dan menjalani hubungan kerja yang baik.
- d. Membantu peraturan internal kepada perusahaan yang tidak bertentangan dengan kebijakan perusahaan.
- e. Memperbaiki dan menyempurnakan segi penataan agar tujuan organisasi dapat tercapai dengan efektif dan efisien.
- f. Menjadi perantara dalam mengkomunikasikan ide, gagasan dan strategi antar pimpinan dan staf.
- g. Membimbing bawahan dan mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan secara jelas.

3. *Operasional*

- a. Membantu pengaturan alur produksi dan memperbaiki kerusakan serta melaporkan apabila terdapat potensi peningkatan proses produksi.
- b. Menyiapkan peralatan dan mengoperasikan mesin produksi yang diitugaskan oleh supervisor dengan tetap mematuhi kegiatan perusahaan dengan standar K3.
- c. Melakukan inspeksi dan pemeliharaan peralatan secara berkala untuk memaastikan kapasitas dan kualitas produksi tercapai secara konsisten.

4. *Quality Assurance*

- a. Merancang contoh prosedur dan *guidelines* untuk pelaporan dan pencatatan data.

- b. Merencanakan metode pemastian jaminan kualitas terhadap produk.
 - c. Memastikan berlakunya peraturan kualitas dan industri perusahaan.
 - d. Memantau dan mengembangkan tindakan pencegahan dan perbaikan.
 - e. Memeriksa kegiatan manajemen risiko.
 - f. Menghimpun dan menyusun data statistik.
 - g. Melacak keluhan pelanggan atas masalah produk.
 - h. Mengidentifikasi kebutuhan pelatihan untuk meningkatkan kualitas.
 - i. Audit internal jaminan kualitas.
 - j. Menganalisis data identifikasi perbaikan jaminan mutu.
 - k. Menyapkan laporan hasil pemantauan seputar kualitas produk.
5. *Quality Control*
- a. Memonitoring setiap proses yang terlibat dalam produksi produk.
 - b. Merekomendasikan pengolahan ulang pada produk-produk berkualitas rendah.
 - c. Memastikan kualitas barang yang dibeli serta barang jadi.
 - d. Memastikan setiap barang yang diproduksi memiliki kualitas yang sesuai dengan standar perusahaan.
 - e. Mendokumentasikan inspeksi dan tes pada produk perusahaan.
 - f. Memastikan produk dari standar perusahaan memenuhi mutu ISO seperti ISO 90001 dan ISO 90002.
 - g. Bertanggungjawab mengidentifikasi masalah dan isu-isu mengenai kualitas produk dan juga harus membuat rekomendasi kepada otoritas yang lebih tinggi.
 - h. Membuat analisis catatan sejarah perangkat dan dokumentasi produk sebelumnya untuk referensi dimasa depan.

6. *Research and Development*

- a. Melaksanakan penelitian, pemantauan, evaluasi, dan pelaporan penelitian.
- b. Mengembangkan produk baru dibidangnya yang berguna bagi kehidupan.
- c. Mengoprasikan setiap alat utama, melakukan pengujian serta mengevaluasi hasil pengujian.
- d. Melakukan kerjasama dengan perusahaan berkaitan dengan pengadaan barang untuk aktivitas riset dan pengembangan perusahaan.
- e. Melakukan pelaksanaan penelitian berkualitas yang meliputi bidang kesehatan, agro, lingkungan, dan industri.
- f. Memastikan kualitas peformansi dalam perusahaan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

7. *Admin Finance*

- a. Membuat rencana keuangan perusahaan.
- b. Mengatur arus keuangan perusahaan.
- c. Mengetahui dan membayarkan hutang perusahaan.
- d. Menyusun kebijakan anggaran keuangan perusahaan.
- e. Mengurus surat-surat berharga perusahaan.

8. *Accounting*

- a. Membuat pembukuan keuangan kantor.
- b. Melakukan posting jurnal perusahaan.
- c. Membuat laporan keuangan.
- d. Menginput data jurnal akuntansi ke dalam sistem yang dimiliki perusahaan.
- e. Memeriksa dan melakukan verifikasi kelengkapan dokumen yang berhubungan dengan transaksi keuangan.
- f. Melakukan rekonsiliasi dan penyesuaian data finansial.

9. *Marketing dan sales*

- a. Mencari target konsumen dengan aktif.

- b. Melakukan perekapan data hasil penjualan yang telah berhasil dilakukan.
- c. Memberikan jaminan kepuasan kepada para konsumen.
- d. Mencari mitra kerja.
- e. Melakukan penyusunan strategi lebih lanjut.

1.2. Proses Produksi

1.2.1. Bahan Baku

Bahan baku adalah persediaan yang dibeli oleh perusahaan untuk diubah menjadi produk setengah jadi dan akhirnya menjadi produk jadi atau produk akhir perusahaan (Yusniaji dan Widajanti, 2013). Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi susu pasteurisasi *cup* adalah sebagai berikut:

a. Susu

Susu merupakan bahan utama yang digunakan dalam pembuatan susu pasteurisasi. Susu adalah cairan yang diperoleh dari ambing sapi perah yang bersih dan sehat yang diperoleh dengan pemerahan yang benar dan sesuai dengan ketentuan yang berlaku (Meutia et al., 2016). Kandungan alaminya tidak ditambah atau dikurangi sesuatupun dan belum mendapat perlakuan apapun, kecuali proses pendinginan. Menurut SNI No. 33144.1: 2011 tentang syarat mutu susu segar, susu segar yang baik untuk dikonsumsi harus memenuhi persyaratan dalam hal kandungan gizi dan juga keamanan pangan. Susu yang digunakan dalam pembuatan produk ini berasal dari para peternak lokal yang ada di DIY yang tergabung dalam koperasi yang sudah menjalani pelatihan dalam perawatan sapi perah dan proses pemerahan susu yang baik dan benar sehingga susu yang dihasilkan berkualitas. Syarat penerimaan susu pada CV Yumeda Sejahtera antara lain:

- Bau khas susu sapi segar
- Warna putih kekuningan

- Kondisi susu saat diterima maksimal memiliki suhu 5°C
- Berasal dari *supplier* yang sudah mempunyai sertifikat uji laboratorium
- Ada dokumen pengiriman sesuai pesanan dari perusahaan
- Tidak ada cemaran antibiotik



Gambar 1. 4 Susu Perah
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

b. Air

Air digunakan untuk mencampur susu sapi perah dan pencucian alat. Air adalah zat alami yang diperlukan untuk kehidupan manusia, hewan dan tumbuhan. Artinya, dibutuhkan sebagai media untuk mengangkut nutrisi, sebagai sumber energi, dan untuk berbagai keperluan lainnya (Sasongko, 2014). Air yang digunakan untuk mencampur susu berasal dari air mineral sedangkan untuk pencucian alat digunakan air kran yang bersumber dari sumur. Syarat air yang digunakan untuk proses produksi harus sesuai dengan harus memenuhi syarat air yang layak untuk diminum yaitu tidak berasa, tidak berwarna, tidak berbau, tidak mengandung mikroorganisme yang berbahaya, dan tidak mengandung logam berat. Penambahan air dalam pembuatan susu pasteurisasi *cup* adalah untuk mengencerkan susu agar didapat larutan susu lebih banyak dengan perbandingan yang telah ditentukan.



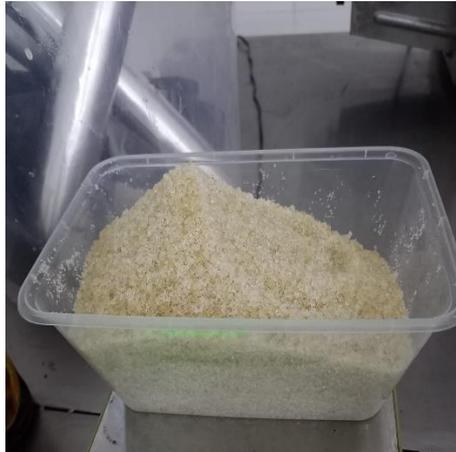
Gambar 1. 5 Air Mineral
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

c. Gula

Gula digunakan dalam pembuatan susu pasteurisasi *cup* memiliki fungsi untuk memberikan rasa manis serta umur simpan pada produk susu pasteurisasi. Sukrosa adalah senyawa organik golongan karbohidrat. Rumus molekul sukrosa adalah $C_{22}H_{22}O_{11}$ dengan berat molekul 342 g/mol dapat berupa kristal-kristal bebas air dengan berat jenis 1,6 g/ml dan titik leleh $160^{\circ}C$ (Hasna, 2020).

Adapun syarat penerimaan gula pasir pada CV Yumeda Pangan Sejahtera yakni :

- Dengan merek: Gulaku, MK (Madukismo) atau merek terdaftar lainnya yang ada izin BPOM.
- Kemasan masih baik, tidak rusak dan bocor.
- Tidak tercampur dengan benda asing.
- Berwarna putih kecoklatan.



Gambar 1. 6 Gula Pasir
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.2. Bahan Tambahan

Bahan tambahan pangan atau aditif makanan dalam Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia No. 033 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan adalah bahan yang ditambahkan dan dicampurkan sewaktu pengolahan makanan untuk meningkatkan mutu. Termasuk didalamnya adalah pewarna, penyedap rasa dan aroma, pemantap, antioksidan, pengawet, pengemulsi, antikempal, pemucat dan pengental. Adapun bahan tambahan pangan yang digunakan dalam proses pengolahan susu pasteurisasi *cup* adalah sebagai berikut:

a. Perisa

Penambahan perisa pada pembuatan susu pasteurisasi cup memiliki tujuan untuk memberikan variasi rasa lain misalnya rasa strawberry dan rasa moka agar lebih diterima oleh seluruh masyarakat terutama bagi masyarakat yang kurang menyukai rasa alami pada susu. Flavour adalah bahan makanan yang memberikan, menambah atau menonjolkan rasa makanan (Meiyani, 2014).



Gambar 1. 7 Perisa Kopi Moka
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 8 Perisa *Strawberry*
Sumber: Arsip CV Yumeda Pangan Sejahtera (2022)

b. Pewarna

Penambahan pewarna pada pembuatan susu pasteurisasi cup memiliki fungsi untuk memberi warna pada susu agar terlihat lebih menarik. Pewarna makanan adalah bahan tambahan yang ditambahkan untuk meningkatkan warna makanan dan minuman. Pewarna Makanan dicampur untuk mewarnai makanan, meningkatkan daya tarik visualnya, merangsang penglihatan, menstabilkan warna dan mengobati perubahan warna (Wulandari, 2018). Warna makanan memiliki dampak yang lebih besar pada persepsi konsumen daripada

bau, tetapi rasa yang dipelajari adalah salah satu yang disukai dan produk adalah produk yang populer.



Gambar 1. 9 Pewarna Merah
Sumber: Dokumentasi pribadi (2022)



Gambar 1. 10 Pewarna Cokelat
Sumber: Dokumentasi pribadi (2022)

c. Cokelat bubuk

Cokelat adalah produk yang terbuat dari biji dan lemak kakao. Cokelat merupakan makanan yang mudah dicerna oleh tubuh dan mengandung banyak vitamin seperti vitamin A1, B1, B2, C, D, dan E serta beberapa mineral seperti fosfor, magnesium, zat besi, zinc, dan tembaga (Rahmawati, 2016). Penambahan cokelat bubuk pada pembuatan susu prasteurisasi cup hanya berlaku bagi varian cokelat.

Adapun syarat penerimaan coklat pada CV Yumeda Pangan Sejahtera antara lain:

- Merek JV. DARK seperti pada Gambar 1.11.
- Kemasan masih baik, tidak rusak, dan bocor.
- Baunya khas coklat.
- Tidak tercampur benda asing.
- Belum *expired*.
- Tekstur bubuk lembut.



Gambar 1. 11 Bubuk Cokelat
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.3. Produk Antara

Produk adalah adalah bahan baku dan bahan penolong yang telah mengalami transformasi dan digunakan dalam proses produksi (BPS, 2022). Produk antara dari produksi susu pasteurisasi cup ini adalah ketika bahan baku yang sudah dipasteurisasi ditambahkan gula, bahan perisa dan pewarna, yang akan dicampur hingga merata atau dapat dikatakan bahwa produk antara susu pasteurisasi cup adalah produk yang belum dikemas.



Gambar 1. 12 Produk Antara Varian Cokelat
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.4. Produk Akhir

Produk akhir adalah produk yang dapat digunakan kembali secara langsung tanpa pengolahan lebih lanjut (Nasrudin, 2019). Produk akhir dari CV Yumeda Pangan Sejahtera salah satu jenisnya adalah Susu pasteurisasi cup yang memiliki beberapa varian rasa seperti original, rasa *strawberry*, rasa *moca*, dan rasa cokelat. Semua varian rasa tersebut dikemas dengan *cup* berukuran 180 ml. Kemasan cup produk ini terdapat beberapa informasi seperti nama brand, varian rasa, komposisi, berat bersih, tanggal kadaluarsa dan logo halal. Serta ada beberapa produk akhir lainnya seperti yang disajikan dalam Tabel 1.1 berikut:

Tabel 1. 1 Produk Akhir di CV Yumeda Pangan Sejahtera.

Produk Akhir	Varian rasa
Susu pasteurisasi cup (180 ml)	Original
	<i>Strawberry</i>
	<i>Mocca</i>
	Cokelat
Susu pasteurisasi 1 liter	<i>Plain</i>
	<i>Strawberry</i>
	Cokelat
	Durian
Es krim cup (60 ml)	Cokelat
	<i>Strawberry</i>

	<i>Bubble gum</i>
	Vanila
Es krim neopolitan (5 liter)	Terdiri dari vanila, cokelat, dan <i>strawberry</i>
Yoghurt (250 ml)	<i>Sweet plain</i>
	<i>Plain</i>
	Mangga
	<i>strawberry</i>
Gelato (120 ml dan 500 ml)	<i>Coffee</i>
	<i>Cinnamon</i>
	<i>Cokelat</i>
	Vanila
	<i>Strawberry</i>
	<i>Ginger</i>
	Durian
	Green Tea
	Es Teler
	<i>Dragon Fruit</i>



Gambar 1. 13 Produk akhir susu pasteurisasi cup berbagai varian rasa cokelat, *strawberry*, *mocca*, dan *original* (dari kiri ke kanan)
 Sumber: Dokumentasi pribadi (2022)



Gambar 1. 14 Susu pasteurisasi 1 liter
 Sumber: Arsip CV Yumeda Pangan Sejahtera (2022)



Gambar 1. 15 Ice cream cup (60 ml)
 Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 16 Ice cream 1 liter
 Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 17 Yoghurt varian rasa strawberry, sweet plain, mangga, plain (kiri ke kanan) ukuran 250 ml
Sumber: Arsip Yumeda Pangan Sejahtera (2022)



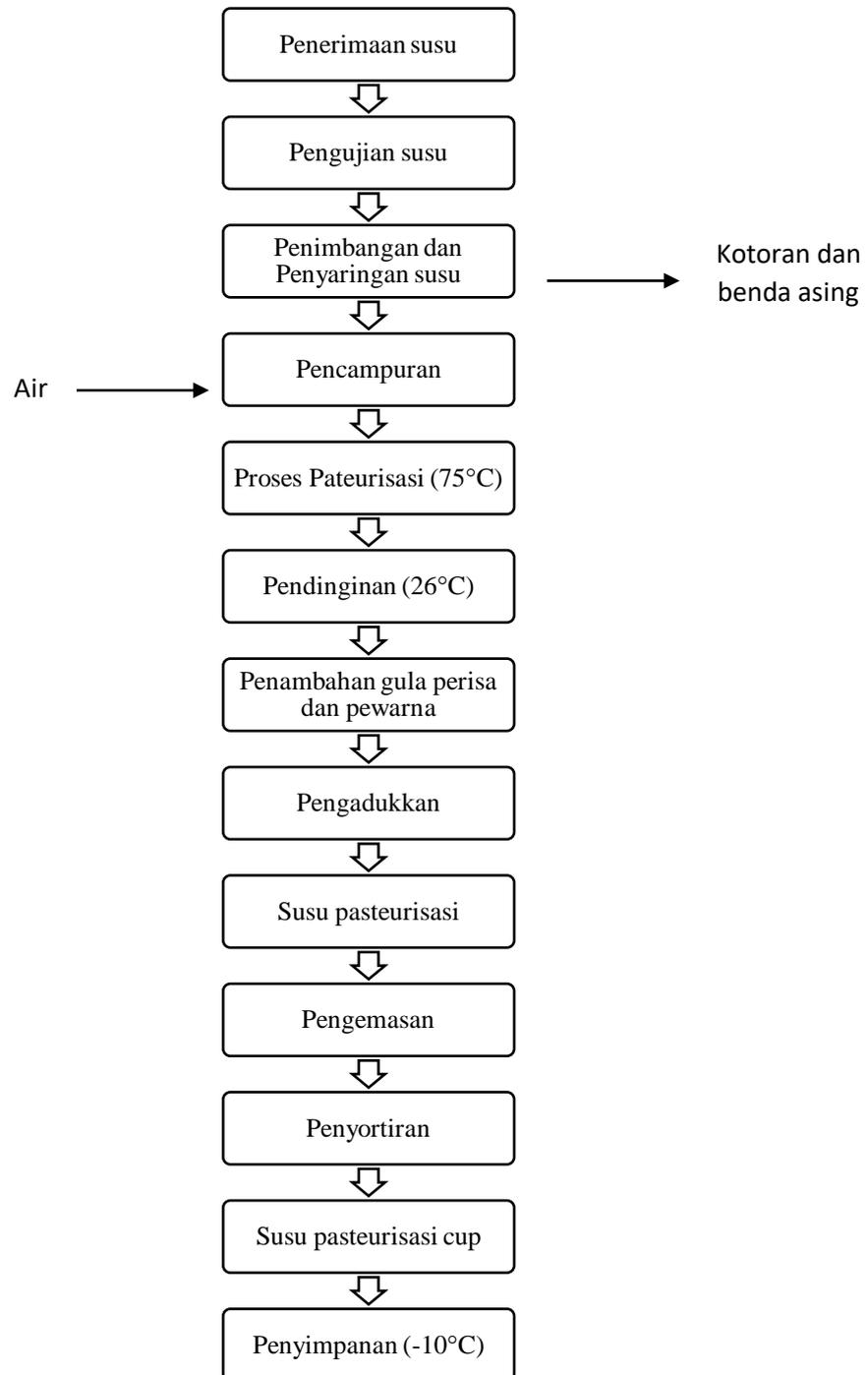
Gambar 1. 18 Ademuy gelato ukuran 180 ml
Sumber: Dokumentsai Pribadi (2022)



Gambar 1. 19 Ademuy gelato ukuran 500 ml.
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.5. Proses Produksi

Diagram alir proses produksi susu pasteurisasi cup dapat dilihat pada Gambar 1.20



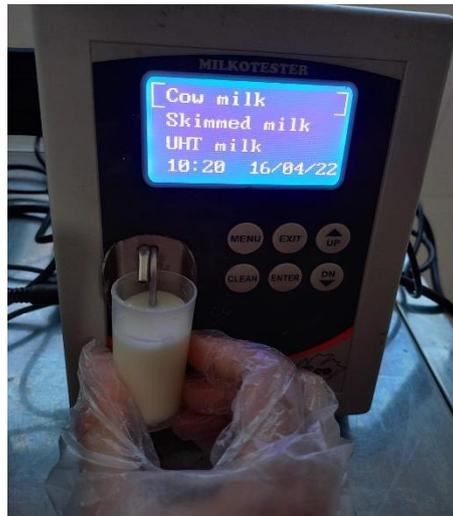
Gambar 1. 20 Diagram alir proses pembuatan susu pasteurisasi cup
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

a) Penerimaan dan Pengujian Susu

Tahap ini dilakukan ketika bahan baku datang dari petani peternak. Bahan baku diterima melalui pintu ruang uji yang kemudian dilakukan pengujian susu menggunakan mesin milk analyzer yang berfungsi untuk mengetahui suhu, kandungan lemak, SNF (*Solid Non Fat*), densitas, protein, laktosa, garam, penambahan air dan titik beku pada susu. Syarat penerimaan susu di CV Yumeda Pangan Sejahtera yaitu bau khas susu sapi segar, warna putih kekuningan, kondisi susu saat diterima maksimal 5°C, berasal dari *supplier* yang sudah mempunyai sertifikat uji laboratorium, ada dokumen pengiriman sesuai pesanan dari perusahaan.



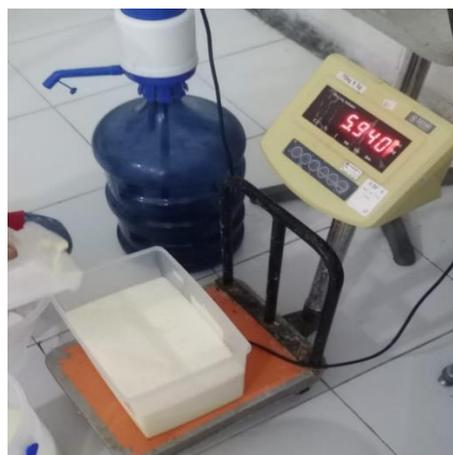
Gambar 1. 21 Penerimaan Susu
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 22 Proses pengujian susu.
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

b) Penimbangan Susu

Penimbangan susu dilakukan untuk menakar susu yang akan digunakan sebagai bahan baku pembuatan susu pasteurisasi cup. Penimbangan dilakukan setelah pengujian susu selesai sembari disaring menggunakan saringan agar bebas dari kontaminasi benda asing.



Gambar 1. 23 Penimbangan susu
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

c) Pencampuran

Pencampuran terdiri dari pencampuran satu atau lebih komponen dengan menambahkan satu sama lain untuk mendapatkan bentuk yang homogen dari beberapa komponen, yang dapat berupa cair-padat, padat-padat, atau cair-gas (Siswan, 2015). Pencampuran dilakukan dengan mencampur susu yang telah ditimbang dengan air mineral dengan perbandingan yang telah ditentukan agar tercapai konsistensi yang diinginkan.



Gambar 1. 24 Pencampuran susu dengan air.

Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

d) Pasteurisasi

Pasteurisasi adalah proses pemanasan pada susu pada suhu maksimal 75°C dalam waktu tertentu sehingga dapat mematikan mikrobia pada susu dengan meminimalkan kerusakan susu (Ambarsari dkk, 2012). Pada pembuatan susu pasteurisasi *cup* proses ini dilakukan dengan menggunakan 2 panci dengan penyusunannya sebagai berikut: panci yang lebih besar diletakan dibawah dengan posisi panci yang lebih kecil berada didalam, lalu dilakukan penambahan air secukupnya di sela-sela atau ruang antara panci besar dan kecil dengan tujuan agar susu tidak terkena panas secara langsung antara plat panci dan api. Pengecekan suhu dilakukan secara berkala dengan menggunakan termometer, sembari dilakukan pengadukan agar susu tidak membentuk warna

kekuningan dilapisan atas, atau menggumpal dibagian bawah. Susu dipasteurisasi hingga mencapai suhu 75⁰C lalu api dimatikan.



Gambar 1. 25 Proses pasteurisasi.
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

e) Pendinginan

Pendinginan pada proses pembuatan susu *cup* memiliki tujuan agar pada proses pengangkatan atau pemindahan dari atas kompor ke palet menjadi lebih mudah. Pendinginan ini dilakukan hingga suhu susu dirasa sudah tidak terlalu panas, dalam proses ini tidak ada tetapan suhu yang harus dicapai.

f) Pencampuran

Penambahan gula, perisa dan warna sesuai dengan resep yang sudah ada. Penambahan gula, perisa dan pewarna dilakukan agar dapat memberikan rasa manis, variasi rasa dan warna pada susu sehingga dapat menarik minat para calon konsumen selain itu penambahan bahan tambahan tersebut digunakan agar calon konsumen yang tidak menyukai rasa alami susu dapat dengan tenang mengkonsumsinya.

Pencampuran terdiri dari pencampuran satu atau lebih komponen dengan menambahkan satu sama lain untuk mendapatkan bentuk yang homogen dari beberapa komponen, yang dapat berupa cair-padat, padat-padat, atau cair-gas (Siswan, 2015). Pada pembuatan susu pasteurisasi cup pengadukan atau pencampuran

dilakukan setelah penambahan bahan tambahan (gula, perisa, bubuk coklat dan pewarna) dengan menggunakan *mixer* yang senantiasa memperhatikan semua bahan agar tercampur rata khususnya gula tidak boleh mengendap dibagian bawah toples. Pencampuran tidak ada batas waktunya, hanya dilakukan hingga bahan benar-benar tercampur rata.



Gambar 1. 26 Penambahan Gula, Perisa, dan Pewarna.
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 27 Pengadukan dengan Mixer
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

g) Pengemasan

Pengemasan susu pasteurisasi cup dilakukan dengan menggunakan mesin *Automatic Filling Cup* yang dioperasikan oleh

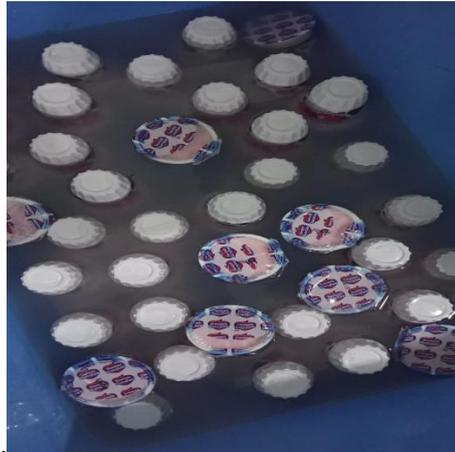
1 karyawan produksi dengan bantuan 1 orang untuk mengawasi jika terjadi produk yang tersangkut atau produk yang tidak tertutup rapat sebelum jatuh ke box yang berisi air.



Gambar 1. 28 Pengemasan dengan mesin Automatic Cup.
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

h) Sortasi

Sortasi adalah pemisahan bahan yang dibersihkan ke dalam fraksi kualitas yang berbeda berdasarkan sifat fisik (kelembaban, bentuk, ukuran, kepadatan, tekstur, warna, kotoran atau benda asing), kimia (komposisi bahan, bau, dan ketengikan), biologi (jenis dan tingkat kerusakan serangga, jumlah mikroorganisme dan kemampuan tumbuh terutama pada pertanian dalam bentuk biji-bijian) (Pranomo dkk, 2018). Sortasi pada produksi susu pasteurisasi cup dilakukan dengan memisahkan produk yang berkualitas baik dengan produk yang memiliki kerusakan misalnya tutup kemasan terbuka, kemasan pecah, volume produk tidak penuh, kemasan bocor, tanggal kadaluwarsa tidak terlihat.



Gambar 1. 29 Sortasi
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

i) Penyimpanan dan pendinginan

Pendinginan adalah metode pengawetan makanan dimana produk didinginkan sampai bahan dibawah titik beku. Selama pembekuan, suhu makanan diturunkan di bawah titik bekunya, yang menyebabkan keadaan air berubah dari cair menjadi padat pada titik bekunya dengan cara membekukan (*by freeze*), membeku di bawah titik bekunya (Nurul, 2020). Pada proses pembuatan susu pasteurisasi *cup* penyimpanan dilakukan di *cold room* dengan suhu -10°C dengan tujuan untuk membekukan produk agar umur simpan produk bertahan lebih lama.



Gambar 1. 30 Penyimpanan produk di Cold Room
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.6. Mesin dan Peralatan

Mesin adalah suatu alat yang digerakkan oleh tenaga yang digunakan oleh manusia dengan tujuan untuk membantu manusia menghasilkan produk, setiap mesin atau peralatan harus dapat berfungsi dengan sebaik-baiknya (Jasasila, 2017). Adapun mesin-mesin yang digunakan dalam proses pembuatan susu pasteurisasi *cup* adalah sebagai berikut:

a. Mesin *Milk Analyzer*

Mesin *Milk Analyzer* merupakan mesin yang digunakan untuk menguji kualitas susu segar yang berasal dari peternak. Hal yang diuji diantaranya yaitu suhu, lemak, SNF (*Solid Non Fat*), densitas, protein, laktosa, garam, penambahan air dan titik beku.



Gambar 1. 31 Mesin Milk Analyzer
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

b. Neraca digital

Neraca digital adalah alat ukur untuk satuan berat untuk mengukur atau menimbang sesuatu yang berat dan atau beban maupun massa pada suatu benda atau suatu zat. Dalam proses pembuatan susu pasteurisasi *cup* digunakan 2 neraca atau timbangan yaitu besar dan kecil. Untuk timbangan besar seperti pada Gambar 1.32 Timbangan Besar biasanya digunakan untuk menimbang susu, sedangkan untuk timbangan kecil seperti pada Gambar 1.33 Timbangan Kecil biasanya digunakan untuk menimbang gula, bahan perisa, dan bubuk cokelat.



Gambar 1. 32 Timbangan besar
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 33 Timbangan Kecil
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

c. *Mixer*

Mixer adalah alat yang digunakan untuk mengaduk atau mencampur dua bahan sehingga membuat bahan tersebut menjadi homogen. Pada pembuatan susu pasteurisasi cup *Mixer* digunakan untuk mencampur susu pasteurisasi dengan gula, perisa, dan pewarna.



Gambar 1. 34 Mesin Pengaduk (Mixer)
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

d. Mesin *Automatic Filling Cup*

Mesin *Automatic Filling Cup* digunakan untuk proses *packing* produk susu kemasan cup 180 ml. Mesin ini bertugas untuk mengemas susu dan mencetak tanggal kadaluwarsa. Mesin ini mempermudah dalam proses pengemasan dan pencetakan tanggal kedaluwarsa sehingga lebih efisien dan tidak memakan banyak waktu, selain itu alat ini dapat meminimalisir terjadinya kontaminasi karena tidak tersentuh langsung oleh tangan manusia sehingga lebih higienis.



Gambar 1. 35 Mesin Automatic Filling Cup
Sumber: Dokumen Pribadi (2022)

e. *Cold room*

Cold room adalah suatu ruangan pendingin untuk penyimpanan produk dengan temperatur yang terkontrol. Tujuan *cold room* sendiri yaitu untuk memperpanjang umur simpan dengan cara pendinginan. *Cold room* berfungsi untuk membekukan produk agar memiliki umur simpan yang lebih lama serta menjaga produk agar suhunya stabil.



Gambar 1. 36 Cold Room
Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

1.2.7. Sarana dan Prasarana Penunjang

Sarana adalah alat atau perangkat yang bersifat fisik untuk membantu karyawan atau karyawan yang bekerja dalam suatu bisnis mencapai tujuannya (Chaniago, 2013). Adapun sarana yang digunakan pada proses pembuatan susu pasteurisasi cup adalah sebagai berikut:

Tabel 1. 2 Sarana Penunjang Proses Produksi Susu Pasteurisasi Cup.

Nama barang	Fungsi	Jumlah
Kompor	Sebagai alat pemanas ketika proses pasteurisasi.	1 dengan 2 tungku
Panci	Sebagai tempat pasteurisasi susu.	4
Palet	Sebagai alas agar bahan baku tidak berkontak langsung dengan lantai.	2
Termometer	Sebagai pengukur suhu susu ketika pemanasan	1
Meja	Sebagai tempat meletakkan bahan sebelum pengemasan.	4

Kursi	Sebagai tempat duduk	4
Kursi Tangga	Untuk membantu menuangkan bahan baku, serta membersihkan peralatan yang sulit dijangkau	1
Box	Sebagai tempat penadah atau penampung ketika produk keluar dari mesin Automatic Filling Cup, yang biasanya sudah terisi air untuk meminimalisir benturan	1
Keranjang	Sebagai tempat meletakkan produk akhir di <i>cool room</i> .	4
Saringan	Sebagai alat untuk menyaring agar susu terbebas dari cemaran (serangga, tanah dan lainnya).	2
Spatula	Sebagai pengaduk susu ketika proses pasteurisasi.	3
Sendok	Sebagai penakar gula, perisa dan pewarna	3
Toples Besar	Sebagai wadah untuk menampung susu ketika ditimbang dan ketika susu <i>dimixer</i> .	2
Toples Kecil	Sebagai wadah untuk menimbang gula, coklat bubuk.	2
Gelas Ukur	Sebagai wadah untuk mengukur banyaknya air dan membantu untuk menuangkan susu pasteurisasi ke dalam mesin pengemas.	1
Cangkir	Sebagai wadah untuk menimbang bahan perisa.	2
Kain Pel	Membersihkan lantai setelah proses produksi selesai	2
Kain lap	Membersihkan meja dan peralatan setelah proses produksi selesai.	5

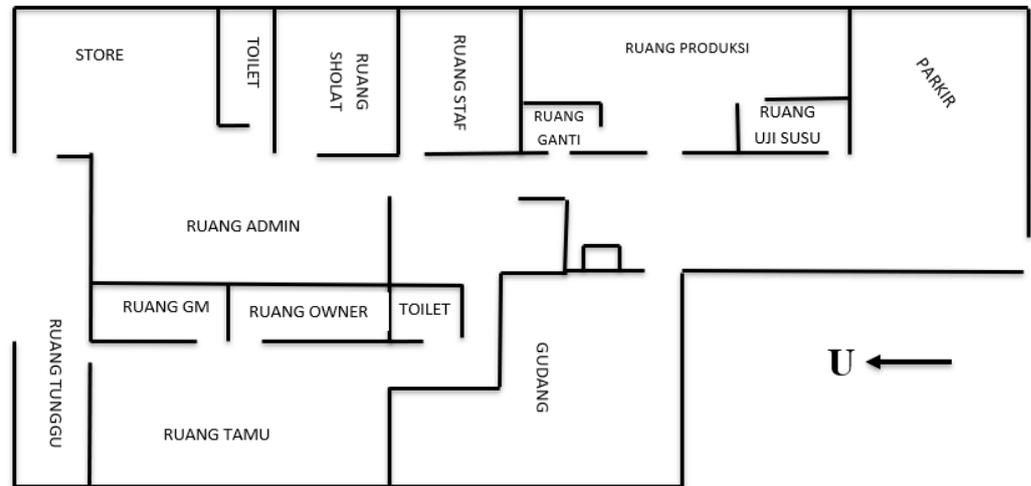
Prasarana adalah segala sesuatu yang dapat digunakan sebagai pendukung utama untuk pelaksanaan suatu proses (Nachrowi, 2019). Adapun prasarana yang ada pada CV Yumeda Pangan Sejahtera, adalah sebagai berikut:

Tabel 1. 3 Prasarana pada CV Yumeda Pangan Sejahtera.

Nama barang	Fungsi	Jumlah
Ruang Uji	Sebagai ruang penerimaan susu dan pengujiannya, terdapat rak penyimpanan kemasan serta lemari untuk penyimpanan bahan tambahan.	1
Ruang Produksi	Sebagai tempat untuk proses produksi, yang dimulai dari proses setelah susu keluar dari ruang uji.	1
Ruang ganti	Sebagai tempat untuk meletakkan barang-barang yang dapat mencemari proses produksi, pemakaian sandal produksi, apron, sarung tangan serta penutup kepala.	1
Gudang	Sebagai tempat penyimpanan kemasan dan <i>cool box</i> .	1
Ruang <i>Staff</i>	Sebagai tempat rapat sebelum dan sesudah proses produksi.	1
Ruang Admin	Sebagai tempat transaksi, tempat rapat dan koordinasi dengan seluruh divisi.	1
Ruang Sholat	Sebagai tempat beribadah dan ruang istirahat.	1
Tempat Parkir	Sebagai tempat meletakkan kendaraan yang digunakan para staf agar aman.	1

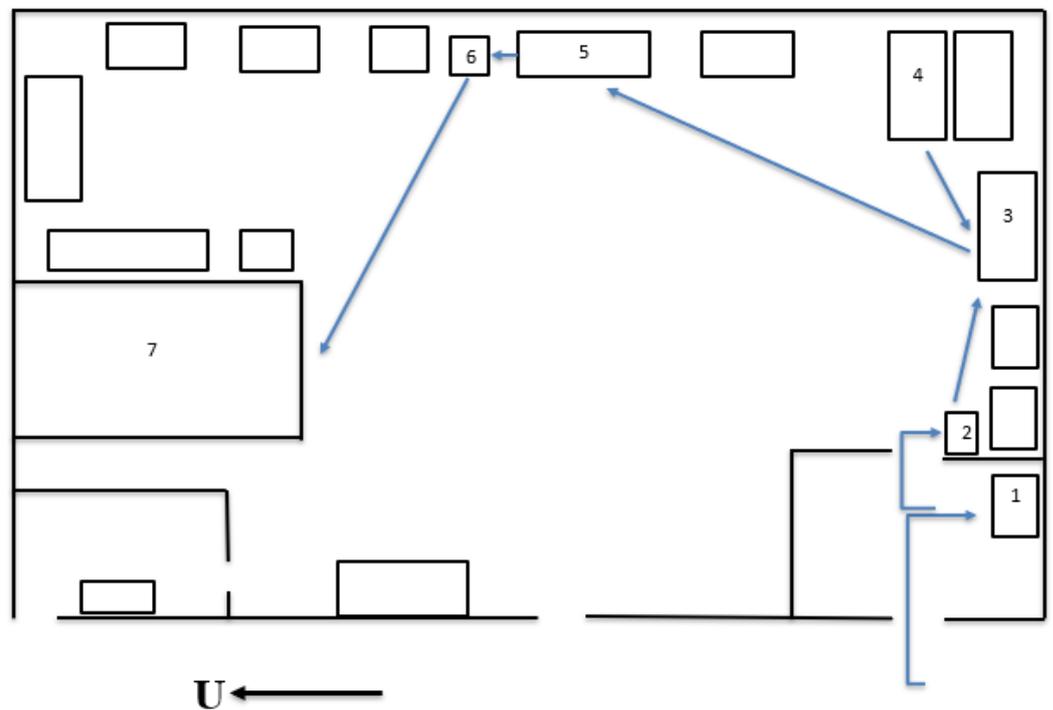
1.3. Layout Perusahaan

Layout atau tata ruang pada CV Yumeda Pangan Sejahtera



Gambar 1. 37 Layout bangunan di CV Yumeda Pangan Sejahtera

Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)



Gambar 1. 38 Layout alur proses produksi.

Sumber: Dokumentasi Pribadi (2022)

Keterangan :

1 = Ruang pengujian susu.

2 = Penimbangan

3 = Proses Pateurisasi

4 = Penambahan Bahan Tambahan Pangan

5 = Proses Penyortiran

6 = Pembekuan dan penyimpanan

BAB II
TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTIK
PENGAMATAN TERHADAP PENERAPAN SANITASI dan HIGIENE
PADA PRODUKSI SUSU PASTEURISASI CUP DI CV YUMEDA
PANGAN SEJAHTERA YOGYAKARTA

2.1 Latar Belakang

Susu merupakan bahan baku utama yang digunakan untuk membuat susu pasteurisasi. Susu adalah cairan yang diperoleh dari ambing sapi perah yang bersih dan sehat yang diperoleh dengan pemerahan yang benar dan sesuai dengan ketentuan yang berlaku (Meutia et al., 2016). Proses pasteurisasi adalah proses pemanasan susu hingga suhu maksimum 75°C selama jangka waktu tertentu dengan tujuan untuk meminimalkan kerusakan susu dan membunuh mikroorganisme pada susu (Ambarsari dkk, 2012).

Sanitasi adalah upaya untuk mencegah pertumbuhan dan reproduksi mikroorganisme pembusuk dan patogen pada peralatan dan bangunan yang dapat merusak dan menimbulkan kerugian (BPOM RI, 2012). Sanitasi dapat didefinisikan sebagai upaya pencegahan penyakit dengan menghilangkan ikatan dan produk yang berpotensi mencemari (Ristyanti, 2021). *Higiene* adalah serangkaian upaya yang ditujukan untuk memelihara dan meningkatkan kesehatan (BPOM RI, 2012). Secara umum, ilmu higiene adalah penerapan prinsip-prinsip yang akan membantu meningkatkan, memelihara, atau memulihkan kesehatan yang baik pada manusia (Ristyanti, 2021).

SSOP (Sanitation Standard Operating Procedure) adalah prosedur standar untuk menerapkan prinsip-prinsip pengelolaan melalui kegiatan sanitasi dan higiene. Dalam hal ini, SSOP menjadi program higiene wajib

bagi suatu industri untuk meningkatkan kualitas produk manufaktur dan memastikan sistem produksi pangan yang aman (Triharjono dkk, 2013).

Penerapan Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) mencakup 8 kunci yaitu keamanan air, permukaan kontak makanan, pecegahan kontaminasi silang, pencucian tangan dan toilet, perlindungan kontaminasi bahan kimia, pelabelan, penyimpanan dan penanganan racun, kesehatan karyawan, dan pengendalian hama (Ristyanti, 2021).

GMP yang baik sangat penting untuk pemrosesan makanan untuk mencapai keamanan dan kualitas makanan yang konsisten. GMP adalah sistem yang menjalankan operasi dalam pengolahan makanan, mulai dari pengadaan bahan baku hingga makanan siap saji. Untuk menjamin keamanan pangan, perlu diterapkan GMP yang benar (Novita, 2016).

Penerapan SSOP dan GMP di pabrik pengolahan pangan penting dilakukan untuk menjamin sanitasi dan higiene untuk perusahaan yang nantinya akan memengaruhi produk, sehingga perlu dilakukan pengamatan terkait penerapan SSOP dan GMP pada proses produksi susu pasteurisasi cup di CV Yumeda Pangan Sejahtera, Yogyakarta.

Penerapan sanitasi dan higiene pada proses produksi pangan memiliki peran yang sangat vital, karena produk akan dikonsumsi oleh konsumen. Sanitasi dan higiene perlu diterapkan secara tepat dan akurat untuk meminimalkan risiko makanan tercemar atau terkontaminasi dengan mikrobakteri patogen maupun benda asing.

2.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada tugas khusus ini adalah:

- 1) Bagaimana penerapan sanitasi dan higiene pada bagian produksi di CV Yumeda Pangan Sejahtera?
- 2) Bagaimana kesesuaian penerapan sanitasi dan higiene pada bagian produksi di CV Yumeda Pangan Sejahtera dengan GMP?

- 3) Bagaimana kesesuaian penerapan sanitasi dan higiene pada bagian produksi di CV Yumeda Pangan Sejahtera dengan SSOP?

2.3 Tujuan

Tujuan dari Pengamatan Terhadap Penerapan Sanitasi dan Higiene pada Produksi Susu Pasteurisasi *Cup* Berdasarkan GMP (Good Manufacturing Practices) dan SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) di CV Yumeda Pangan Sejahtera Yogyakarta ini adalah:

- 1) Mengetahui penerapan sanitasi dan higiene pada bagian produksi di CV Yumeda Pangan Sejahtera berdasarkan GMP SSOP.
- 2) Mengetahui kesesuaian penerapan sanitasi dan higiene di CV Yumeda Pangan Sejahtera dengan GMP.
- 3) Mengetahui kesesuaian penerapan sanitasi dan higiene di CV Yumeda Pangan Sejahtera dengan SSOP.

2.4 Metodologi Pemecahan Masalah

2.4.1 Waktu dan Tempat

Waktu : 11 April – 20 Mei 2022
 Jam Kerja : 08.00 – 16.00 WIB
 Tempat : CV Yumeda Pangan Sejahtera
 Alamat :Jalan Palagan Lempongsari blok C No. 18A Sleman, Randuagung, Sariharjo, Kec. Ngaglik, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55281.

2.4.2 Metode Pemecahan Masalah

Metode pemecahan masalah yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah diantaranya sebagai berikut:

1. Observasi langsung

Observasi langsung dilakukan melalui pengamatan penerapan sanitasi dan higiene di tempat produksi.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan untuk mendapatkan informasi di lapangan dengan cara komunikasi dengan *Founder CV Yumeda Pangan Sejahtera* serta karyawan produksi.

3. Studi Literatur

Studi literatur dilakukan dengan membaca jurnal tentang sanitasi dan higiene berdasarkan GMP dan SSOP.

4. Analisis Data

Analisis data yaitu analisis dilakukan terhadap data-data yang telah dikumpulkan. Data-data yang dikumpulkan merupakan data-data yang digunakan untuk mengevaluasi penerapan sanitasi dan higiene karyawan. Analisis permasalahan dilakukan secara terperinci terkait permasalahan yang menjadi penyebab dilanggarnya atau penyimpangan proses sanitasi dan higiene pada proses produksi susu pasteurisasi cup yang dilakukan dengan menyusun daftar terkait temuan penyimpangan sanitasi dan higiene pada karyawan yang kemudian akan dievaluasi jika belum atau tidak sesuai dengan standar yang ada yakni GMP dan SSOP.

2.5 Hasil Analisis Pemecahan Masalah

2.5.1 Sanitasi dan Higiene di Lingkungan Perusahaan

Penerapan GMP dan SSOP di Lingkungan Perusahaan sudah diatur dalam Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia No. HK.30.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 tentang “Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga” menyebutkan bahwa untuk menentukan lokasi IRTP, keadaan dan kondisi lingkungan yang berpotensi menjadi sumber kontaminasi harus diperhitungkan dan berbagai kemungkinan tindakan pencegahan harus dipertimbangkan untuk melindungi pangan yang dihasilkannya. CV Yumeda Pangan Sejahtera memiliki lingkungan yang sudah cukup baik sesuai dengan pedoman, bersih, bebas dari sampah (sampah tidak sampai menumpuk, bau, asap dan kotoran, serta saluran pembuangan air atau selokan yang berfungsi dengan baik. Namun, di dalam bangunan terdapat kucing yang bergerak bebas,

walaupun tidak sampai ke ruang produksi akan tetapi tidak menutup kemungkinan bahwa bulu hewan tersebut akan menempel di baju atau bagian lain dari tubuh karyawan sehingga akan mencemari produk yang dihasilkan.

2.5.2 Penerapan GMP dan SSOP pada Bangunan

Penerapan GMP terkait dengan bangunan dan fasilitas diatur dalam Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan No. HK.30.1.23.04.12.2206 tahun 2012 tentang “Cara Pengolahan Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga” yang menyebutkan bangunan dan fasilitas IRTP memastikan bahwa makanan tidak terkontaminasi oleh bahaya fisik, biologi, dan kimia selama pengolahan dan mudah dibersihkan dan didesinfeksi selama proses pembuatan.

CV Yumeda Pangan Sejahtera memiliki beberapa bangunan dalam satu lingkungan, seperti yang terlihat pada Gambar 1.37. Penerapan GMP pada CV Yumeda Pangan Sejahtera dapat dilihat pada Tabel 2.1, pengamatan tersebut didasarkan pada Peraturan Kepala Badan pengawas Obat dan Makanan tahun 2012 tentang “Cara Pengolahan Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga”

Lantai pada ruang produksi tidak licin, berwarna putih, bersih dari debu, kotoran, dan lendir dengan kondisi rata, dan kedap air serta mudah dibersihkan, selain itu kondisi lantai masih sangat baik dan tidak ada lantai yang pecah atau retak, sehingga kemungkinan bahan atau air dan benda lain untuk mengendap atau menggenang tentu sangat sedikit.

Dinding pada ruang produksi berwarna putih, bersih tanpa ada sarang laba-laba di setiap sudutnya, kondisi dinding baik dan tidak ada yang terkelupas, di setiap ruang ada dinding pemisah. Langit-langit pada keseluruhan ruang produksi tertutup dengan plafon yang berwarna putih terang, bersih dari sarang laba-laba maupun jamur, memiliki permukaan yang rata, tahan terhadap air, tidak terdeteksi terkait tanda atau bekas kebocoran pada langit-langit produksi. Hampir seluruh ruangan memiliki

langit-langit, kecuali gudang dan ruangan admin yang mana tidak memiliki langit-langit.

Pintu pada ruang produksi ada tiga yakni pintu masuk, pintu utama, dan pintu penerimaan bahan baku, semuanya terbuat dari bahan kayu yang berlapis sehingga tahan lama, rata dan dalam kondisi baik, bersih, berwarna putih terang kecuali pintu masuk ruang produksi yang berwarna coklat, disetiap pintu juga terdapat lapisan tirai PVC plastik yang juga digunakan dalam pemisahan antar ruang, pintu didesain membuka ke samping atau geser sehingga debu tidak masuk ke dalam ruang produksi. Kondisi lantai ruang produksi di CV Yumeda Pangan Sejahtera memenuhi persyaratan GMP yang menyebutkan bahwa pintu harus terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan pecah dan rusak, rata, halus dan cerah. Pintu harus dilengkapi dengan pintu kisi yang dapat dilepas untuk memudahkan pembersihan dan perawatan. Pintu ruang produksi harus dirancang untuk membuka ke luar / ke samping untuk mencegah debu dan kotoran eksternal terbawa ke dalam ruang perawatan dan terkunci di udara (BPOM RI, 2012).

Pada ruang produksi memiliki empat jendela yang terbuat dari kaca gelap tebal, namun kaca sebelah timur mengalami keretakan namun tidak sampai berlubang, jendela pada ruang produksi tidak didesain untuk dibuka. Lubang angin pada ruang produksi dilengkapi dengan exhaust fan sebanyak 6 buah yang dipasang di sisi bagian barat dan timur ruang produksi, yang masih berfungsi dengan baik, sehingga dapat menghilangkan uap, bau dan panas yang terjadi pada saat pemanasan berlangsung.

Tabel 2. 1 Penerapan GMP di CV Yumeda Pangan Sejahtera

No.	Objek	Penerapan		Keterangan
		Sesuai	Tidak sesuai	
1.	Lokasi Perusahaan	√		Lokasi perusahaan bersih dan bebas dari sampah, bau, asap dan kotoran, dan debu.
2.	Lingkungan Perusahaan	√		Sampah dibuang secara berkala, dengan tempat sampah yang senantiasa tertutup, serta selokan berfungsi dengan baik.
3.	Tata letak ruang produksi		√	Ruang pengujian susu masih satu ruangan dengan rak penyimpanan botol dan bahan perisa.
4.	Lantai	√		Lantai rata, halus dan tidak licin,
5.	Dinding atau ruang pemisah	√		Dinding pemisah terbuat dari bahan yang kedap air, rata, halus, berwarna putih terang, tahan lama, tidak mengelupas, dan kuat serta bersih dari kotoran.
6.	Langit-langit	√		Langit-langit berwarna putih terang, tidak terkelupas dan tidak kotor, serta tidak terdapat sarang laba-laba)
7.	Pintu ruangan	√		Pintu ruangan terbuat dari kayu berlapis, dan berwarna terang rata, dan halus, serta dilengkapi tirai yang berwarna transparan, dan pintu digeser sehingga meminimalisir debu atau kotoran yang masuk kedalam ruang produksi Pintu masuk dan pintu keluar ruang produksi tidak dibedakan.
8.	Jendela		√	Tidak terdapat jendela, hanya terdapat jendela kaca yang tertutup dengan salah satu jendela kacanya

				sudah retak tepatnya kaca sebelah timur.
9.	Lubang angin atau ventilasi	√		terdapat exhaust fan yang dapat menghilangkan uap, gas dan asap.
10	Permukaan tempat kerja	√		tempat permukaan kerja menggunakan palet yang terbuat dari bahan plastik yang kokoh dan tidak menyerap air, serta tidak bereaksi pada bahan pangan.
11	Penggunaan bahan gelas	√		Dalam proses produksi tidak menggunakan alat yang berbahan dasar gelas.
12	Kelengkapan ruang produksi	√		Terdapat lampu penerangan yang cukup, serta terdapat tempat cuci tangan yang disertai dengan sabun serta pengeringnya (tisu).
13	Tempat penyimpanan	√		Tempat penyimpanan terpisah antara bahan tambahan dengan produk akhir, dan terbebas dari hama, serta mudah dibersihkan.
14	Peralatan produksi		√	Peralatan masih banyak yang menggunakan bahan plastik dan terdapat pula wadah yang bocor namun masih dicampur dengan alat yang baru.
15	Suplai air	√		Suplai air melimpah dan bersih, serta cukup untuk memenuhi kebutuhan proses produksi.
16	Sarana Pembersihan	√		Sarana pembersihan lengkap seperti sapu, pel, lap, deterjen, dan ember, dan terawat dengan baik, serta dilengkapi dengan suplai air yang memadai.
17	Sarana higiene karyawan	√		Sarana higiene karyawan lengkap misalnya tempat cuci tangan, dan jamban atau toilet letaknya terpisah

				dari ruang produksi dan dan selalu terdapat sabun cuci tangan.
18	Sarana cuci tangan	√		Sarana cuci tangan terletak di dekat pintu masuk produksi yang dilengkapi dengan sabun khusus cuci tangan, pengering (tisu) dan tempat sampah tertutup.
19	Sarana toilet	√		Terdapat dua toilet yang letaknya terpisah dari ruang produksi, yang memiliki akses air bersih serta sabun khusus untuk cuci tangan.
20	Sarana pembuangan air limbah	√		Sistem pembuangan air dilakukan dengan menampung limbah (limbah perumahan) di sumur penampungan sedalam 2 meter dan selalu tertutup.
21	Kegiatan higiene dan sanitasi	√		Kegiatan sanitasi dan higiene pada alat dilakukan dengan menggunakan detergen dan dilakukan secara rutin.

Pada pengamatan terhadap SSOP di CV Yumeda Pangan Sejahtera dapat dilihat pada Tabel 2.2. CV Yumeda Sejahtera sudah menerapkan SSOP yang baik pada ruang produksi yakni keamanan air, tempat cuci tangan dan toilet, proteksi bahan kontaminasi kimia, pelabelan, penyimpanan dan toksin dan hama. Dari 8 kunci SSOP ada 2 kunci yang penerapannya menyimpang menyimpang yakni:

1. Permukaan kontak bahan pangan

Perlitan yang kontak langsung dengan produk seperti meja, timbangan, keranjang, pallet dan lainnya ketika dibersihkan dengan menggunakan sabun tidak digunakan air bersih untuk membilasnya. Sedangkan timbangan dan keranjang serta pallet tidak dilakukan pembersihan atau hanya dilakukan pengelapan saja. Pada ruang produksi dilakukan pembersihan setiap selesai proses produksi.

2. Pencegahan kontaminasi silang

Atribut yang digunakan para pegawai CV Yumeda Pangan Sejahtera sebelum masuk ruang proses yakni masker, sarung tangan, celemek, hair net, dan sepatu produksi. Untuk sarung tangan seringkali persediaannya habis sehingga membuat karyawan tidak memakainya ketika proses produksi. Sedangkan untuk apron selalu dilakukan pencucian setiap setelah proses produksi selesai. Pekerja yang masuk toilet harus selalu melepaskan atribut produksi dan mencuci tangan setelah selesai dengan menggunakan sabun cuci tangan, namun tidak disediakan alkohol. Sebelum masuk ke ruang produksi juga diwajibkan mencuci tangan dengan sabun. Pemakaian hair net hanya dilakukan oleh karyawan yang tidak memakai kerudung, karyawan yang memakai kerudung menganggap bahwa tidak perlu memakainya dikarenakan sudah tertutup, padahal seringkali rambut keluar dari kerudung. Hal ini tidak sesuai dengan teori yang menyatakan bahwa untuk mencegah penularan patogen dari satu benda ke benda lain, pakailah sarung tangan, cuci tangan, semprotkan alkohol sebagai desinfektan sebelum memulai proses produksi (Sipahutar, 2019).

Tabel 2. 2 Penerapan SSOP Proses Produksi Susu Pasteurisasi di CV Yumeda Pangan Sejahtera

No.	Kunci SSOP	Sesuai	Menyimpang
1.	Keamanan air	√	
2.	Permukaan kontak bahan pangan		√
3.	Pencegahan kontaminasi silang		√
4.	Tempat cuci tangan dan toilet	√	
5.	Proteksi bahan kontaminasi kimia	√	
6.	Pelabelan, penyimpanan dan toksin	√	
7.	Kesehatan pegawai	√	
8.	Pengendalian hama	√	

2.5.3 Sanitasi dan Higiene bahan, mesin, dan peralatan serta penyimpanan

Sanitasi dan *higiene* terkait bahan, mesin, dan peralatan serta penyimpanan merupakan hal yang sangat penting, karena bersinggungan secara langsung yang dapat mengubah mutu produk pangan yang dibuat. Penerapan GMP di CV Yumeda Pangan Sejahtera terkait dengan bahan baku, bahan baku yang di gunakan pada pembuatan susu pasteurisasi cup selalu *fresh* dari peternak dan sudah sesuai dengan standar penerimaan yang ditetapkan oleh CV Yumeda Pangan Sejahtera. Terkait tempat penyimpanan susu CV Yumeda Pangan Sejahtera tidak menyediakannya dikarenakan susu yang masuk atau diterima hanya digunakan pada hari itu juga, sehingga tidak ada susu yang perlu disimpan. Bahan lain yang digunakan seperti gula, pewarna, coklat, dan perisa harus sesuai dengan syarat penerimaan bahan yang telah ditetapkan oleh CV Yumeda Pangan Sejahtera, serta untuk penyimpanannya ditempatkan dilemari yang tertutup. Untuk air yang digunakan dalam proses pengolahan berbeda dengan air yang digunakan untuk mencuci alat dan mesin. Air yang digunakan untuk pengolahan susu adalah air mineral, sedangkan untuk air yang digunakan sebagai pencuci alat adalah air yang berasal dari sumur. Air untuk proses pengolahan makanan harus memenuhi persyaratan sanitasi dan hygiene, tidak mengandung bahan kimia dan dapat diterima secara bakteriologis, sehingga tidak menyebabkan pembusukan produk atau penyakit pada konsumen (Novianti et al., 2017).

Peralatan yang digunakan pada pengolahan sebagian terbuat dari plastik *food grade* misalnya toples, wadah, gelas ukur dan lainnya. Peralatan tersebut biasanya langsung dibersihkan saat selesai penggunaan atau pengolahan dengan menggunakan air mengalir dan detergen, dan setelah itu ditempatkan di rak yang telah disediakan dengan posisi terbalik. Namun, seringkali peralatan layaknya panci yang berukuran besar tidak ditempatkan di rak, melainkan di lantai dengan posisi yang menghadap ke atas, sehingga memungkinkan bahan asing, debu dan bahan lainnya bisa masuk ke dalam panci yang telah dibersihkan.

Mesin *mixer* yang digunakan untuk mencampur bahan-bahan, dibersihkan dengan cara dibilas dengan air tanpa menggunakan detergen dan tidak menggunakan air mengalir. Mesin sealer yang digunakan dalam proses pengemasan susu pasteurisasi cup, selalu dibersihkan sebelum dan setelah selesai digunakan, serta saat pencetakan susu dengan varian rasa yang berbeda, dengan tujuan agar rasa tidak bercampur. Pembersihan ketika pergantian varian rasa hanya menggunakan air bersih untuk membilasnya. Sedangkan pada saat alat telah selesai digunakan biasanya dibersihkan dengan menggunakan air dan detergen serta dilap menggunakan lap (kain) kering agar tidak ada air yang menggenang.

2.5.4 Sanitasi dan Higiene saat Proses Produksi

Proses produksi dimulai ketika bahan baku datang hingga menjadi produk jadi. Sanitasi dan higiene saat proses produksi sangat penting dikarenakan sangat berpengaruh terhadap kualitas dan umur simpan produk susu pasteurisasi yang dihasilkan. Bahan baku yang diterima harus sesuai dengan syarat penerimaan yang telah ditetapkan oleh CV Yumeda Pangan Sejahtera. Pada proses pengolahan susu khususnya penimbangan, susu ditempatkan dalam wadah yang bersih sembari dilakukan penyaringan agar tidak ada benda asing yang ikut dan mengontaminasi. Pada proses pasteurisasi, seringkali dalam pengecekan suhunya menggunakan termometer yang diletakan disembarang tempat dan tidak dibersihkan terlebih dahulu. Pada tahap pencampuran bahan baku dengan gula, perisa dan pewarna, *mixer* yang digunakan tidak dicuci dengan air yang mengalir.

Setelah proses pencampuran, maka dilanjutkan dengan proses pengemasan dengan menggunakan mesin, seringkali pada proses ini operator tidak menggunakan sarung tangan sehingga peluang produk terkontaminasi juga tinggi, walaupun operator tidak menyentuh atau memegang produk atau cup. Setelah itu dilakukan penyortiran susu cup yang tidak layak jual misalnya tutup kemasan rusak atau terbuka, kemasan bocor, produk tidak penuh, dan lain sebagainya. Produk akhir kemudian disimpan di dalam *cold room* yang sebelumnya disusun dalam keranjang,

lalu ditempatkan di atas palet agar produk terhindar dari kontak langsung dengan lantai *cold room*.

2.5.5 Sanitasi dan Higiene Karyawan

Sanitasi dan higiene karyawan sangat berpengaruh pada kualitas produk susu pasteurisasi yang dihasilkan. Hal tersebut dikarenakan karyawan merupakan orang yang bertanggungjawab dalam pengolahan produk. Peran karyawan yang begitu vital membuat perusahaan harus berhati-hati dan senantiasa mengawasi agar tidak menyimpang dari ketentuan yang ditentukan berdasarkan GMP dan SSOP. Pada Tabel 2.3 merupakan hasil pengamatan terkait penerapan sanitasi dan higiene karyawan CV Yumeda Pangan Sejahtera. Pengamatan tersebut diperoleh dari pengamatan penulis secara langsung selama kerja praktik. Ditemui beberapa hal yang menyimpang, seperti terkadang tidak memakai sarung tangan yang disebabkan oleh habisnya stok dan kesadaran karyawan terkait hal ini kurang. Penggunaan masker sudah sesuai, penggunaan penutup kepala (*hair net*) pada perempuan yang berhijab seringkali tidak dilakukan, penggunaan celemek sudah sesuai, namun tidak disediakan pakaian kerja, penggunaan sepatu kerja sudah sesuai, masih ada karyawan yang menggunakan jam tangan serta perhiasan (cincin), dan berbicara ketika didalam ruang produksi. Karyawan yang sakit biasanya tidak diikut sertakan dalam kegiatan produksi, karyawan selalu mencuci tangan sebelum memulai pekerjaan dan setelah keluar dari toilet, karyawan juga tidak makan dan minum ketika proses produksi berlangsung dan pada saat didalam ruang produksi, serta tidak merokok, meludah, bersin, batuk ke arah produk, karyawan seringkali kedapatan bermain *handphone* saat berada dalam ruang produksi.

Tabel 2. 3 Hasil Pengamatan Penerapan Sanitasi dan Higiene Karyawan di CV Yumeda Pangan Sejahtera

No.	Pengawasan	Sesuai	Menyimpang	Keterangan
1.	Pengawasan kesehatan oleh perusahaan.	√		
2.	Pemakaian perlengkapan kerja a. sarung tangan b. masker c. penutup kepala d. celemek e. Sepatu Kerja	√ √ √ √	√ √	Terkadang persediaan habis, karyawan yang lupa memakai. Karyawan yang memakai jilbab terkadang tidak memakai penutup kepala (hair net)
3.	Tidak boleh menggunakan perhiasan selama proses produksi		√	Masih ada beberapa karyawan yang memakai cincin.
4.	Dilarang berbicara selama proses produksi		√	Terkadang banyak karyawan yang saling berbicara.
5.	Karyawan dalam keadaan sehat	√		
6.	Mencuci tangan sebelum memulai pekerjaan dan setelah keluar dari toilet	√		
7.	Tidak makan dan minum selama proses produksi	√		
8.	Tidak merokok, meludah, bersin, batuk ke arah produk	√		
9.	Dilarang menyentuh mulut, hidung dan mata.		√	Karyawan seringkali meyentuh bagian mata.
10	Dilarang membawa alat elektronik (handphone dan kamera).		√	Karyawan membawa handphone ke dalam ruang produksi, dan seringkali mengoprasikannya di ruang produksi.

2.5.6 Fasilitas Sanitasi dan Higiene

Fasilitas sanitasi dan *higiene* yang dimiliki oleh CV Yumeda Pangan Sejahtera antara lain disediakannya tempat cuci tangan didekat pintu masuk ruang produksi yang telah dilengkapi dengan sabun khusus pencuci tangan,

dan tisu untuk mengeringkan tangan. Air yang digunakan untuk mencuci tangan dan mencuci peralatan produksi merupakan air yang mengalir yang bersumber dari sumur. Toilet atau jamban terletak diluar ruang produksi dan terletak jauh dari ruang produksi seperti yang terlihat pada Gambar 1.37. Ada dua toilet atau jamban yang disediakan, hal ini sudah lebih dari cukup, seperti yang diatur dalam Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia No. 1096/MENKES/PER/VI/2011 tentang “Higiene Sanitasi Jasaboga” yang menyebutkan bahwa jumlah toilet dan peturasan harus cukup dengan perbandingan, jika jumlah karyawan 1-30 orang toilet yang dibutuhkan sebanyak 1 buah. Di setiap toilet disediakan sabun cuci tangan dan air bersih yang mengalir yang cukup untuk seluruh karyawan. Fasilitas sanitasi dan *higiene* yang lain antara lain, sapu, kain pel, pel karet, kain lap, sapu lidi, detergen, cairan karbol, alkohol dan lainnya.

2.5.7 Pemeliharaan Sanitasi dan Higiene

Pemeliharaan sanitasi dan *higiene* di CV Yumeda Pangan Sejahtera yakni pembersihan area produksi dengan cara pengepelan, pembersihan meja, pencucian mesin dan alat yang digunakan setelah proses produksi, pembersihan dan pengosongan sampah, pencucian lap dan celemek yang telah digunakan. CV Yumeda Pangan Sejahtera melakukan kegiatan pembasmian ditunjukkan dengan adanya segitiga Rentokil di setiap pojok ruang produksi. Namun, saat penulis melakukan kerja praktik, belum pernah melihat secara nyata proses pembasmian hama dan serangga. Selain itu, penggunaan tirai plastik PVC juga berperan besar dalam meminimalisir serangga masuk ke dalam ruang produksi. Hal ini sesuai dengan teori yang menyatakan bahwa area perawatib harus dilengkapi pintu masuk untuk meminimalkan kontaminasi yang dapat dibawa oleh angin dan debu serta untuk mencegah invasi serangga, tikus dan kecoa (Indrastuti et al., 2019).

2.5.8 Solusi

Solusi permasalahan terkait sanitasi dan *higiene* di CV Yumeda Pangan Sejahtera dapat diselesaikan dengan cara pengawasan yang ketat dan pemberian edukasi terkait pentingnya sanitasi dan *higiene* terhadap

kualitas produk yang dihasilkan. Penyelesaian terkait hal ini juga tidak serta merta bisa diselesaikan oleh para pemimpin melainkan karyawan juga memiliki peran penting di dalamnya. Karyawan harus senantiasa mengindahkan dan menaati peraturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan terkait dengan sanitasi dan higiene. Dengan kerjasama antar pemimpin dan karyawan maka dapat dimungkinkan solusi terkait permasalahan ini dapat diselesaikan.

2.6 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang penulis dapat setelah menyelesaikan kerja praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera adalah sebagai berikut:

1. Penerapan sanitasi dan higiene dalam produksi susu pasteurisasi cup berdasarkan GMP dan SSOP di CV Yumeda Pangan Sejahtera secara umum sudah baik. Hal ini ditunjukkan pada proses pemrosesan yang baik, dan sanitasi peralatan yang dilakukan secara rutin, serta sesuai dengan 8 kunci SSOP hanya 2 yang tidak sesuai.
2. Pada proses produksi susu pasteurisasi cup ada beberapa hal yang kurang sesuai dengan standar GMP yang ditetapkan yaitu ruang pengujian susu masih terdapat rak penyimpanna botol, jendela kaca terdapat retakan, dan peralatan yang sebagian besar terbuat dari bahan plastik serta tercampurnya peralatan yang bocor dalam satu rak.
3. Penerapan SSOP pada proses produksi susu pasteurisasi cup sudah sesuai dengan kunci yang telah ditetapkan, namun ada 2 dari 8 kunci SSOP yang masih menyimpang yakni permukaan kontak bahan pangan dan pencegahan kontaminasi silang.

DAFTAR PUSTAKA

- Ambarsari, I., Qanytah, dan Tri, S. 2012. Perubahan Kualitas Susu Pasteurisasi dalam Berbagai Jenis Kemasan. *Jurnal Litbang Pertanian*, Vol. 32 No. 1.
- BPOM RI. 2012. Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga. Nomor HK.03.1.23.04.12.2206.
- Badan Pusat Statistik. 2022. Produk Antara (Intermediate Products). https://merantikab.bps.go/istilah/index.html?Istilah_sort=deskripsi_ind&Istilah_page=51. Diakses pada tanggal 04 Juli 2022.
- Hasna, L. Z. 2020. Pengaruh Penambahan Gula Pasir Sukrosa pada Buah Aren (*Arenga pinnata*) terhadap Kandungan Gizi Manisan Kolang-kaling. *FoodTech: Jurnal Teknologi Pangan*, 3(2), 1-11.
- Indrastuti, N. A., Wulandari, N., dan Palupi, N. S., 2019. Profile of salted fish processing in pengolahan hasil perikanan (PHPT) Muara Angke. *Jurnal Pengolahan Hasil Perikanan Indonesia*, 22(2): 218-228.
- Jasasila. 2017. Peningkatan Mutu Pemeliharaan Mesin Pengaruhnya Terhadap Proses Produksi pada PT Aneka Bumi Perkasa (ABP) Di Kabupaten Batanghari. *Jurnal Ilmiah Universitas Batanghari Jambi*, 17(3). 96-102.
- Meiyani Diah, A.T.M, P.H., Riyadhi, A.D., Anggo. 2014. Pemanfaatan Air Rebusan Kepala Udang Putih (*Panaeus merguensis*) Sebagai Falvor Dalam Bentuk Bubuk dengan Penambahan Maltodekstrin. *Jurnal Pengolahan dan Bioteknologi Hasil Perikanan* 3 (2): 67-74.
- Menteri Kesehatan Republik Indonesia. 2011. Higiene Sanitasi Jasaboga.
- Meutia N., Rizalsyah, T., Ridha, S., dan Sari, M.K. 2016. Residu Antibiotika Dalam Air Susu Segar yang Berasal Dari Peternakan Di Wilayah Aceh Besar. *Jurnal Ilmu Ternak*. 16 (21).
- Nachrowi M. 2019. Sarana dan Prasarana Kantor untuk Keaktifan Kinerja Karyawan. Program Studi D3 Administrasi Bisnis Jurusan Administrasi Niaga. Politeknik Negeri Bandung.
- Nasrudin A. 2019. Barang Akhir. *cerdasco.com*. diakses pada 05 Juli 2022.
- Novianti, S. D., Sulistyani, dan Darundiati, Y. H., 2017. Hubungan antara pengendalian titik kritis pengolahan terhadap keberadaan bakteri *E.coli* pindang ikan layang di Desa Tasikagung Kabupaten Rembang. *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 5(5): 881-890.
- Novita, F.S. 2016. Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) di Dapur Rumah Sakit. Departemen Kesehatan Lingkungan Fakultas Kesehatan Masyarakat. Universitas Airlangga.
- Nurul, A., Cempaka L., K. Ramadhan, Stephanie H.M., 2020. Prinsip Dasar Penyimpanan Pada Suhu Rendah. CV Nas Media Pustaka. Makassar.

- Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia No. 033 Tahun 2012. Bahan Tambahan Pangan.
- Pramono, dkk., 2018. Pengaruh Waktu *Grading* Terhadap Kualitas Biji Kopi Arabika. Seminar Nasional. FMIPA UNIMUS. ISBN: 978-602-5614-35-4.
- Rahmawati F., 2016. Fortifikasi Tepung Daun Kelor (*Moringa oleifera*) dengan Susu Bubuk dan Konsentrasi Kayu Manis (*Cinnamomum burmani*) terhadap Karakteristik Dark Chocolate. Jurnal Penelitian Tugas Akhir. Program Studi Teknologi Pangan Fakultas Teknik. Universitas Pasundan Bandung.
- Ristyanti, E., Endang D.M., 2021. Penerapan SSOP (Sanitation Standard Operating Procedure) pada Proses Pembekuan Cuttlefish (*Sepia officinalis*) di PT Karya Mina Putra, Rembang. Journal of Marine and Coastal Science. Vol. 10 (1).
- Sasongko, dkk., 2014. Kajian Kualitas Air dan Penggunaan Sumur Gali oleh Masyarakat di Sekitar Sungai Kaliyasa Kabupaten Cilacap. Jurnal Ilmu Lingkungan. Vol. 12 Issue 2: 72-82.
- Sipahutar, Y., Purwandari, W. V., dan Sitorus, T. M. R. 2019. Mutu ikan cakalang (*Katsuwonus pelamis*) pasca penangkapan di pelabuhan perikanan samudera Kendari, Sulawesi Tenggara. Prosiding Seminar Nasional Kelautan XIV. Surabaya: Universitas Hang Tuah. pp: 69-78.
- Siswan, et al., 2015. Komponen-komponen dan Peralatan Bantu Mixer Kapasitas 6,9 Liter Putaran 280 Rpm. Jurnal Dinamis, Volume. 3, No. 2. ISSN 0216-7492.
- Triharjono A., Banun D.P., Muhammad F., 2013. Evaluasi Sanitation Standard Operating Procedures Kerupuk Amplang di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep. AGROINTEK Volume 7, No. 2.
- Wulandari D.A., Yulkifli, 2018. Studi Awal Rancang Bangun Colorimeter sebagai Pendeteksi pada Pewarna Makanan Menggunakan Sensor Photodiode. Pillar of Physics , Vol. 11 No. 2.
- Yusniaji F., dan E. Widajanti, 2013. Analisis Penentuan Persediaan Bahan Baku Kedelai yang Optimal dengan Menggunakan Metode Stockhastic pada PT Lombok Gandaria. Jurnal Ekonomi dan Kewirausahaan. Vol. 13, No. 2. Oktober 2013: 158-170.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Cara Produksi Pangan yang Baik untuk INdustri Rumah Tangga



BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA

-6-

E. CARA PRODUKSI PANGAN YANG BAIK UNTUK INDUSTRI RUMAH TANGGA (CPPB-IRT)

1. LOKASI DAN LINGKUNGAN PRODUKSI

Untuk menetapkan lokasi IRTP perlu mempertimbangkan keadaan dan kondisi lingkungan yang mungkin dapat merupakan sumber pencemaran potensial dan telah mempertimbangkan berbagai tindakan pencegahan yang mungkin dapat dilakukan untuk melindungi pangan yang diproduksi.

- a) Lokasi IRTP
Lokasi IRTP seharusnya dijaga tetap bersih, bebas dari sampah, bau, asap, kotoran, dan debu.
- b) Lingkungan
Lingkungan seharusnya selalu dipertahankan dalam keadaan bersih dengan cara-cara sebagai berikut :
 - (1) Sampah dibuang dan tidak menumpuk
 - (2) Tempat sampah selalu tertutup
 - (3) Jalan dipelihara supaya tidak berdebu dan selokannya berfungsi dengan baik

2. BANGUNAN dan FASILITAS

Bangunan dan fasilitas IRTP seharusnya menjamin bahwa pangan tidak tercemar oleh bahaya fisik, biologis, dan kimia selama dalam proses produksi serta mudah dibersihkan dan disanitasi.

- a) Bangunan Ruang Produksi
 - (1) Disain dan Tata Letak
Ruang produksi sebaiknya cukup luas dan mudah dibersihkan.
 - (a) Ruang produksi sebaiknya tidak digunakan untuk memproduksi produk lain selain pangan
 - (b) Konstruksi Ruangan :
 - (i) sebaiknya terbuat dari bahan yang tahan lama
 - (ii) seharusnya mudah dipelihara dan dibersihkan atau didesinfeksi, serta meliputi: lantai, dinding atau pemisah ruangan, atap dan langit-langit, pintu, jendela, lubang angin atau ventilasi dan permukaan tempat kerja serta penggunaan bahan gelas, dengan persyaratan sebagai berikut :
 - (2) Lantai
 - (a) Lantai sebaiknya dibuat dari bahan kedap air, rata, halus tetapi tidak licin, kuat, memudahkan pembuangan atau pengaliran air, air tidak tergenang, memudahkan pembuangan atau pengaliran air, air tidak tergenang
 - (b) Lantai seharusnya selalu dalam keadaan bersih dari debu, lendir, dan kotoran lainnya serta mudah dibersihkan



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-7-

- (3). Dinding atau Pemisah Ruangan
- (a) Dinding atau pemisah ruangan sebaiknya (3) dibuat dari bahan kedap air, rata, halus, berwarna terang, tahan lama, tidak mudah mengelupas, dan kuat,
 - (b) Dinding atau pemisah ruangan seharusnya selalu dalam keadaan bersih dari debu, lendir, dan kotoran lainnya
 - (c) Dinding atau pemisah ruangan seharusnya mudah dibersihkan.
- (4) Langit-langit
- (a) Langit-langit sebaiknya dibuat dari bahan yang tahan lama, tahan terhadap air, tidak mudah bocor, tidak mudah terkelupas atau terkikis,
 - (b) Permukaan langit-langit sebaiknya rata, berwarna terang dan jika di ruang produksi menggunakan atau menimbulkan uap air sebaiknya terbuat dari bahan yang tidak menyerap air dan dilapisi cat tahan panas,
 - (c) Konstruksi langit-langit sebaiknya didisain dengan baik untuk mencegah penumpukan debu, pertumbuhan jamur, pengelupasan, bersarangnya hama, memperkecil terjadinya kondensasi,
 - (d) Langit-langit seharusnya selalu dalam keadaan bersih dari debu, sarang labah-labah.
- (5) Pintu Ruangan
- (a) Pintu sebaiknya dibuat dari bahan tahan lama, kuat, tidak mudah pecah atau rusak, rata, halus, berwarna terang,
 - (b) Pintu seharusnya dilengkapi dengan pintu kasa yang dapat dilepas untuk memudahkan pembersihan dan perawatan.
 - (c) Pintu ruangan produksi seharusnya didisain membuka ke luar / ke samping sehingga debu atau kotoran dari luar tidak terbawa masuk melalui udara ke dalam ruangan pengolahan.
 - (d) Pintu ruangan, termasuk pintu kasa dan tirai udara seharusnya mudah ditutup dengan baik dan selalu dalam keadaan tertutup.
- (6) Jendela
- (a) Jendela sebaiknya dibuat dari bahan tahan lama, kuat, tidak mudah pecah atau rusak,
 - (b) Permukaan jendela sebaiknya rata, halus, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.
 - (c) Jendela seharusnya dilengkapi dengan kasa pencegah masuknya serangga yang dapat dilepas untuk memudahkan pembersihan dan perawatan.
 - (d) Konstruksi jendela seharusnya didisain dengan baik untuk mencegah penumpukan debu.



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-8-

- (7) Lubang Angin atau Ventilasi
 - (a) Lubang angin atau ventilasi seharusnya cukup sehingga udara segar selalu mengalir di ruang produksi dan dapat menghilangkan uap, gas, asap, bau dan panas yang timbul selama pengolahan,
 - (b) Lubang angin atau ventilasi seharusnya selalu dalam keadaan bersih, tidak berdebu, dan tidak dipenuhi sarang labah-labah,
 - (c) lubang angin atau ventilasi seharusnya dilengkapi dengan kasa untuk mencegah masuknya serangga dan mengurangi masuknya kotoran,
 - (d) Kasa pada lubang angin atau ventilasi seharusnya mudah dilepas untuk memudahkan pembersihan dan perawatan.
- (8) Permukaan tempat kerja
 - (a) Permukaan tempat kerja yang kontak langsung dengan bahan pangan harus dalam kondisi baik, tahan lama, mudah dipelihara, dibersihkan dan disanitasi;
 - (b) Permukaan tempat kerja harus dibuat dari bahan yang tidak menyerap air, permukaannya halus dan tidak bereaksi dengan bahan pangan, detergen dan desinfektan.
- (9) Penggunaan Bahan Gelas (*Glass*)

Pimpinan atau pemilik IRTP seharusnya mempunyai kebijakan penggunaan bahan gelas yang bertujuan mencegah kontaminasi bahaya fisik terhadap produk pangan jika terjadi pecahan gelas.
- b) Fasilitas
 - (1) Kelengkapan Ruang Produksi
 - (a) Ruang produksi sebaiknya cukup terang sehingga karyawan dapat mengerjakan tugasnya dengan teliti.
 - (b) Di ruang produksi seharusnya ada tempat untuk mencuci tangan yang selalu dalam keadaan bersih serta dilengkapi dengan sabun dan pengeringnya.
 - (2) Tempat Penyimpanan
 - (a) Tempat penyimpanan bahan pangan termasuk bumbu dan bahan tambahan pangan (BTP) harus terpisah dengan produk akhir.
 - (b) Tempat penyimpanan khusus harus tersedia untuk menyimpan bahan-bahan bukan untuk pangan seperti bahan pencuci, pelumas, dan oli.
 - (c) Tempat penyimpanan harus mudah dibersihkan dan bebas dari hama seperti serangga, binatang pengerat seperti tikus, burung, atau mikroba dan ada sirkulasi udara.



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-9-

3. PERALATAN PRODUKSI

Tata letak peralatan produksi diatur agar tidak terjadi kontaminasi silang. Peralatan produksi yang kontak langsung dengan pangan sebaiknya didisain, dikonstruksi, dan diletakkan sedemikian untuk menjamin mutu dan keamanan pangan yang dihasilkan.

- a) Persyaratan Bahan Peralatan Produksi
 - (1) Peralatan produksi sebaiknya terbuat dari bahan yang kuat, tahan lama, tidak beracun, mudah dipindahkan atau dibongkar pasang sehingga mudah dibersihkan dan dipelihara serta memudahkan pemantauan dan pengendalian hama.
 - (2) Permukaan yang kontak langsung dengan pangan harus halus, tidak bercelah atau berlubang, tidak mengelupas, tidak berkarat dan tidak menyerap air.
 - (3) Peralatan harus tidak menimbulkan pencemaran terhadap produk pangan oleh jasad renik, bahan logam yang terlepas dari mesin / peralatan, minyak pelumas, bahan bakar dan bahan-bahan lain yang menimbulkan bahaya; termasuk bahan kontak pangan / zat kontak pangan dan kemasan pangan ke dalam pangan yang menimbulkan bahaya;
- b) Tata Letak Peralatan Produksi
Peralatan produksi sebaiknya diletakkan sesuai dengan urutan prosesnya sehingga memudahkan bekerja secara higiene, memudahkan pembersihan dan perawatan serta mencegah kontaminasi silang.
- c) Pengawasan dan Pemantauan Peralatan Produksi
Semua peralatan seharusnya dipelihara, diperiksa dan dipantau agar berfungsi dengan baik dan selalu dalam keadaan bersih
- d) Bahan perlengkapan dan alat ukur/timbang
 - (1) Bahan perlengkapan peralatan yang terbuat dari kayu seharusnya dipastikan cara pembersihannya yang dapat menjamin sanitasi;
 - (2) Alat ukur/timbang seharusnya dipastikan keakuratannya, terutama alat ukur/timbang bahan tambahan pangan (BTP)

4. SUPLAI AIR ATAU SARANA PENYEDIAAN 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.



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-10-

5. FASILITAS DAN KEGIATAN HIGIENE DAN SANITASI

Fasilitas dan kegiatan hygiene dan sanitasi diperlukan untuk menjamin agar bangunan dan peralatan selalu dalam keadaan bersih dan mencegah terjadinya kontaminasi silang dari karyawan.

- a) Fasilitas Hygiene dan Sanitasi
- (1) Sarana Pembersihan / Pencucian
 - (a) Sarana pembersihan / pencucian bahan pangan, peralatan, perlengkapan dan bangunan (lantai, dinding dan lain-lain), seperti sapu, sikat, pel, lap dan / atau kemoceng, deterjen, ember, bahan sanitasi sebaiknya tersedia dan terawat dengan baik.
 - (b) Sarana pembersihan harus dilengkapi dengan sumber air bersih.
 - (c) Air panas dapat digunakan untuk membersihkan peralatan tertentu, terutama berguna untuk melarutkan sisa-sisa lemak dan tujuan disinfeksi, bila diperlukan.
 - (2) Sarana Hygiene Karyawan
sarana hygiene karyawan seperti fasilitas untuk cuci tangan dan toilet / jamban seharusnya tersedia dalam jumlah cukup dan dalam keadaan bersih untuk menjamin kebersihan karyawan guna mencegah kontaminasi terhadap bahan pangan.
 - (3) Sarana Cuci Tangan seharusnya :
 - (a) Diletakkan di dekat ruang produksi, dilengkapi air bersih dan sabun cuci tangan
 - (b) Dilengkapi dengan alat pengering tangan seperti handuk, lap atau kertas serap yang bersih.
 - (c) Dilengkapi dengan tempat sampah yang tertutup.
 - (4) Sarana toilet / jamban seharusnya :
 - (a) Didesain dan dikonstruksi dengan memperhatikan persyaratan hygiene, sumber air yang mengalir dan saluran pembuangan;
 - (b) Diberi tanda peringatan bahwa setiap karyawan harus mencuci tangan dengan sabun sesudah menggunakan toilet;
 - (c) Terjaga dalam keadaan bersih dan tertutup;
 - (d) Mempunyai pintu yang membuka ke arah luar ruang produksi
 - (5) Sarana pembuangan air dan limbah
 - (a) Sistem pembuangan limbah seharusnya didesain dan dikonstruksi sehingga dapat mencegah resiko pencemaran pangan dan air bersih;
 - (b) Sampah harus segera dibuang ke tempat sampah untuk mencegah agar tidak menjadi tempat berkumpulnya hama binatang pengerat, serangga atau binatang lainnya sehingga tidak mencemari pangan maupun sumber air



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-11-

- (c) Tempat sampah harus terbuat dari bahan yang kuat dan tertutup rapat untuk menghindari terjadinya tumpahan sampah yang dapat mencemari pangan maupun sumber air.
- b) Kegiatan Higiene dan Sanitasi
 - (1) Pembersihan/pencucian dapat dilakukan secara fisik seperti dengan sikat atau secara kimia seperti dengan sabun / deterjen atau gabungan keduanya.
 - (2) Jika diperlukan, penyucihamaan sebaiknya dilakukan dengan menggunakan kaporit sesuai petunjuk yang dianjurkan.
 - (3) Kegiatan pembersihan / pencucian dan penyucihamaan peralatan produksi seharusnya dilakukan secara rutin.
 - (4) Sebaiknya ada karyawan yang bertanggung jawab terhadap kegiatan pembersihan / pencucian dan penyucihamaan

6. KESEHATAN DAN HIGIENE KARYAWAN

Kesehatan dan higiene karyawan yang baik dapat menjamin bahwa karyawan yang kontak langsung maupun tidak langsung dengan pangan tidak menjadi sumber pencemaran

- a) Kesehatan Karyawan

Karyawan yang bekerja di bagian pangan harus memenuhi persyaratan sebagai berikut :

 - (1) Dalam keadaan sehat. Jika sakit atau baru sembuh dari sakit dan diduga masih membawa penyakit tidak diperkenankan masuk ke ruang produksi.
 - (2) Jika menunjukkan gejala atau menderita penyakit menular, misalnya sakit kuning (virus hepatitis A), diare, sakit perut, muntah, demam, sakit tenggorokan, sakit kulit (gatal, kudis, luka, dan lain-lain), keluarnya cairan dari telinga (congek), sakit mata (belekan), dan atau pilek tidak diperkenankan masuk ke ruang produksi.
- b) Kebersihan Karyawan
 - (1) Karyawan harus selalu menjaga kebersihan badannya.
 - (2) Karyawan yang menangani pangan seharusnya mengenakan pakaian kerja yang bersih. Pakaian kerja dapat berupa celemek, penutup kepala, sarung tangan, masker dan / atau sepatu kerja.
 - (3) Karyawan yang menangani pangan harus menutup luka di anggota tubuh dengan perban khusus luka.
 - (4) Karyawan harus selalu mencuci tangan dengan sabun sebelum memulai kegiatan mengolah pangan, sesudah menangani bahan mentah, atau bahan / alat yang kotor, dan sesudah ke luar dari toilet / jamban;



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-12-

- c) Kebiasaan Karyawan
- (1) Karyawan yang bekerja sebaiknya tidak makan dan minum, merokok, meludah, bersin atau batuk ke arah pangan atau melakukan tindakan lain di tempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk pangan.
 - (2) Karyawan di bagian pangan sebaiknya tidak mengenakan perhiasan seperti giwang / anting, cincin, gelang, kalung, arloji / jam tangan, bros dan peniti atau benda lainnya yang dapat membahayakan keamanan pangan yang diolah

7. PEMELIHARAAN DAN PROGRAM HIGIENE DAN SANITASI

Pemeliharaan dan program sanitasi terhadap fasilitas produksi (bangunan, mesin / peralatan, pengendalian hama, penanganan limbah dan lainnya) dilakukan secara berkala untuk menjamin terhindarnya kontaminasi silang terhadap pangan yang diolah.

- a) Pemeliharaan dan Pembersihan
- (1) Lingkungan, bangunan, peralatan dan lainnya seharusnya dalam keadaan terawat dengan baik dan berfungsi sebagaimana mestinya
 - (2) Peralatan produksi harus dibersihkan secara teratur untuk menghilangkan sisa-sisa pangan dan kotoran
 - (3) Bahan kimia pencuci sebaiknya ditangani dan digunakan sesuai prosedur dan disimpan di dalam wadah yang berlabel untuk menghindari pencemaran terhadap bahan baku dan produk pangan;
- b) Prosedur Pembersihan dan Sanitasi
- Prosedur Pembersihan dan Sanitasi sebaiknya dilakukan dengan menggunakan proses fisik (penyikatan, penyemprotan dengan air bertekanan atau penghisap vakum), proses kimia (sabun atau deterjen) atau gabungan proses fisik dan kimia untuk menghilangkan kotoran dan lapisan jasad renik dari lingkungan, bangunan, peralatan
- c) Program Higiene dan Sanitasi
- (1) Program Higiene dan Sanitasi seharusnya menjamin semua bagian dari tempat produksi telah bersih, termasuk pencucian alat-alat pembersih;
 - (2) Program Higiene dan Sanitasi seharusnya dilakukan secara berkala serta dipantau ketepatan dan keefektifannya dan jika perlu dilakukan pencatatan;
- d) Program Pengendalian Hama
- (1) Hama (binatang pengerat, serangga, unggas dan lain-lain) merupakan pembawa cemaran biologis yang dapat menurunkan mutu dan keamanan pangan. Kegiatan pengendalian hama



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-13-

dilakukan untuk mengurangi kemungkinan masuknya hama ke ruang produksi yang akan mencemari pangan.

- (2) Mencegah masuknya hama
 - (a) Lubang-lubang dan selokan yang memungkinkan masuknya hama harus selalu dalam keadaan tertutup.
 - (b) Jendela, pintu dan lubang ventilasi harus dilapisi dengan kawat kasa untuk menghindari masuknya hama
 - (c) Hewan peliharaan seperti anjing, kucing, domba, ayam dan lain-lain tidak boleh berkeliaran di sekitar dan di dalam ruang produksi.
 - (d) Bahan pangan tidak boleh tercecer karena dapat mengundang masuknya hama.
- (3) Mencegah timbulnya sarang hama di dalam ruang produksi
 - (a) Pangan seharusnya disimpan dengan baik, tidak langsung bersentuhan dengan lantai, dinding dan langit-langit
 - (b) Ruang produksi harus dalam keadaan bersih
 - (c) Tempat sampah harus dalam keadaan tertutup dan dari bahan yang tahan lama
 - (d) IRTP seharusnya memeriksa lingkungan dan ruang produksinya dari kemungkinan timbulnya sarang hama.
- e) Pemberantasan Hama
 - (1) Sarang hama seharusnya segera dimusnahkan
 - (2) Hama harus diberantas dengan cara yang tidak mempengaruhi mutu dan keamanan pangan.
 - (3) Pemberantasan hama dapat dilakukan secara fisik seperti dengan perangkap tikus atau secara kimia seperti dengan racun tikus.
 - (4) Perlakuan dengan bahan kimia harus dilakukan dengan pertimbangan tidak mencemari pangan.
- f) Penanganan Sampah
Penanganan dan pembuangan sampah dilakukan dengan cara yang tepat dan cepat :
sampah seharusnya tidak dibiarkan menumpuk di lingkungan dan ruang produksi, segera ditangani dan dibuang

8. PENYIMPANAN

Penyimpanan bahan yang digunakan dalam proses produksi (bahan baku, bahan penolong, BTP) dan produk akhir dilakukan dengan baik sehingga tidak mengakibatkan penurunan mutu dan keamanan pangan.

- a) Penyimpanan Bahan dan Produk Akhir
 - (1) Bahan dan produk akhir harus disimpan terpisah dalam ruangan yang bersih, sesuai dengan suhu penyimpanan, bebas hama, penerangannya cukup



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-14-

- (2) Penyimpanan bahan baku tidak boleh menyentuh lantai, menempel ke dinding maupun langit-langit
 - (3) Penyimpanan bahan dan produk akhir harus diberi tanda dan menggunakan sistem *First In First Out* (FIFO) dan sistem *First Expired First Out* (FEFO), yaitu bahan yang lebih dahulu masuk dan / atau memiliki tanggal kedaluwarsa lebih awal harus digunakan terlebih dahulu dan produk akhir yang lebih dahulu diproduksi harus digunakan / diedarkan terlebih dahulu.
 - (4) Bahan-bahan yang mudah menyerap air harus disimpan di tempat kering, misalnya garam, gula, dan rempah-rempah bubuk
- b) Penyimpanan Bahan Berbahaya
Bahan berbahaya seperti sabun pembersih, bahan sanitasi, racun serangga, umpan tikus, dll harus disimpan dalam ruang tersendiri dan diawasi agar tidak mencemari pangan
- c) Penyimpanan Wadah dan Pengemas
- (1) Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapih, di tempat bersih dan terlindung agar saat digunakan tidak mencemari produk pangan.
 - (2) Bahan pengemas harus disimpan terpisah dari bahan baku dan produk akhir.
- d) Penyimpanan Label Pangan
- (1) Label pangan seharusnya disimpan secara rapih dan teratur agar tidak terjadi kesalahan dalam penggunaannya dan tidak mencemari produk pangan.
 - (2) Label pangan harus disimpan di tempat yang bersih dan jauh dari pencemaran.
- e) Penyimpanan Peralatan Produksi
Penyimpanan mesin / peralatan produksi yang telah dibersihkan tetapi belum digunakan harus di tempat bersih dan dalam kondisi baik, sebaiknya permukaan peralatan menghadap ke bawah, supaya terlindung dari debu, kotoran atau pencemaran lainnya.

9. PENGENDALIAN PROSES

Untuk menghasilkan produk yang bermutu dan aman, proses produksi harus dikendalikan dengan benar. Pengendalian proses produksi pangan industri rumah tangga pangan dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

- a) Penetapan spesifikasi bahan;
- b) Penetapan komposisi dan formulasi bahan;
- c) Penetapan cara produksi yang baku ;
- d) Penetapan jenis, ukuran, dan spesifikasi kemasan
- e) Penetapan keterangan lengkap tentang produk yang akan dihasilkan termasuk nama produk, tanggal produksi, tanggal kedaluwarsa.



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-15-

- a) Penetapan Spesifikasi Bahan
- (1) Persyaratan Bahan
 - (a) Bahan yang dimaksud mencakup bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air dan bahan tambahan pangan (BTP)
 - (b) Harus menerima dan menggunakan bahan yang tidak rusak, tidak busuk, tidak mengandung bahan-bahan berbahaya, tidak merugikan atau membahayakan kesehatan dan memenuhi standar mutu ataupun persyaratan yang ditetapkan
 - (c) Harus menentukan jenis, jumlah dan spesifikasi bahan untuk memproduksi pangan yang akan dihasilkan.
 - (d) Tidak menerima dan menggunakan bahan pangan yang rusak.
 - (e) Jika menggunakan bahan tambahan pangan (BTP), harus menggunakan BTP yang diizinkan sesuai batas maksimum penggunaannya.
 - (f) Penggunaan BTP yang standar mutu dan persyaratannya belum ditetapkan harus memiliki izin dari Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia (Badan POM RI)
 - (g) Bahan yang digunakan seharusnya dituangkan dalam bentuk formula dasar yang menyebutkan jenis dan persyaratan mutu bahan;
 - (h) Tidak menggunakan Bahan Berbahaya yang dilarang untuk pangan
 - (2) Persyaratan Air
 - (a) Air yang merupakan bagian dari pangan seharusnya memenuhi persyaratan air minum atau air bersih sesuai peraturan perundangundangan;
 - (b) Air yang digunakan untuk mencuci / kontak langsung dengan bahan pangan, seharusnya memenuhi persyaratan air bersih sesuai peraturan perundang-undangan;
 - (c) Air, es dan uap panas (*steam*) harus dijaga jangan sampai tercemar oleh bahan-bahan dari luar;
 - (d) Uap panas (*steam*) yang kontak langsung dengan bahan pangan atau mesin / peralatan harus tidak mengandung bahan-bahan yang berbahaya bagi keamanan pangan; dan
 - (e) Air yang digunakan berkali-kali (resirkulasi) seharusnya dilakukan penanganan dan pemeliharaan agar tetap aman terhadap pangan yang diolah.
- b) Penetapan komposisi dan formulasi bahan
- (1) Harus menentukan komposisi bahan yang digunakan dan formula untuk memproduksi jenis pangan yang akan dihasilkan.
 - (2) Harus mencatat dan menggunakan komposisi yang telah



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-14-

- (2) Penyimpanan bahan baku tidak boleh menyentuh lantai, menempel ke dinding maupun langit-langit
 - (3) Penyimpanan bahan dan produk akhir harus diberi tanda dan menggunakan sistem *First In First Out* (FIFO) dan sistem *First Expired First Out* (FEFO), yaitu bahan yang lebih dahulu masuk dan / atau memiliki tanggal kedaluwarsa lebih awal harus digunakan terlebih dahulu dan produk akhir yang lebih dahulu diproduksi harus digunakan / diedarkan terlebih dahulu.
 - (4) Bahan-bahan yang mudah menyerap air harus disimpan di tempat kering, misalnya garam, gula, dan rempah-rempah bubuk
- b) Penyimpanan Bahan Berbahaya
Bahan berbahaya seperti sabun pembersih, bahan sanitasi, racun serangga, umpan tikus, dll harus disimpan dalam ruang tersendiri dan diawasi agar tidak mencemari pangan
- c) Penyimpanan Wadah dan Pengemas
- (1) Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapih, di tempat bersih dan terlindung agar saat digunakan tidak mencemari produk pangan.
 - (2) Bahan pengemas harus disimpan terpisah dari bahan baku dan produk akhir.
- d) Penyimpanan Label Pangan
- (1) Label pangan seharusnya disimpan secara rapih dan teratur agar tidak terjadi kesalahan dalam penggunaannya dan tidak mencemari produk pangan.
 - (2) Label pangan harus disimpan di tempat yang bersih dan jauh dari pencemaran.
- e) Penyimpanan Peralatan Produksi
Penyimpanan mesin / peralatan produksi yang telah dibersihkan tetapi belum digunakan harus di tempat bersih dan dalam kondisi baik, sebaiknya permukaan peralatan menghadap ke bawah, supaya terlindung dari debu, kotoran atau pencemaran lainnya.

9. PENGENDALIAN PROSES

Untuk menghasilkan produk yang bermutu dan aman, proses produksi harus dikendalikan dengan benar. Pengendalian proses produksi pangan industri rumah tangga pangan dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

- a) Penetapan spesifikasi bahan;
- b) Penetapan komposisi dan formulasi bahan;
- c) Penetapan cara produksi yang baku ;
- d) Penetapan jenis, ukuran, dan spesifikasi kemasan
- e) Penetapan keterangan lengkap tentang produk yang akan dihasilkan termasuk nama produk, tanggal produksi, tanggal kadaluwarsa.



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-15-

a) Penetapan Spesifikasi Bahan

(1) Persyaratan Bahan

- (a) Bahan yang dimaksud mencakup bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air dan bahan tambahan pangan (BTP)
- (b) Harus menerima dan menggunakan bahan yang tidak rusak, tidak busuk, tidak mengandung bahan-bahan berbahaya, tidak merugikan atau membahayakan kesehatan dan memenuhi standar mutu ataupun persyaratan yang ditetapkan
- (c) Harus menentukan jenis, jumlah dan spesifikasi bahan untuk memproduksi pangan yang akan dihasilkan.
- (d) Tidak menerima dan menggunakan bahan pangan yang rusak.
- (e) Jika menggunakan bahan tambahan pangan (BTP), harus menggunakan BTP yang diizinkan sesuai batas maksimum penggunaannya.
- (f) Penggunaan BTP yang standar mutu dan persyaratannya belum ditetapkan harus memiliki izin dari Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia (Badan POM RI)
- (g) Bahan yang digunakan seharusnya dituangkan dalam bentuk formula dasar yang menyebutkan jenis dan persyaratan mutu bahan;
- (h) Tidak menggunakan Bahan Berbahaya yang dilarang untuk pangan

(2) Persyaratan Air

- (a) Air yang merupakan bagian dari pangan seharusnya memenuhi persyaratan air minum atau air bersih sesuai peraturan perundangundangan;
- (b) Air yang digunakan untuk mencuci / kontak langsung dengan bahan pangan, seharusnya memenuhi persyaratan air bersih sesuai peraturan perundang-undangan;
- (c) Air, es dan uap panas (*steam*) harus dijaga jangan sampai tercemar oleh bahan-bahan dari luar;
- (d) Uap panas (*steam*) yang kontak langsung dengan bahan pangan atau mesin / peralatan harus tidak mengandung bahan-bahan yang berbahaya bagi keamanan pangan; dan
- (e) Air yang digunakan berkali-kali (resirkulasi) seharusnya dilakukan penanganan dan pemeliharaan agar tetap aman terhadap pangan yang diolah.

b) Penetapan komposisi dan formulasi bahan

- (1) Harus menentukan komposisi bahan yang digunakan dan formula untuk memproduksi jenis pangan yang akan dihasilkan.
- (2) Harus mencatat dan menggunakan komposisi yang telah



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-16-

ditentukan secara baku setiap saat secara konsisten.

- (3) Bahan Tambahan Pangan (BTP) yang digunakan harus diukur atau ditimbang dengan alat ukur atau alat timbang yang akurat.
- c) Penetapan Cara Produksi yang Baku
- (1) seharusnya menentukan proses produksi pangan yang baku,
 - (2) seharusnya membuat bagan alir atau urutan proses secara jelas,
 - (3) seharusnya menentukan kondisi baku dari setiap tahap proses produksi, seperti misalnya berapa menit lama pengadukan, berapa suhu pemanasan dan berapa lama bahan dipanaskan,
 - (4) seharusnya menggunakan bagan alir produksi pangan yang sudah baku ini sebagai acuan dalam kegiatan produksi sehari-hari.
- d) Penetapan Jenis, Ukuran dan Spesifikasi Kemasan
- Penggunaan pengemas yang sesuai dan memenuhi persyaratan akan mempertahankan keamanan dan mutu pangan yang dikemas serta melindungi produk terhadap pengaruh dari luar seperti: sinar matahari, panas, kelembaban, kotoran, benturan dan lain-lain.*
- (1) seharusnya menggunakan bahan kemasan yang sesuai untuk pangan, sesuai peraturan perundang-undangan;
 - (2) Desain dan bahan kemasan seharusnya memberikan perlindungan terhadap produk dalam memperkecil kontaminasi, mencegah kerusakan dan memungkinkan pelabelan yang baik;
 - (3) Kemasan yang dipakai kembali seperti botol minuman harus kuat, mudah dibersihkan dan didesinfeksi jika diperlukan, serta tidak digunakan untuk mengemas produk non-pangan.
- e) Penetapan Keterangan Lengkap Tentang Produk yang akan dihasilkan
- (1) seharusnya menentukan karakteristik produk pangan yang dihasilkan
 - (2) Harus menentukan tanggal kedaluwarsa.
 - (3) Harus mencatat tanggal produksi.
 - (4) Dapat menentukan kode produksi
Kode produksi diperlukan untuk penarikan produk, jika diperlukan

10. PELABELAN PANGAN

Kemasan pangan IRT diberi label yang jelas dan informatif untuk memudahkan konsumen dalam memilih, menangani, menyimpan, mengolah dan mengonsumsi pangan IRT;



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-17-

Label pangan IRT harus memenuhi ketentuan yang tercantum dalam Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan atau perubahannya; dan peraturan lainnya tentang label dan iklan pangan.

Label pangan sekurang-kurangnya memuat :

- a) Nama produk sesuai dengan jenis pangan IRT yang ada di Peraturan Kepala Badan POM HK.03.1.23.04.12.2205 Tahun 2012 tentang Pemberian Sertifikat Produksi Pangan Industri Rumah Tangga.
- b) Daftar bahan atau komposisi yang digunakan
- c) Berat bersih atau isi bersih
- d) Nama dan alamat IRTP
- e) Tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa
- f) Kode produksi
- g) Nomor P-IRT

Label pangan IRT tidak boleh mencantumkan klaim kesehatan atau klaim gizi

11. PENGAWASAN OLEH PENANGGUNGJAWAB

Seorang penanggung jawab diperlukan untuk mengawasi seluruh tahap proses produksi serta pengendaliannya untuk menjamin dihasilkannya produk pangan yang bermutu dan aman.

- a) Penanggung jawab minimal harus mempunyai pengetahuan tentang prinsip-prinsip dan praktek higiene dan sanitasi pangan serta proses produksi pangan yang ditanganinya dengan pembuktian kepemilikan Sertifikat Penyuluhan Keamanan Pangan (Sertifikat PKP).
- b) Penanggungjawab seharusnya melakukan pengawasan secara rutin yang mencakup :
 - (1) Pengawasan Bahan
 - (a) Bahan yang digunakan dalam proses produksi seharusnya memenuhi persyaratan mutu dan keamanan pangan;
 - (b) IRTP dapat memelihara catatan mengenai bahan yang digunakan
 - (2) Pengawasan Proses
 - (a) Pengawasan proses seharusnya dilakukan dengan memformulasikan persyaratan-persyaratan yang berhubungan dengan bahan baku, komposisi, proses pengolahan dan distribusi;
 - (b) Untuk setiap satuan pengolahan (satu kali proses) seharusnya dilengkapi petunjuk yang menyebutkan tentang



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-18-

nama produk; tanggal pembuatan dan kode produksi; jenis dan jumlah seluruh bahan yang digunakan dalam satu kali proses pengolahan; Jumlah produksi yang diolah; dan lain-lain informasi yang diperlukan

- c) Penanggungjawab seharusnya melakukan tindakan koreksi atau pengendalian jika ditemukan adanya penyimpangan atau ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang ditetapkan.

12. PENARIKAN PRODUK

Penarikan produk pangan adalah tindakan menghentikan peredaran pangan karena diduga sebagai penyebab timbulnya penyakit/keracunan pangan atau karena tidak memenuhi persyaratan/ peraturan perundang-undangan di bidang pangan. Tujuannya adalah mencegah timbulnya korban yang lebih banyak karena mengkonsumsi pangan yang membahayakan kesehatan dan/ atau melindungi masyarakat dari produk pangan yang tidak memenuhi persyaratan keamanan pangan.

- a) Pemilik IRTP harus menarik produk pangan dari peredaran jika diduga menimbulkan penyakit / keracunan pangan dan / atau tidak memenuhi persyaratan peraturan perundang-undangan di bidang pangan.
- b) Pemilik IRTP harus menghentikan produksinya sampai masalah terkait diatasi.
- c) Produk lain yang dihasilkan pada kondisi yang sama dengan produk penyebab bahaya seharusnya ditarik dari peredaran / pasaran;
- d) Pemilik IRTP seharusnya melaporkan penarikan produknya, khususnya yang terkait dengan keamanan pangan ke Pemerintah Kabupaten / Kota setempat dengan tembusan kepada Balai Besar / Balai Pengawas Obat dan Makanan setempat.
- e) Pangan yang terbukti berbahaya bagi konsumen harus dimusnahkan dengan disaksikan oleh DFI.
- f) Penanggung jawab IRTP dapat mempersiapkan prosedur penarikan produk pangan

13. PENCATATAN DAN DOKUMENTASI

Pencatatan dan dokumentasi yang baik diperlukan untuk memudahkan penelusuran masalah yang berkaitan dengan proses produksi dan distribusi, mencegah produk melampaui batas kedaluwarsa, meningkatkan keefektifan sistem pengawasan pangan .

- a) Pemilik seharusnya mencatat dan mendokumentasikan :
- (1) Penerimaan bahan baku, bahan tambahan pangan (BTP), dan bahan penolong sekurang-kurangnya memuat nama



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA**

-19-

- bahan, jumlah, tanggal pembelian, nama dan alamat pemasok
- (2) Produk akhir sekurang-kurangnya memuat nama jenis produk, tanggal produksi, kode produksi, jumlah produksi dan tempat distribusi / penjualan
 - (3) Penyimpanan, pembersihan dan sanitasi, pengendalian hama, kesehatan karyawan, pelatihan, distribusi dan penarikan produk dan lainnya yang dianggap penting
- b) Catatan dan dokumen dapat disimpan selama 2 (dua) kali umur simpan produk pangan yang dihasilkan.
 - c) Catatan dan dokumen yang ada sebaiknya dijaga agar tetap akurat dan mutakhir

14. PELATIHAN KARYAWAN

Pimpinan dan karyawan IRTP harus mempunyai pengetahuan dasar mengenai prinsip-prinsip dan praktek higiene dan sanitasi pangan serta proses Pengolahan pangan yang ditanganinya agar mampu mendeteksi resiko yang mungkin terjadi dan bila perlu mampu memperbaiki penyimpangan yang terjadi serta dapat memproduksi pangan yang bermutu dan aman

- a) Pemilik / penanggung jawab harus sudah pernah mengikuti penyuluhan tentang Cara Produksi Pangan Yang Baik untuk Industri Rumah Tangga (CPPB-IRT)
- b) Pemilik / penanggung jawab tersebut harus menerapkannya serta mengajarkan pengetahuan dan ketrampilannya kepada karyawan yang lain.

KEPALA BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

LUCKY OEMAR SAID

Lampiran 2 Surat 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 : Meta Sari
NIM : 1900033158
Program Studi : Teknologi Pangan
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah menyelesaikan/tidak menyelesaikan* kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : CV Yumeda Pangan Sejahtera
Tanggal Kerja Praktik : 11 April - 10 Mei 2022

Dengan hasil MEMUASKAN/BAIK/KURANG BAIK*.

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,

Pimpinan Perusahaan/Instansi**


(.....ANDRIANA.....)

Pembimbing Lapangan,


(.....Bayu Fajar Ariyanto.....)

*: coret yang tidak perlu

** : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

Lampiran 3 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 : Bayu Fajar Ariyanto, S.Pt.
Jabatan : Kepala Produksi
Nama Industri : CV. Yumeda Pangan Sehatera
Nama Mahasiswa : Meta Sari
NIM : 1900033158

No	Materi Penilaian	Skor
1.	Disiplin waktu	95
2.	Pemahaman materi/konsep	95
3.	Cara komunikasi (<i>communication skill</i>)	95
4.	Sikap	90
5.	Usaha mahasiswa menyelesaikan tugas	93
6.	Kekompakan/ <i>team work</i>	90
7.	Kemampuan menghitung dan menganalisa	88
8.	Kepercayaan diri	85
Nilai rata-rata dosen pembimbing lapangan, (N1)		91,4

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

Jumat, 20 Mei 2022

Pembimbing Eksternal*


(Bayu Fajar Ariyanto)



*: wajib dibubuhi cap basah perusahaan

Lampiran 4 Log Book Pelaksanaan Kerja Praktik di CV Yumeda Pangan
Sejahtera.

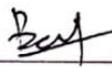
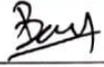
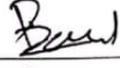
FORM KP-02/TP



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.	Senin, 11 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrak magang • Orientasi Perusahaan 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pengenalan ruang produksi dan alat-alat 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Produksi susu pasteurisasi 1L (cokelat & straw) • Produksi susu kurma, es krim (vanila & bubble gum). 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pengantaran orderan susu pasteurisasi cup ke customer (Tribun Jogja). 	
2.	Selasa, 12 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan konten promosi produk di media social IG 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pengantaran produk kepada customer 	
3.	Rabu, 13 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan konten promosi produk di media sosial 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pengantaran produk kepada customer 	
4.	Kamis 14 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan konten promosi produk di media sosial. 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pengantaran produk kepada customer 	
5.	Jumat 15 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan konten promosi produk di media sosial 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Pemasaran produk di lapangan (Sentrum) 	

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
6.	Sabtu 16 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan konten promosi produk di media sosial • Pemasaran produk di lapangan (sentrum) 	
7.	Senin 18 April 2022	LIBUR	
8.	Selasa 19 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan es krim cup (Strawberry & Bubble gum) dan susu kurma • Pengemasan susu kurma • Pembelian bahan perasa dan coklat 	
9.	Rabu 20 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Produksi es krim • Pengemasan es krim 	
10.	Kamis 21 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan susu cup dan es krim • Pengantaran produk ke customer 	
11.	Jumat 22 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan susu cup, es krim • Pengantaran produk ke customer 	
12.	Sabtu 23 April 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pembersihan Freezer • Pembuatan kultur yoghurt • Produksi susu pasteurisasi • Pembelian alat produksi 	



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
13.	Senin 25 April 2022	• Pembuatan konten promosi produk di media sosial	
		• Pemasaran produk di lapangan (pasar Ramadhan Jogotanyan)	
14.	Selasa, 26 April 2022	• Pembelian bahan perisa	
		• Pengemasan parcel produk	
		• Pengantaran produk ke customer	
15.	Rabu, 27 April 2022	• Pemasaran produk di lapangan (pasar Ramadhan Jogotanyan).	
16.	Kamis, 28 April 2022	• Pembuatan konten promosi produk	
		• Pengemasan hampers produk	
17.	Jumat, 29 April 2022	• Pengantaran produk restock dan mengam, bil retur produk di Mitra (Mina Swalayan)	
18.	Sabtu, 30 April, 2022	LIBUR	
19.	Senin, 2 Mei - Sabtu, 7 mei	LIBUR	
20.	Senin, 9 Mei 2022	• Pengantaran produk ke Customer	
		• Produksi Es Krim	
		• Pengemasan Gelato Durian	
21.	Selasa, 10 Mei, 2022	• Produksi gelato (buah naga, cokelat)	
		• Pengemasan gelato buah naga dan cokelat	

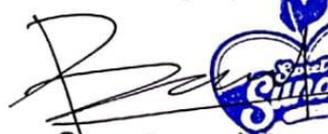


PRODI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD
Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan)
Banguntapan Bantul, Yogyakarta 55166

LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
22.	Rabu, 11 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pengambilan bahan baku di supplier • Produksi susu cup (cokelat & vanilla) 	<u>Bayu</u>
23.	Kamis, 12 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Produksi es krim (bubble gum, strawberry, cokelat) • Yoghurt (mangga, sweet plain, strawberry) • Wawancara dengan owner perusahaan 	<u>Bayu</u>
24.	Jumat 13 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Produksi es krim (vanila) dan membuat gelato dunan. • Pengemasan. 	<u>Bayu</u>
25.	Sabtu 14 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Pengemasan susu 1 liter (strawberry, cok, van) 	<u>Bayu</u>
26.	Setor Senin 16 Mei 2022	LIBUR	
27.	Selasa 17 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Merikapitulasi orderan produk yang masuk 	<u>Emil</u>
28.	Rabu, 18 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Merikapitulasi orderan produk yg masuk • Pengantaran produk ke customer 	<u>Emil</u>
29.	Kamis 19 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Membuat daftar inventaris barang • Mempersiapkan orderan 	<u>Emil</u>
30.	Jumat 20 Mei 2022	<ul style="list-style-type: none"> • Merikapitulasi orderan produk yang masuk • Pengantaran produk. 	<u>Emil</u>

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan*


(Bayu...Fajar...Ariyanto)

*= wajib dibubuhkan cap basah perusahaan

Lampiran 5 Dokumentasi Kegiatan Selesai Kerja Praktik di CV Yumeda Pangan Sejahtera.

