

BAB I

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Profil Perusahaan/Instansi

1.1.1. Sejarah

Sejarah dari UMKM Wondis Cokelat didapati dari wawancara, hasil wawancara kepada *owner* Wondis Cokelat. Beliau menuturkan pada mulanya Wondis Cokelat berawal dari kegiatan sang *owner* yaitu Ibu Dwi Martuti Rahayu tepatnya pada tahun 2013 dimana beliau prihatin terhadap tanaman pegagan (*Centella Asiatica*) yang dianggap sebatas tanaman herbal biasa oleh sebagian besar masyarakat, berhubung beliau sudah intens dalam menanam, mengelola, dan memvariasikan tanaman pegagan menjadi beberapa macam jenis olahan seperti peyek pegagan, *egg roll* pegagan, es krim pegagan, dawet pegagan, pecel pegagan, hingga berbagai jenis macam kue berbahan pegagan. Dengan penuh kepercayaan diri beliau mengenalkan produk olahan pegagan tersebut kepada masyarakat lingkungan sekitar dan mendapatkan respon yang baik.

Alhasil beliau memiliki ide untuk membuat kelompok wanita tani untuk memberdayakan wanita di sekitar tempat tinggal beliau dan terbentuk Kelompok Wanita Tani Pawon gendis. Berbagai produk olahan hasil KWT Pawon gendis ternyata *booming* dan menarik atensi berbagai pihak mulai dari masyarakat umum, media, dan pemerintah baik daerah maupun pusat. Mulai dari hal ini KWT Pawon gendis sering mengikuti berbagai macam perlombaan dalam bidang ketahanan pangan dan memperoleh banyak penghargaan baik tingkat daerah maupun nasional.

Lantas pada tahun 2014 sang *owner* memiliki ide untuk membuat cokelat yang dicampur dengan pegagan. Mulanya, cokelat ini ditujukan bagi anak-anak karena dalam masa pertumbuhan, pegagan sangat bagus dikonsumsi anak-anak untuk multivitamin otak dan menambah daya ingat. Pada mulanya, produksi cokelat pegagan ini dilakukan secara sederhana yakni membeli cokelat dari toko bahan roti. Kemudian di tahun 2016 produk cokelat pegagan buatannya mulai mendapat perhatian dari Pemerintah Kabupaten Kulon Progo. Ketika ditanya mengapa tidak

menggunakan bahan baku Kulonprogo, Ibu Martuti menjawab dengan apa adanya bahwa di Kulon Progo tidak ada bubuk cokelat melainkan kakao. Beliau juga berkata bahwa di Kulonprogo ini produksi kakao lebih tinggi dibandingkan dengan daerah lainnya seperti contohnya gunung kidul. Lantas beliau ditantang untuk mengolah kakao dan tantangan tersebut beliau terima dengan dua syarat yaitu fasilitas alat dan disiapkan sumber daya manusia. Selanjutnya para anggota KWT Pawon gendis pun diajak untuk studi banding ke daerah -daerah yang memiliki potensi kakao dan cokelat.

Pada tahun 2017 beliau mendapatkan fasilitas alat untuk mengolah kakao menjadi permen cokelat. Kemudian pada 12 Oktober 2017 merek cokelat Wondis pun diresmikan. Selanjutnya di tahun 2018 kembali mendapatkan fasilitas berupa rumah produksi yang mana beliau menginginkan tidak hanya berjualan produk saja melainkan juga memberikan edukasi bagaimana cara pembuatan produk dan juga soal wisata kuliner.

Untuk saat ini produk olahan cokelat yang ada di Wondis cokelat diantaranya cokelat pegagan, dark, original, milk, gula semut, jahe, cabe dan lainnya. Meskipun saat ini memiliki banyak varian produk akan tetapi cokelat pegagan menjadi bintangnya. Untuk saat ini konsumen cokelat Wondis berasal dari berbagai kalangan. Ada yang berasal dari masyarakat lokal, akademisi, wisatawan dan pemerintahan.

1.1.2. Visi dan Misi

Visi dari UMKM Wondis Cokelat adalah :

1. Mewujudkan ketahanan dan swasembada pangan nasional melalui penerapan olahan dan perkebunan kakao yang berkelanjutan.
2. Berkontribusi mewujudkan kesejahteraan bersama melalui pemberdayaan masyarakat kelompok wanita tani dan kelompok tani kakao di pegunungan menorah, kabupaten Kulon Progo, Yogyakarta.

Misi dari UMKM Wondis Cokelat adalah :

1. Melakukan pendampingan petani kako
2. Melakukan produksi olahan kakao

3. Mengadakan wisata edukasi
4. Mengembangkan dan mengelola kedai cokelat
5. Melaksanakan kegiatan social dengan mengadakan sanggar anak

1.1.3. Struktur Organisasi



Gambar 1. 1. Struktur Organisasi

Adapun tugas dan tanggung jawab dari masing masing bagian dalam struktur organisasi sebagai berikut :

1. *Owner* sebagai pemilik usaha harus memimpin jalannya perusahaan agar tetap eksis, merencanakan dan evaluasi seluruh aspek yang terlibat dalam perusahaan, serta memantau dan mengawasi proses jalannya produksi dan produk yang dihasilkan.
2. Manager produksi, tugas manager produksi sendiri adalah mengontrol stok bahan baku yang dibutuhkan, mengawasi setiap produksi yang dilakukan, serta mengontrol kualitas produk yang dihasilkan
3. Manager keuangan, Adapun tugas manager keuangan yaitu mencatat arus aliran keuangan yang masuk dan keluar, melakukan perencanaan keuangan usaha, serta mengelola pajak perusahaan.
4. Manager personalia, tugas dari manager personalian sendiri adalah bertanggung jawab atas kinerja seluruh karyawan, melakukan rekap data karyawan dan presensi, serta memberikan arahan kepada karyawan sesuai tugas masing masing
5. Manager pemasaran, tugas manager pemasaran ini adalah melakukan marketing perusahaan, melayani konsumen yang hadir, dan melakukan

transaksi jual beli dengan konsumen.

6. Anggota, tugas anggota adalah menjalankan tugas sesuai intruksi manager, melakukan produksi sesuai tugas masing masing, dan membantu pekerjaan tiap divisi jika dibutuhkan.

1.2 Proses Produksi

1.2.1. Bahan Baku, Produk Antara dan Produk Akhir

1.2.1.1 Bahan Baku

1. Kakao

Kakao (*Theobroma cacao L.*) merupakan salah satu bahan baku tanaman Indonesia dan merupakan penyumbang devisa terbesar ketiga setelah kelapa sawit dan karet (Hasibuan *et al.*, 2012). Negara penghasil biji kakao memiliki karakteristik yang berbeda tergantung dari kandungan aroma (*flavor*) dan minyak (lemak). Rasa adalah fitur penting untuk penerimaan biji kakao. (Kongor *et al.*, 2016).

Salah satu produk yang paling populer di industri pengolahan kakao adalah coklat. Cokelat memiliki banyak kandungan seperti 31% lemak, 14% karbohidrat dan 9% protein. Protein coklat mengandung asam amino triptofan, fenilalanin dan tirosin. Meskipun coklat tinggi lemak, namun jarang menjadi tengik karena coklat mengandung 6% polifenol yang berfungsi sebagai antioksidan dan mencegah ketengikan (Wahidin *et al.*, 2017).

Buah kakao yang digunakan pada proses produksi coklat adalah buah kakao yang didapatkan dari petani lokal yang berada di daerah Kulon Progo. Kakao yang dikirim ke Wondis Cokelat merupakan kakao yang sudah matang dan sudah di fermentasi bijinya oleh petani. Kriteria biji yang dikirim merupakan biji yang kualitas 1 atau merupakan kualitas biji yang terbaik. Setelah biji sampai di tempat produksi biji akan langsung diproduksi.



Gambar 1. 2. Buah Kakao

Sumber : Dokumentasi Pribadi

2. Lesitin

Lesitin adalah pengemulsi alami komersial yang paling umum digunakan dalam industri makanan, kosmetik dan farmasi (Cabezas *et al.*, 2009).. Lesitin merupakan kompleks campuran dari fosfolipida alami (Joshi *et al.*, 2006). Lesitin kedelai mempunyai sifat multifungsional dan fleksibel. Lesitin merupakan pengemulsi paling baik yang berperan meningkatkan soliditas margarin dan membentuk tekstur, selain berkontribusi pada sifat gurih. Lesitin digunakan pada industri coklat dan confectionary, industri farmasi, kosmetik, dan kimia seperti tekstil, pelumas, dan lilin (Lin dan Blank, 2003).



Gambar 1. 3. Lesitin Kedelai

Sumber : Dokumentasi Pribadi

3. Gula

Menurut Darwin (2013), gula adalah suatu karbohidrat sederhana karena dapat larut dalam air dan langsung diserap tubuh untuk diubah menjadi energi. Wondis Cokelat menggunakan gula pasir sebagai pemanis pada cokelat yang dicampur pada saat proses perubahan pasta kasar menjadi pasta halus.



Gambar 1. 4. Gula Pasir

Sumber : Dokumentasi Pribadi

4. Lemak kakao

Cocoa butter diperoleh dengan ekstraksi mekanis atau kimiawi dari biji kakao. *Cocoa butter* mengandung 98% lipid netral dan 2% lipid polar. Lipid netral didominasi oleh trigliserida dengan asam oleat teresterifikasi pada posisi sn-2, sedangkan lipid polar terdiri dari 30% fosfolipid dan 70% glikolipid. Asam lemak yang paling banyak terdapat pada trigliserida adalah palmitat, stearat, oleat dan linoleat (Bertazzo et al., 2013). Wondis Cokelat menggunakan lemak kakao untuk kekerasan dan kerenyahan pada produk cokelat, lemak kakao juga berfungsi untuk memperlambat kelelehan cokelat pada suhu ruang.



Gambar 1. 5. Lemak Kakao

Sumber : Dokumentasi Pribadi

1.2.1.2 Produk Antara

Menurut Fandy Tjiptono (2015), pengertian produk adalah persepsi subjektif produsen terhadap “sesuatu” yang dapat ditawarkan sebagai upaya untuk mencapai tujuan organisasi dengan menyelaraskan kebutuhan dan keinginan konsumen dengan kompetensi dan kapasitas konsumen. organisasi dan pasar terpenuhi. Produk antara merupakan produk yang belum jadi atau tahap sebuah produk sebelum menjadi produk inti. Untuk produk antara pada pembuatan cokelat ini merupakan pasta kasar dan pasta halus.



Gambar 1. 6. Pasta Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

1.2.1.3 Produk Akhir

Produk akhir adalah barang jadi yang sudah selesai dikerjakan dan siap untuk dikonsumsi, produk akhir meliputi produk jadi yang tidak digunakan sebagai bahan baku atau bahan penolong dalam proses produksi. (Fandy Tjiptono. 2015)

Tabel 1. 1. Foto Produk Akhir

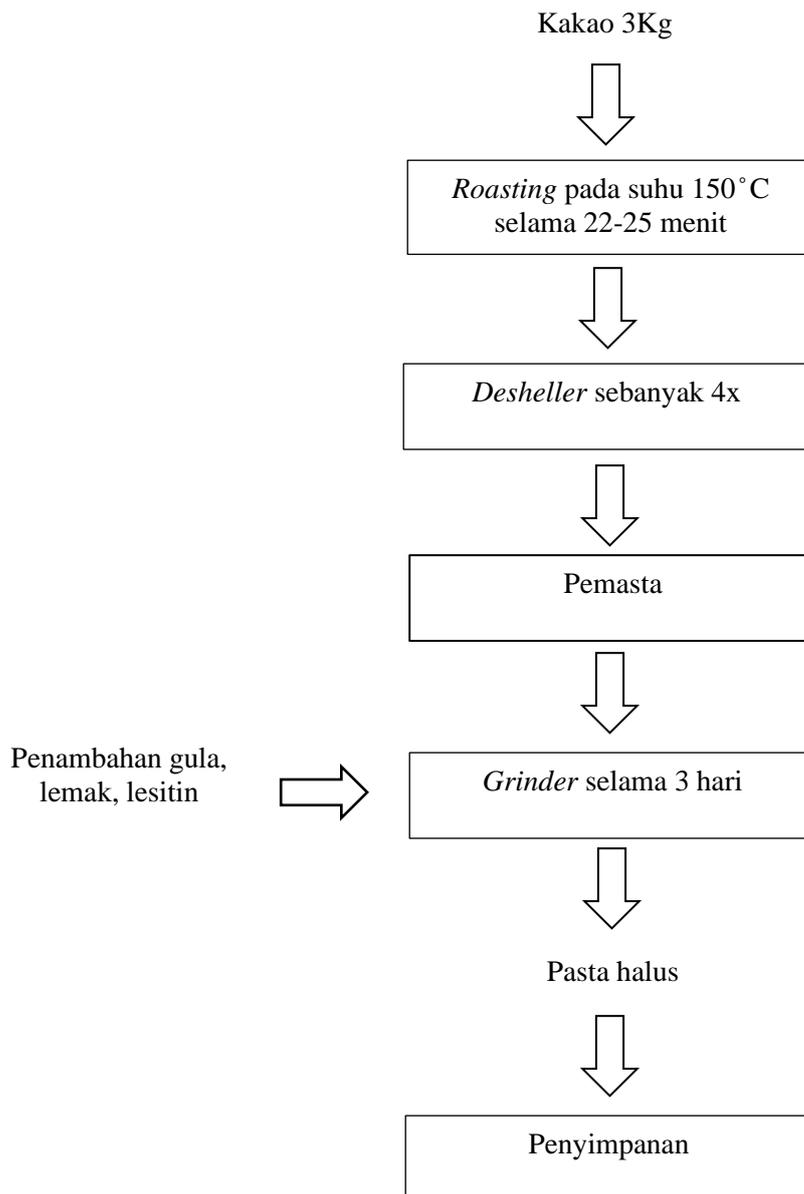
NO.	Nama Produk	Foto Produk	NO.	Nama Produk	Foto Produk
1.	Cokelat Pegagan		14.	Cocolate Pegagan Putih	
2.	Dodol Cokelat		15.	Cocolate Durian	
3.	Coklut		16.	Cocolate Gula Semut	
4.	Cocoa Powder		17.	Cocolate green Tea	
5.	Dark Cocolate With Gotu Kola		18.	Cocolate Kelapa	

6.	Dark Cocolate With Menoreh Coffe		19.	Kokoanut Granola	
7.	Dark Cocolate With Orange Peel		20.	Cacaotik	
8.	Dark Cocolate With Peanuts		21.	Yokina Cokelat Hitam Pisang	
9.	Cocolate Yellow Tea		22.	Yokina Cokelat Susu Almond	
10.	Cocolate Jahe		23.	Yokina Cokelat Susu Kelapa	
11.	Cocolate Kopi		24.	Yokina Cokelat Hitam Mete	
12.	Cocolate Kacang		25.	Yokina Cokelat Putih Mint	
13.	Cocolate Cabe		26.	Yokina Cokelat Putih Stroberi	

1.2.2. Proses Produksi: Diagram Alir Beserta Neraca Bahan

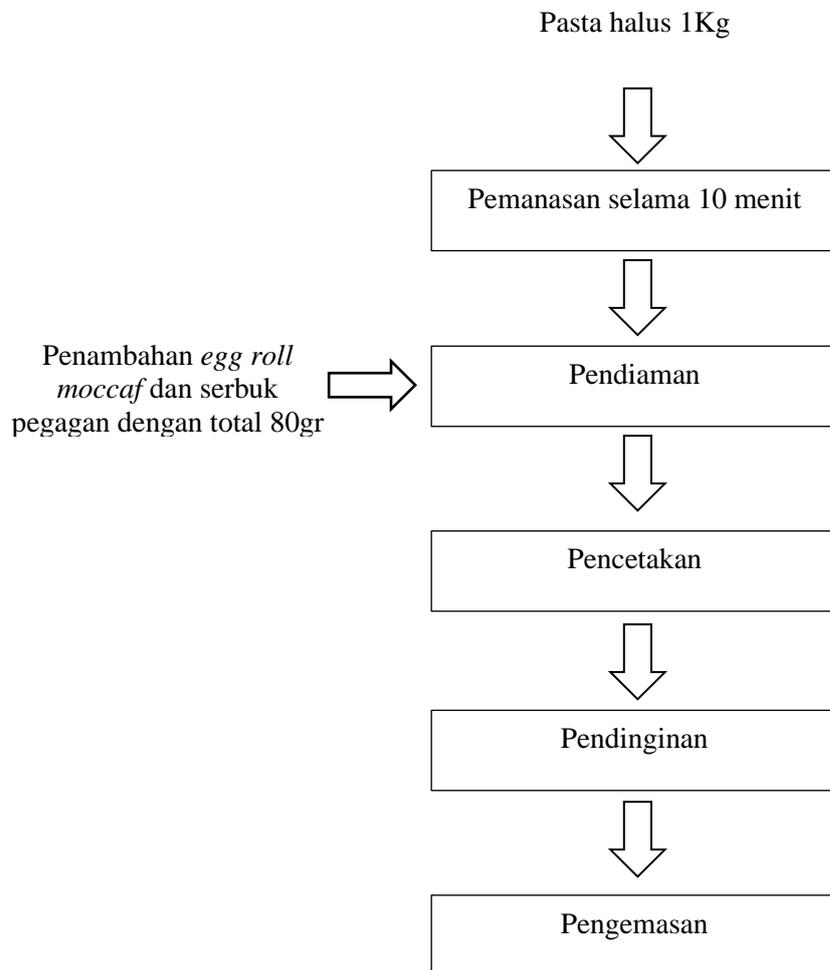
Diagram alir

Disajikan diagram alir pembuatan pasta coklat



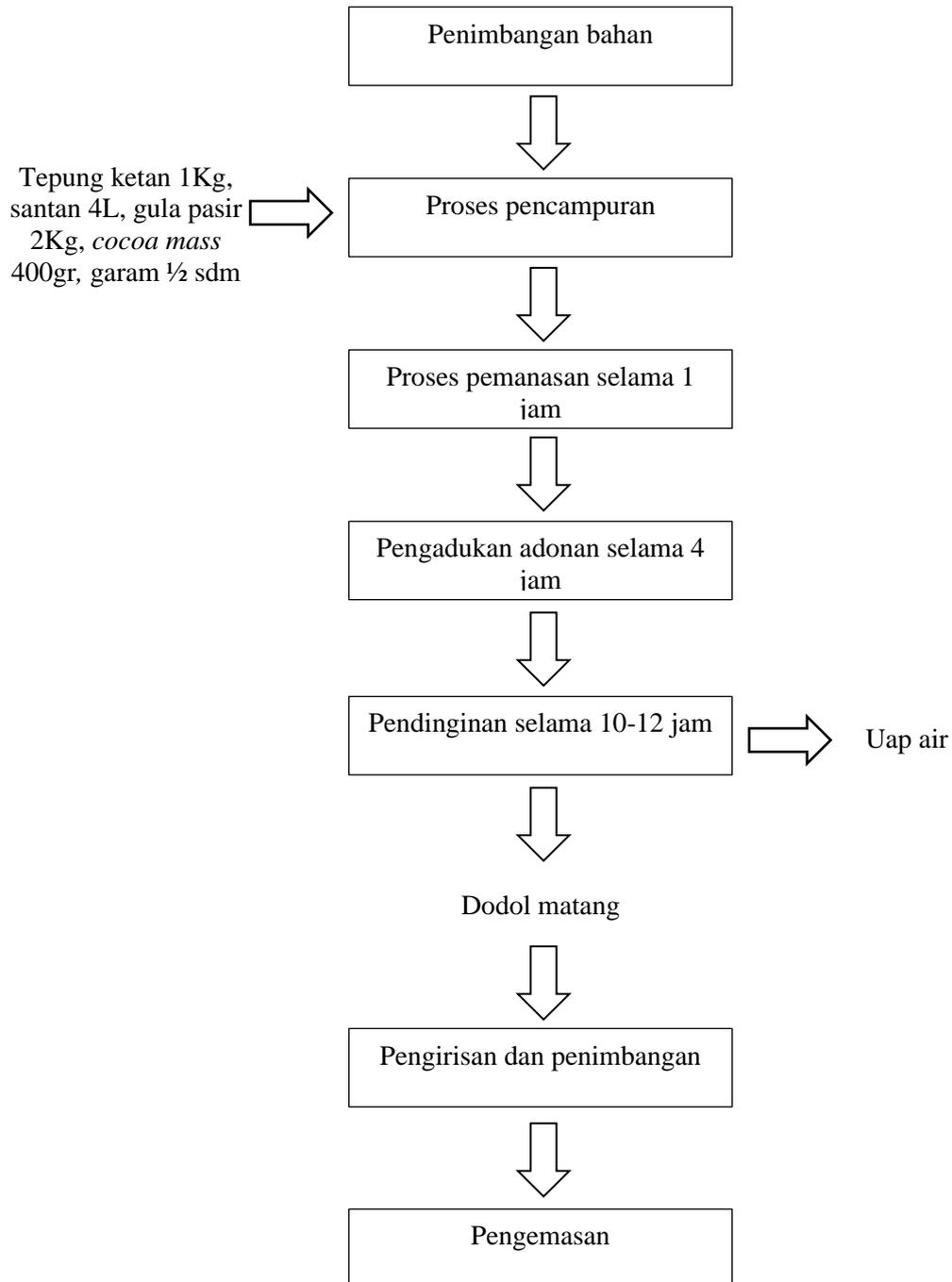
Gambar 1. 7. Diagram Alir Pembuatan Pasta Cokelat

Disajikan diagram alir pembuatan cokelat pegagan



Gambar 1. 8. Diagram Alir Pembuatan Cokelat Pegagan

Disajikan diagram alir pembuatan dodol coklat



Gambar 1. 9. Diagram Alir Pembuatan Dodol Cokelat

Proses produksi pasta coklat seperti yang ditunjukkan pada diagram alir gambar 1.8. bahwa proses pembuatan coklat pegangan diawali dengan memasukkan stok biji kakao yang sudah disortir dari para petani buah kakao lokal yang berada di Kulon Progo.



Gambar 1. 10. Biji Kakao

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Kemudian biji ditimbang sebanyak 3kg untuk pengolahan selanjutnya, yaitu biji di *roasting* pada suhu 150°C selama 22-25 menit. *Roasting* dilakukan untuk menghilangkan kadar air pada biji kakao sebelum dikecilkan ukuran dari biji tersebut.



Gambar 1. 11. Tahap Roasting Biji Kakao

Sumber : Dokumentasi Pribadi



Gambar 1. 12. Biji Kakao Setelah Roasting

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Setelah proses roasting selesai, kemudian proses yang selanjutnya dilakukan adalah melakukan pengecilan ukuran biji menggunakan mesin *desheller*, pada proses ini tidak hanya ukuran saja yang dikecilkan namun pemisahan isi dan kulit biji juga dilakukan, proses ini diulangi sebanyak 4 kali agar isi dan kulit biji kakao benar benar terpisah.



Gambar 1. 13. Biji Kakao Setelah Desheller

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Setelah isi dan kulit biji benar terpisah maka jadilah pemasta, kemudian pemasta dilahuskan lagi menggunakan mesin pemasta, proses ini dilakukan untuk menghaluskan pemasta yang kemudian pemasta menjadi pasta kasar .



Gambar 1. 14. Penghalusan Menggunakan Mesin Pemasta

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Setelah menjadi pasta kasar masih harus dihaluskan lagi agar menjadi pasta halus, pada proses ini dihaluskan menggunakan mesin *grinder* selama 3 hari, selama proses grinder ditambahkan juga seperti gula, lemak kakao dan lesitin.



Gambar 1. 15. Penghalusan Menggunakan Mesin Grinder

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Setelah proses penghalusan selama 3 hari menggunakan *grinder* jadilah pasta halus, kemudian pasta halus didiamkan agar mengeras dan kemudian disimpan pada tempat penyimpanan untuk digunakan pada pembuatan cokelat pegagan.



Gambar 1. 16. (a) Pasta halus, (b) Pasta Halus Yang Sudah Mengeras, (c) Pemanasan Pasta Halus, (d) Pencetakan Cokelat Pegagan

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Pada proses pembuatan cokelat pegagan dilakukan proses *tempering*, pasta halus yang kemarin sudah mengeras diambil sebanyak 1kg untuk dipanaskan menggunakan kompor selama 10 menit sampai suhu mencapai $40-50^{\circ}\text{C}$, setelah pasta mencair kemudian diamkan sampai suhunya turun $33-35^{\circ}\text{C}$, setelah mencapai suhu tersebut pasta halus dimasukkan kedalam kulkas agar suhu turun sampai 27°C , kemudian pasta halus dikeluarkan dari kulkas dan diaduk sampai suhu mencapai $29-30^{\circ}\text{C}$, dan kemudian bisa dilakukan pencetakan.

Setelah cokelat selesai dicetak masukkan cokelat pada kulkas agar mempercepat proses pengeringan cokelat tersebut, cokelat yang sudah mengeras kemudian cokelat bisa langsung dikemas.



a



b

Gambar 1. 17. (a) Pengemasan Cokelat Pegagan, (b) Cokelat Pegagan Yang Sudah Dikemas

Sumber : Dokumentasi Pribadi

1.2.3. Mesin dan Peralatan

A. Mesin

Mesin yang digunakan untuk mendukung produksi di Wondis Cokelat adalah sebagai berikut :

Tabel 1. 2. Foto Mesin

No.	Nama	Fungsi	Gambar
1.	Mesin <i>Roasting</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Mesin yang digunakan untuk menyanrai biji kakao. - Kapasitas 3 k - Waktu selama 20-25 menit - Suu 150°C 	

2.	Mesin <i>Deseller</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Mesin yang digunakan untuk memisahkan antara nib dengan kulit cangkangnya - Mesin ini memiliki kapasitas 0,25 kg dalam satu kali proses masuk. 	
3.	Mesin pemasta	<ul style="list-style-type: none"> - Mesin pemasta berfungsi untuk mengubah nib yang sudah terpisah dari kulitnya untuk kemudian dibuat menjadi pasta cokelat - Mesin ini memiliki kapasitas sebesar 0,25 kg dalam satu kali putaran. 	
4.	<i>Grinder</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Mesin <i>grinder</i> berfungsi untuk menghaluskan pasta cokelat supaya lebih halus lagi, karena hasil pasta dari mesin pemasta belum sepenuhnya halus masih tersisa butiran-butiran nib yang tersisa - Mesin <i>grinder</i> ini memiliki kapasitas 3 kg dalam satu kali proses. 	

Sumber : Hasil Wawancara

B. Peralatan

Peralatan yang digunakan untuk mendukung produksi di Wondis Cokelat sebagai berikut :

Tabel 1. 3. Foto Peralatan

No	Nama Alat	Fungsi	Gambar
1.	Kulkas	Kulkas digunakan untuk mempercepat proses pencetakan cokelat supaya lebih cepat mengeras.	
2.	Show case	Show case digunakan untuk menyimpan produk cokelat yang sudah jadi namun belum dikemas.	
3.	Kompore	Kompore digunakan untuk memanaskan air yang digunakan dalam proses melelehkan cokelat.	

4.	Baskom	Baskom digunakan untuk wadah berbagai macam bahan seperti nib, pasta coklat, mencampur dengan topping.	
5.	Wajan	Wajan digunakan dalam proses pembuatan dodol coklat.	
6.	Panci	Panci digunakan untuk memaskan air yang digunakan untuk pelelehan coklat.	
7.	Loyang	Loyang digunakan untuk wadah dodol sebelum dikemas.	

8.	Cetakan cokelat	Cetakan digunakan untuk mencetak variasi bentuk olahan cokelat.	
9.	Timbangan <i>Digital</i>	Timbangan <i>digital</i> untuk menimbang bahan agar sesuai takaran dan netto.	
10.	<i>Box Plastic</i>	<i>Box plastic</i> digunakan untuk menyimpan produk cokelat yang sudah dicetak sebelum dikemas.	
11.	<i>Container Box</i>	<i>Container Box</i> digunakan untuk menuimpan bahan baku seperti nib, gula, tepung, dll.	

12.	<i>Spatula</i>	Spatula digunakan untuk memudahkan pencampuran bahan.	
-----	----------------	---	---

Sumber : Hasil Wawancara

1.2.4. Sarana dan Prasarana Penunjang

Untuk sarana dan prasarana penunjang yang ada di Wondis Cokelat adalah sebagai berikut

Tabel 1. 4. Sarana Prasarana

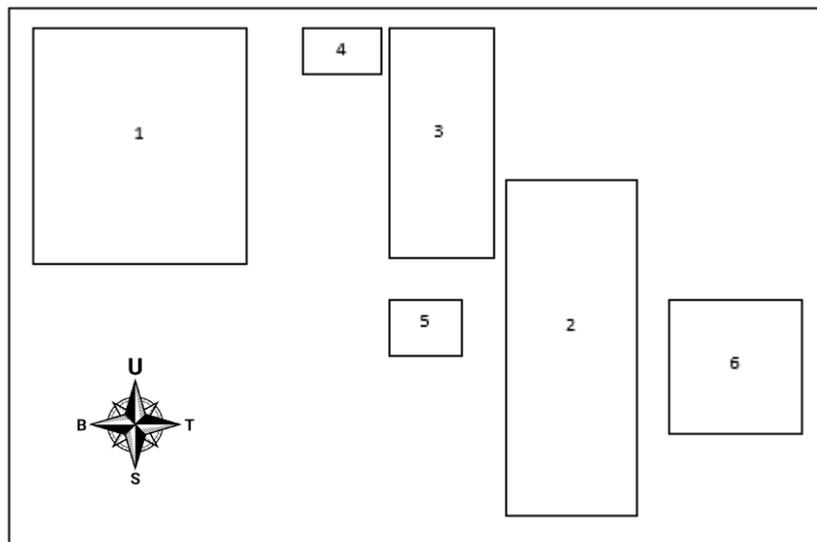
No.	Nama	Fungsi
1.	Mesin dan Peralatan Produksi	Alat untuk mendukung dan mempermudah proses produksi
2.	Pakaian Apron dan Penutup Kepala	Pakaian untuk menjaga badan panas agar tidak terkontaminasi
3.	Ruang Produksi	Tempat untuk produksi pengolahan cokelat dari bahan mentah menjadi jadi
4.	Pendopo	Tempat untuk menerima tamu atau pengunjung
5.	Kedai Cokelat	Tempat untuk menikmati menu olahan cokelat
6.	Kamar Mandi	Tempat untuk buang air kecil/besar untuk tamu atau karyawan
7.	Tempat Parkir	Tempat untuk kendaraan tamu atau karyawan
8.	Etalase Produk	Tempat untuk mendisplay produk cokelat

1.2.5. Denah Perusahaan

a. *Layout* Wondis Cokelat

Wondis Cokelat memiliki tempat produksi sendiri yang beralamat di desa Salakmalang, RT 031/RW015, Banjarharjo, Kalibawang, Kulon Progo, Yogyakarta. Wondis Cokelat memiliki dua bangunan, yaitu bangunan utama dan bangunan kedai. Bangunan kedai ditunjuk dengan angka (2) pada gambar 1.18 digunakan untuk menjual beraneka ragam minuman seperti es cokelat dan makanan serta cemilan. Kemudian bangunan utama seperti ditunjuk dengan angka (1) pada gambar 1.18 merupakan bangunan yang digunakan untuk memproduksi cokelat,

mulai dari masuknya bahan mentah yang kemudian di olah menjadi coklat hingga pengemasan dan penyimpanan produk akhir. Disediakan juga tempat parkir untuk karyawan dan pengunjung kedai ditunjuk dengan angka (6), Kemudian nomer (4) pada gambar 1.18 Merupakan kamar mandi karyawan dan pengunjung kedai. Untuk nomer (5) merupakan mushola untuk karyawan dan pengunjung kedai. Dan yang terakhir nomer (3) merupakan tempat tinggal *owner* Wondis Cokelat.



Gambar 1. 19. Area Lingkungan Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 1. 20. Area Produksi Wondis Cokelat
Gambar 1. 21. Area Lingkungan Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Keterangan :

1. Bangunan produksi Wondis Cokelat
2. Kedai Wondis Cokelat
3. Tempat tinggal *owner*
4. Kamar mandi
5. Mushola
6. Tempat parkir

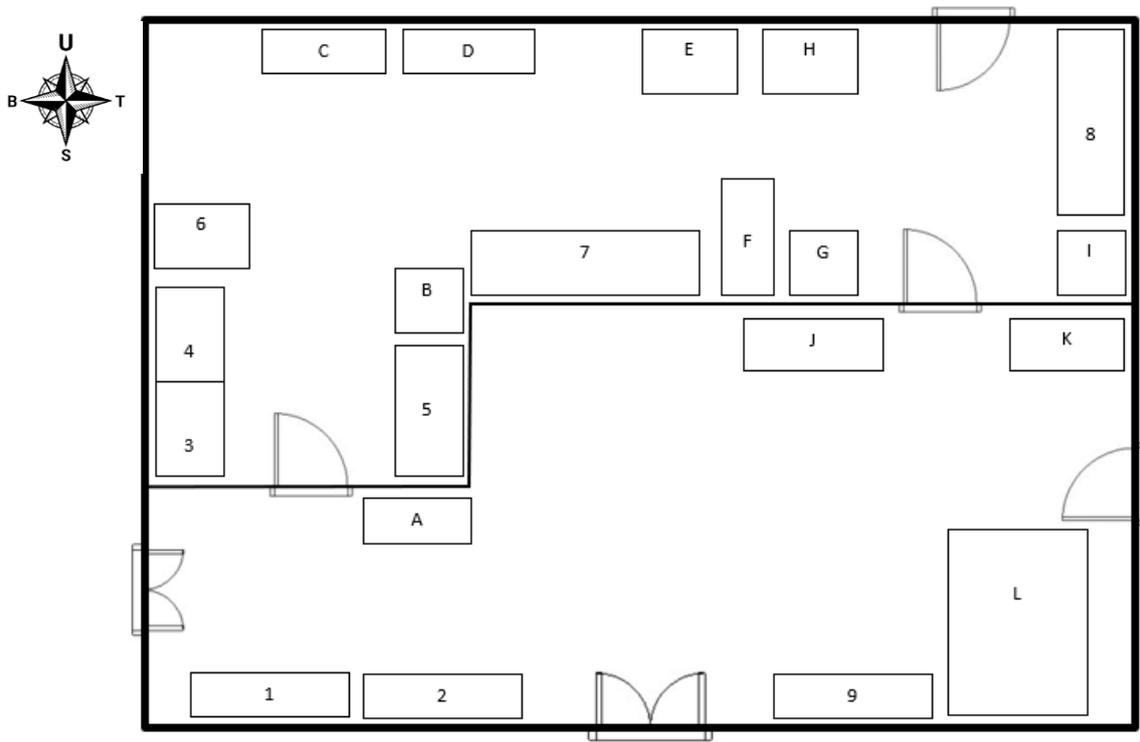
b. *Layout* tata ruang produksi Wondis Cokelat

Bangunan produksi Wondis Cokelat memiliki beberapa bagian seperti yang ditunjukkan pada gambar 1.19. Bangunan produksi ini memiliki 3 akses pintu masuk yaitu 2 pintu depan dan 1 pintu belakang. Bangunan ini memiliki beberapa tempat seperti produksi, pengemasan, penyimpanan. Adapun aliran material telah diurutkan sesuai dengan nomor pada gambar dibawah dengan keterangan :

1. Biji kakao dari petani sampai di tempat produksi lalu di *roasting*
2. Biji yang sudah kering kemudian dimasukkan ke mesin *desheller* untuk memisahkan nips dengan cangkangnya
3. Setelah nips terpisah kemudian masukkan dalam mesin pemastah agar nips menjadi pasta kasar
4. Pasta kasar dimasukkan kedalam mesin grinder untuk menjadi pasta halus yang kemudian dicampur dengan bahan tambahan pangan (BTP)
5. Kemudian produk dicetak sesuai dengan cetakannya
6. Masukkan kedalam lemari pendingin dan tunggu sampai cokelat mengeras
7. Setelah mengeras kemudian cokelat dikemas
8. Kemudian cokelat dipacking
9. Penyimpanan produk akhir yang sudah dikemas

Pada bangunan ini juga terdapat beberapa bagian seperti :

- a. Tempat penyimpanan biji kakao
- b. Lemari penyimpanan BTP
- c. Tempat cuci tangan dan tempat mencuci peralatan
- d. Kompor
- e. Lemari *showcase*
- f. Mesin *vacuum continue*
- g. Lemari penyimpan plastik
- h. Lemari penyimpan kemasan luar
- i. Lemari penyimpan rekap produksi
- j. Meja pajangan produk
- k. Kasir
- l. Ruang tamu



Gambar 1. 22. Area Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4 : Area Produksi Wondis Cokelat
 Gambar 1. 23. Area Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

BAB II

TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTIK

2.1. Latar Belakang

Cokelat merupakan produk olahan biji kakao dari tanaman kakao (*Theobroma cacao L.*), salah satu komoditas perkebunan Indonesia yang merupakan penyumbang devisa terbesar ketiga setelah kelapa sawit dan karet (Hasibuan *et al.*, 2012). Negara penghasil biji kakao memiliki karakteristik yang berbeda tergantung dari kandungan aroma dan minyak (lemak). Rasa merupakan karakteristik penting dalam menentukan daya terima biji kakao dan produk kakao seperti coklat (Kongor *et al.*, 2016). Biji kakao dari benua Afrika seperti Pantai Gading, Ghana dan Nigeria dicirikan dengan cita rasa yang tinggi dan volume produksi yang tinggi, sedangkan pabrik kakao di kawasan Asia Tenggara seperti Indonesia dan Malaysia kebanyakan memiliki karakteristik yang berbeda yaitu memiliki kandungan lemak yang tinggi namun cita rasanya relatif rendah (Panlibuton dan Meyer, 2004). Rasa khas biji kakao tidak hanya bergantung pada jenis tanamannya, tetapi juga pada bentuk tanah, suhu lingkungan, dan jumlah sinar matahari dan hujan (Verna, 2013).

Salah satu produk yang paling populer di industri pengolahan kakao adalah cokelat. Cokelat mengandung banyak lemak, karbohidrat, dan protein. Protein coklat mengandung asam amino triptofan, fenilalanin dan tirosin. Meskipun cokelat tinggi lemak, jarang sekali cokelat menjadi tengik karena cokelat mengandung antioksidan polifenol yang membantu mencegah ketengikan (Wahidin *et al.*, 2017). Cokelat juga mengandung antioksidan dan flavonoid seperti katekin, prosianidin dan antioksidan yang membantu mencegah radikal bebas masuk ke dalam tubuh dan menyebabkan kanker (Hammerstone *et al.*, 2000).

Wondis cokelat merupakan usaha mikro kecil menengah (UMKM) yang bergerak dibidang pangan, khususnya produk cokelat. Perusahaan ini telah berdiri sejak 2013. Dan pemasarannya telah mencapai berbagai wilayah di Indonesia. Sebagai usaha mikro kecil menengah yang bergerak dibidang pangan tentunya Wondis Cokelat harus senantiasa melakukan kegiatan usaha yang menghasilkan

produk dengan standar keamanan pangan yang baik, bersih, dan sehat. Dengan demikian, pangan yang diproduksi akan dapat memberikan kepuasan bagi konsumen (Triharjono, Probowati, & Fakhry., 2013).

Sanitasi adalah upaya pencegahan pencemaran dan pertumbuhan serta perkembangbiakan mikroorganisme patogen pada peralatan dan bangunan yang dapat menimbulkan kerusakan. Dan *higiene* berarti segala upaya untuk memelihara dan meningkatkan derajat kesehatan (Badan Pengawas Obat dan Makanan, 2012).

Good Manufacturing Practices (GMP) dapat diartikan sebagai cara produksi yang baik. Industri adalah yang pertama menerapkan GMP pada produk berisiko menengah-tinggi, dari obat-obatan hingga makanan. Sistem GMP memastikan konsistensi standar kualitas produk. Perkembangan GMP di Indonesia terkait dengan BPOM (Badan Pengawas Obat dan Makanan). GMP adalah persyaratan minimum untuk perusahaan industri. (Feni *et al.*, 2015)

Menurut Somwang dkk (2013), aspek GMP yang berkaitan dengan penanganan makanan dimulai dari pekerja, produksi makanan, penanganan produk, bangunan dan fasilitas, peralatan dan sanitasi.

Standard Sanitation Operating Procedure (SSOP) adalah panduan prosedur operasi standar di unit bisnis atau perusahaan industri, yang digunakan untuk memastikan bahwa semua aspek operasi dan penggunaan tempat dilakukan secara normal dan sesuai dengan sanitasi dan kebersihan. Pabrik menghasilkan produk yang berkualitas tinggi, baik, konsisten dan menjamin sistem keamanan produksi pangan (Ristyanti dan Masitah, 2021).

Penerapan prinsip SSOP pada perusahaan pangan diperlukan untuk menjaga higienitas, menjaga mutu dan mutu serta mencegah terjadinya pencemaran pangan yang berbahaya bagi manusia, mulai dari penggunaan bahan baku dan proses produksi, pemantauan fasilitas produksi hingga pemasaran produk (Indriani *et al.*, 2021)

2.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada tugas khusus kali ini adalah :

- 1) Bagaimana upaya penerapan sanitasi dan *higiene* pada UMKM Wondis Cokelat?
- 2) Bagaimana penerapan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat berdasarkan GMP dan SSOP?
- 3) Apakah kendala yang dihadapi pada penerapan sanitasi dan *higiene* di Wondis Cokelat?

2.3. Tujuan

Tujuan dari tugas khusus ini adalah

- 1) Mengetahui upaya penerapan sanitasi dan *higiene* pada UMKM Wondis Cokelat
- 2) Mengetahui penerapan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat berdasarkan GMP dan SSOP
- 3) Mengetahui kendala penerapan sanitasi dan *higiene* di Wondis Cokelat

2.4. Metodologi Pemecahan Masalah

Terkait penerapan sanitasi dan *higiene* di bagian produksi Cokelat Wondis berdasarkan GMP dan SSOP, penulis mengembangkan kerangka berpikir sepanjang langkah-langkah yang telah dilakukan. Langkah-langkah yang dilakukan dimulai dengan perumusan masalah, pengumpulan data, analisis data dan kesimpulan.

a. Observasi lapangan

Observasi lapangan dilakukan di Wondis Cokelat selama 1 bulan, dimulai dari tanggal 03 April – 27 Mei . Observasi ini dilakukan 1 kali dalam satu minggu, sehingga total observasi dilakukan sebanyak 4 kali selama 4 minggu (1 bulan kerja praktik). Observasi difokuskan pada sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat.

b. Perumusan masalah

Penulis melakukan perumusan masalah setelah melihat kondisi langsung di lapangan, sehingga dapat focus pada topik khusus. Sehingga perumusan masalah yang diambil sesuai dengan arahan topik khusus.

c. Pengambilan data

Pengambilan data yang dilakukan bersifat objektif, maka dilakukan suatu metode yang bertujuan untuk mendapatkan data yang sesuai dengan yang diharapkan.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini diantaranya :

1. Terlibat langsung pada proses produksi, dengan mempraktikkan secara langsung pada proses produksi untuk menambah keahlian dalam produksi, dan bertujuan untuk mengetahui lebih dalam tentang penerapan sanitasi dalam proses produksi.
2. Wawancara, pengambilan data diperoleh berdasarkan wawancara langsung kepada owner, dan karyawan Wondis Cokelat.
3. Observasi, dengan mengamati langsung pada objek penelitian, untuk mendapatkan data yang akurat pada aktivitas kerja.

d. Analisis data

Analisis dilakukan terhadap data yang telah dikumpulkan, data yang dikumpulkan merupakan data yang dapat digunakan untuk mengevaluasi penerapan sanitasi dan *higiene* karyawan. Analisis dilakukan dengan mencari akar permasalahan pada penerapan sanitasi dan *higiene* menggunakan fish bone diagram dan menyusun daftar temuan penyimpangan penerapan sanitasi dan *higiene* karyawan yang kemudian dilakukan evaluasi sanitasi dan *higiene* yang belum sesuai dengan GMP dan SSOP.

e. Kesimpulan

Setelah analisis data selesai dilakukan, maka kesimpulan dapat diambil sesuai dengan tujuan dari kerja praktik. Kesimpulan dapat dipaparkan secara sistematis dalam beberapa pernyataan penting mengenai keadaan sanitasi dan *higiene* di Wondis Cokelat.

2.5. Analisis Hasil Pemecahan Masalah

Sanitasi adalah pekerjaan pencegahan penyakit yang difokuskan pada bisnis lingkungan (Rejeki, 2015). Jadi kebersihan adalah usaha atau tindakan seseorang untuk menjadikan lingkungan lebih bersih dan sehat. Secara umum, ilmu sanitasi adalah penerapan prinsip-prinsip yang membantu meningkatkan, memelihara, dan memulihkan kesehatan manusia. Dalam konteks penemuan ini, fasilitas sanitasi memiliki pengaruh yang baik terhadap kesehatan manusia (Jenie dan Purnawijayanti, 2001).

Pada saat yang sama, *higiene* dapat diartikan sebagai "kebersihan". Dalam arti luas, *higiene* mencakup semua kondisi dan praktik rantai produksi, gaya hidup, lokasi, dan lainnya yang dapat memastikan keamanan pangan (Surono *et al.*, 2016).

Oleh karena itu, dalam industri makanan, istilah sanitasi dan *higiene* memiliki arti luas yang mencakup kebiasaan, sikap, tindakan aseptik, dan kebersihan benda, termasuk orang yang bersentuhan langsung dengan makanan. Menilai sanitasi dan *higiene* sangat penting, karena sebagian besar kasus penyakit bawaan makanan disebabkan oleh kondisi sanitasi dan *higiene* yang buruk. Oleh karena itu, *higiene* dan sanitasi menjadi ukuran ketika mengevaluasi perusahaan makanan tentang bagaimana mereka menangani produknya.

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan, ditemukan beberapa penyebab permasalahan dari penyimpangan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat seperti penyimpangan dari penerapan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat, beberapa penyebab dapat diketahui yang paling memungkinkan dari penyimpangan sanitasi dan *higiene* yaitu kurangnya tindakan pembersihan dan kesadaran karyawan untuk menerapkan sanitasi dan *higiene* serta kurangnya pengawasan dari perusahaan. Maka dari itu perlu dilakukan peningkatan dalam penerapan sanitasi dan *higiene* serta perlu peningkatan pengawasan dari

perusahaan. Kemudian dapat diketahui bahwasannya faktor yang mempengaruhi sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi di Wondis Cokelat yaitu tempat atau bangunan, peralatan, dan karyawan.

Berdasarkan observasi yang diperoleh, kemudian dilakukan evaluasi penerapan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi pada beberapa komponen yaitu sanitasi dan *higiene* lingkungan perusahaan, sanitasi dan *higiene* bangunan, sanitasi dan *higiene* bahan baku mesin dan peralatan, sanitasi dan *higiene* penyimpanan, sanitasi dan *higiene* proses pengolahan dan produk akhir, sanitasi dan *higiene* tenaga kerja, fasilitas sanitasi dan *higiene*, serta pemeliharaan sanitasi dan *higiene* dengan memperhatikan penerapan SSOP dan GMP.

1) Sanitasi dan *higiene* lingkungan perusahaan

Menurut peraturan Badan Pengawasan Obat dan Makanan (BPOM) No HK. 03. 1. 23.04.12.2206 tentang Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga, menyebutkan bahwa kondisi lingkungan pada lokasi produksi perlu diperhatikan, karena kondisi lingkungan memungkinkan menjadi penyebab dari pencemaran. Lingkungan area Wondis Cokelat sangat diperhatikan seperti yang disebutkan oleh Menteri Kesehatan RI No 23/MEN.KES/SK/I/1978 tentang Pedoman Cara Produksi yang Baik untuk Makanan.



Gambar 2. 6. Bangunan Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

2) Sanitasi dan *higiene* bangunan

Wondis Cokelat memiliki dua bangunan yaitu bangunan depan yang digunakan sebagai kedai dan bangunan belakang yang digunakan untuk ruang produksi. Peraturan Badan Pengawasan Obat dan Makanan (BPOM) No HK. 03. 1. 23.04.12.2206 tentang Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga, menyatakan bahwa bangunan dapat menjamin pangan untuk tidak tercemar secara fisik, kimia, dan biologinya selama proses produksi atau pembuatan. Bangunan juga harus mudah dibersihkan. Hal ini menjelaskan bahwa sanitasi dan *higiene* dari bangunan sangat mempengaruhi keamanan dari pangan tersebut secara langsung.

Menurut keputusan Menteri Kesehatan RI No 23/MEN.KES/SK/I/1978 tentang Pedoman Cara Produksi yang Baik untuk Makanan, menyatakan bahwa bangunan memiliki persyaratan yang harus ditetapkan seperti tata ruang, lantai, dinding, atap dan langit-langit, pintu, jendela, penerangan, ventilasi dan pengatur suhu ruangan.. Tata letak ruang pada Wondis Cokelat telah memisahkan ruang produksi dengan kedai, seperti yang sudah dijelaskan diatas.

Tata letak ruangan dalam bangunan utama Wondis Cokelat terlihat sudah sesuai dengan urutan proses produksi. Hal ini ditunjukkan oleh aliran proses produksi yang sudah sesuai dengan urutannya. Lantai pada bangunan utama terbuat dari kualitas bahan yang baik, kuat, dan rapat air. Namun, lantai pada bangunan utama membentuk sudut mati, sehingga terdapat kotoran yang tertinggal pada sudut lantai karena susah dibersihkan, kondisi lantai di Wondis Cokelat belum memenuhi persyaratan SSOP kondisi lantai yang meliputi permukaan bagian dalam halus, tahan lama, mudah dibersihkan, mampu mencegah akumulasi air, mudah dikeringkan, memiliki kelandaian ke arah saluran pembuangan dan pertemuan antara lantai dan dinding tidak membentuk sudut mati (Indrastuti dkk., 2019).

Bagian dinding ruang utama memiliki permukaan yang lumayan kasar dan berwarna sedikit gelap tetapi tidak mudah mengelupas. Pada bagian dinding terdapat bagian yang terdapat noda terutama pada bagian dinding sebelah mesin *grinder*, pertemuan dinding dengan dinding dan pertemuan dinding dengan lantai juga membentuk sudut mati sehingga sulit dibersihkan. Atap ruang utama terbuat

dari bahan yang tahan lama, kokoh, dan tidak mudah bocor. Langit langit pada ruang utama juga tidak mudah terkikis atau mengelupas dan memiliki jarak yang jauh dari permukaan lantai, kurang lebih 3 meter dari permukaan lantai, namun masih terdapat beberapa kotoran sarang laba laba, kondisi bangunan ini telah sesuai dengan persyaratan SSOP menurut Jumiati dan Zainuddin (2019) bahwa bangunan pengolahan makanan yang baik meliputi langit-langit berplafon, bahan tahan lama, tahan air dan tidak bocor, tidak mudah terkelupas, tidak retak, jarak antara langit-langit dengan lantai minimal 3 meter dan berwarna terang.

Ada tiga akses masuk pada ruang produksi, akan tetapi hanya satu akses masuk tersebut yang diberi pintu, satu akses masuk dibatasi dengan plastic dan satu akses masuk yang tidak ditutup dengan apapun, sehingga serangga dan debu bisa masuk dengan mudah, area pengolahan harus dilengkapi dengan pintu guna meminimalisir kontaminasi yang mungkin terbawa oleh angin, debu dan mencegah serangga, tikus dan kecoa masuk (Indrastuti dkk., 2019).

Pada ruang produksi terdapat satu jendela yang tidak ditutup dengan apapun sehingga serangga dan debu bisa masuk melalui jendela dengan mudah.

Menurut Triharjono, Probawati, dan Fakhry (2013), pada evaluasi SSOP ruang utama atau ruang produksi harus bersih dan tidak ada sisa bahan yang tercecer. Selain itu ruang produksi, Gudang, dan ruang lainnya harus terbebas dari hama dan serangga. Pada ruang produksi Wondis Cokelat tidak terdapat sisa bahan yang tercecer, akan tetapi masih ditemukan serangga seperti lebah, laba laba, dan beserta sarangnya di langit langit bangunan, dan dikolong lemari penyimpanan barang. Penerangan pada ruang utama sesuai dengan apa yang dibutuhkan.



Gambar 2. 7. Tiga Akses Masuk Ruang Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi



Gambar 2. 8. Dinding Ruang Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi



Gambar 2. 9. Langit Langit Ruang Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi



Gambar 2. 10. Lantai Ruang Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi



Gambar 2. 11. Jendela Ruang Produksi Wondis Cokelat

Sumber : Dokumentasi Pribadi

3) Sanitasi dan *higiene* bahan baku, mesin, peralatan, dan penyimpanan

Bahan, mesin, dan peralatan merupakan komponen penting dalam proses produksi. Evaluasi GMP dan SSOP pada peralatan maupun wadah yang digunakan sesuai dengan kebutuhan produksi dan *food grade* atau aman untuk digunakan pada pengolahan produk pangan. Peralatan juga harus selalu dijaga kebersihannya dan mudah dibersihkan. Selain daripada bersih, alat ukur yang digunakan juga harus akurat untuk penimbangan. Peralatan seperti pisau, spatula, wadah cetakan, panci, hingga sendok selalu dibersihkan sebelum dan setelah digunakan menggunakan sabun dan air mengalir.

Bahan baku yang digunakan merupakan bahan yang bersih dari cemaran ataupun kerusakan. Selain itu, BTP yang digunakan juga telah sesuai dengan aturan

yang berlaku. Bahan baku mentah dan matang diletakkan pada tempat yang terpisah sehingga mencegah kontaminasi silang. Penyimpanan alat, bahan, dan wadah lainnya disimpan secara terpisah dan terhindar dari hama maupun serangga. Penyimpanan juga dipisahkan dari bahan-bahan berbahaya, penyimpanan wadah ditutup dengan rapat sehingga kotoran tidak masuk ke dalam wadah.

4) Sanitasi dan *higiene* proses pengolahan produk akhir

Hasil dari evaluasi dapat diketahui bahwa penerapan sanitasi dan *higiene* telah dilakukan dari awal bahan baku, proses produksi, hingga pengudangan. Bahan baku yang digunakan dipastikan tidak mengalami kontaminasi dan telah disortir untuk memisahkan bahan baku yang rusak dengan bahan baku yang dapat digunakan. Proses pengolahan juga diperhatikan untuk menghindari kontaminasi silang. Ruang penyimpanan bahan kimia tidak boleh berhubungan langsung dengan ruang proses untuk meminimalisir terjadinya kontaminasi dan pelabelan harus memenuhi ketentuan Peraturan Menteri Kesehatan tentang Label dan Periklanan Makanan (Syakbania dan Wahyuningsih, 2017). Peralatan yang digunakan adalah peralatan yang bersih dan aman untuk pengolahan bahan pangan. Produk akhir sebelum dilakukan pengemasan sekunder kembali disortir untuk memastikan tidak ada cemaran dalam produk, penyimpanan produk akhir dilakukan pada tempat yang terpisah dari bahan mentah, dimasukkan ke dalam lemari *display* dan dipastikan tidak ada serangga yang masuk ke dalam. Produk akhir yang akan didistribusikan dipastikan memenuhi standar perusahaan dan produk telah lolos uji laboratorium BPOM.

5) Sanitasi dan *higiene* tenaga kerja

Sanitasi dan *higiene* karyawan industri pangan sangatlah penting, karyawan dapat menjadi sumber kontaminan, sehingga kebersihan karyawan dapat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Berikut merupakan hasil evaluasi sanitasi dan *higiene* karyawan Wondis Cokelat.

Evaluasi diperoleh dari pengamatan selama kerja praktik di Wondis Cokelat, didapati sekali karyawan yang sedang tidak enak badan pada ruang produksi. Hal tersebut merupakan penyimpangan dalam pengawasan perusahaan pada kesehatan karyawannya, sehingga karyawan yang sakit tetap masuk kerja.

Karyawan yang memiliki luka telah menutup lukanya agar tidak terjadinya kontaminasi pada produk. Pekerja yang berhubungan langsung dengan makanan harus dipantau dan terhindar dari luka, penyakit kulit (kudis, kurap, gatal dan koreng), sakit perut, muntah, sakit kuning dan keluarnya cairan dari hidung, telinga dan mata agar tidak mengontaminasi produk (Prianto, 2017).

Evaluasi pada perlengkapan kerja terdapat penyimpangan pada penggunaan sarung tangan dan masker, tidak semua karyawan menggunakan sarung tangan dan masker, padahal semua karyawan melakukan kontak langsung dengan bahan. Penggunaan perlengkapan penutup kepala, pakaian kerja sudah sesuai, pakaian yang digunakan merupakan celmек perusahaan. Hal ini sesuai dengan pernyataan Sipahutar dkk. (2019) bahwa pencegahan perpindahan bakteri pathogen dari satu objek ke objek lain dapat diminimalisir dengan penggunaan sarung tangan, pencucian tangan dan penyemprotan alkohol sebagai antiseptik sebelum melakukan proses produksi..

Karyawan tidak menggunakan perhiasan dalam proses produksi dan mencuci tangan sebelum melakukan proses produksi dan setelah keluar dari toilet. Pencucian tangan menggunakan air dan sabun dapat menghilangkan mikroorganisme dan partikel kasar lain seperti lendir ikan, pasir dan debu (Rauf, 2013).

Didapati beberapa kali karyawan makan dan minum pada saat proses produksi, dan karyawan juga saling berbicara antar satu dengan lainnya selama proses produksi. Karyawan tidak merokok, meludah, bersin, dan batuk ke arah bahan pangan.

Tabel 2. 1. Hasil Evaluasi Sanitasi dan *Higiene* Karyawan Berdasarkan GMP dan SSOP

No.	Peraturan	Sesuai	Menyimpang
1.	Pengawasan kesehatan oleh perusahaan		V
2.	Pemakaian perlengkapan kerja		
	a. Sarung tangan		V
	b. masker		V
	c. penutup kepala	V	
	d. pakaian kerja	V	
3.	Tidak boleh menggunakan perhiasan selama proses produksi	V	
4.	Dilarang berbicara selama proses produksi		V
5.	Karyawan dalam keadaan sehat		V
6.	Mencuci tangan sebelum memulai pekerjaan dan setelah keluar dari toilet	V	
7.	Tidak makan dan minum selama proses produksi		V
8.	Tidak merokok, meludah, bersin, batuk ke arah pangan	V	

Sumber : Observasi Pribadi Selama Dilapangan

6) Fasilitas sanitasi dan *higiene*

Wondis Cokelat memiliki beberapa fasilitas sanitasi, diantaranya adalah tempat cuci tangan. Air yang digunakan merupakan air yang mengalir. Jumlah tempat cuci tangan yang disediakan hanya satu tempat, namun jumlah ini sangat cukup untuk 7 orang karyawan. Sabun cuci tangan dan handuk juga disediakan untuk mengeringkan tangan setelah mencuci tangan. Fasilitas lainnya adalah satu toilet, letak toilet tidak langsung menghadap ke ruang pengolahan dimana toilet terletak terpisah dari ruang produksi, letak toilet disebelah bangunan ruang produksi. Air yang digunakan dalam toilet adalah air mengalir. Jumlah toilet dirasa sesuai dengan jumlah karyawan.

Fasilitas sanitasi dan *higiene* yang ada pada perusahaan juga menyediakan peralatan kebersihan seperti sapu, pel. Sarana fasilitas sanitasi dimana didalamnya juga termasuk sarana penyedia air bersih di Wondis Cokelat. Ketersediaan air bersih untuk segala keperluan di perusahaan diperoleh dari air PDAM. Air yang diperuntukkan selama proses pengolahan makanan harus memenuhi persyaratan sanitasi higienie yakni tidak mengandung bahan kimia apapun dan dapat diterima

secara bakteriologi sehingga tidak menyebabkan kebusukan produk dan menyebabkan penyakit pada konsumen (Novianti dkk., 2017).

Secara umum, ringkasan hasil observasi dari penerapan sanitasi dan *higiene* di Wondis Cokelat ditunjukkan pada tabel dibawah. Penerapan dan pemeliharaan program sanitasi dan *higiene* telah diobservasi mulai dari kawasan lingkungan perusahaan, bangunan pokok, bangunan pelengkap, bahan baku, mesin, peralatan, penyimpanan, proses pengolahan, dan penyimpanan produk akhir. Walaupun masih terdapat beberapa kelemahan, namun secara umum penerapan program sanitasi dan *higiene* dapat dianggap baik.

Tabel 2. 2. Ringkasan Hasil Evaluasi Kondisi Sanitasi dan *Higiene* di Wondis Cokelat Berdasarkan GMP dan SSOP

Objek	Hasil evaluasi
Lingkungan perusahaan	Bersih
Bangunan pokok	
<i>Ruang produksi</i>	Bersih
<i>Pencahayaan</i>	Sesuai
<i>Tata letak ruang menurut urutan proses</i>	Sesuai dengan GMP
<i>Kondisi lantai</i>	Agak licin
<i>Dinding</i>	Agak kotor dan pertemuan dinding dengan lantai bersudut mati
<i>Atap dan langit-langit</i>	Kondisi baik, namun ada beberapa sarang laba-laba
<i>Pintu dan jendela</i>	Desain sesuai dan berfungsi baik
Bangunan pelengkap	
<i>Kantor</i>	Bersih
<i>Toko</i>	Bersih
Bahan baku	Bersih, mutu baik, terpisah dari bahan mentah dan berbahaya, BTP sesuai takaran
Mesin dan alat produksi	Selalu dibersihkan dan aman dari hama dan serangga,
Wadah	Selalu dibersihkan, sesuai standar dan <i>food grade</i> .
Proses pengolahan	Sanitasi dan <i>higiene</i> terjaga dengan baik
Produk akhir	Sanitasi dan <i>higiene</i> terjaga dengan baik
Karyawan	Kurang baik karena masih kurang pengawasan pada kesehatan karyawan, karyawan tidak memakai sarung tangan dan masker disemua bagian produksi, dan saling berbicara saat produksi.
Fasilitas sanitasi	
<i>Tempat cuci tangan</i>	Ada 1
<i>Air</i>	Bersih
<i>Toilet</i>	Ada 1, pintu selalu tertutup, tidak menghadap langsung ke ruang produksi
<i>Alat kebersihan</i>	Sapu, pel, cairan pembersih lantai, insektisida
<i>Pembuangan limbah</i>	Tempat sampah, saluran air pembuangan limbah cair
<i>Pemeliharaan sanitasi dan higiene</i>	Piket harian dilaksanakan dengan baik, namun pembersihan keseluruhan bangunan dan pembasmian serangga belum rutin.

Sumber : Keputusan Menteri Kesehatan No.23/ MEN.KES/SK/I/1978

7) Pemeliharaan sanitasi dan *higiene*

Pemeliharaan sanitasi dan *higiene* dilakukan untuk menjamin tidak terjadinya kontaminasi silang pada produk. Salah satu upaya pemeliharaan sanitasi dan *higiene* pada Wondis Cokelat adalah dengan mengadakan bersih bersih setiap hari pada sebelum dan sesudah proses produksi, pemeliharaan ini dilakukan untuk menjaga bangunan agar selalu dalam keadaan bersih. Wondis Cokelat melakukan pembersihan seluruh area lingkungan mulai dari bangunan kedai dan bangunan produksi setiap pagi. Pembasmian serangga juga sering dilakukan, guna untuk mencegah kontaminasi produk. Perawatan alat juga telah dilakukan Wondis Cokelat untuk memelihara sanitasi dan *higiene* peralatan seperti melakukan pencucian peralatan setiap selesai dan sampah dibuang setiap hari tanpa dibiarkan menumpuk. Menurut Agus Priambada (2022), menjamin tidak adanya hama dalam bangunan pengolahan pangan karena dapat menyebabkan sumber kontaminasi pada bahan pangan. Beberapa hama yang mungkin membawa penyakit antara lain Lalat dan kecoa (mentransfer Salmonella, Streptococcus, C.botulinum, Staphylococcus, C.perfringens, Shigella), binatang pengerat (sumber Salmonella dan parasit) dan burung (pembawa variasi bakteri patogen Salmonella dan Listeria).

2.6. Kesimpulan

Berdasarkan observasi yang dilakukan di Wondis Cokelat, khususnya pada penerapan sanitasi dan *higiene* pada bagian produksi berdasarkan GMP dan SSOP, didapati bahwa secara umum cukup baik. Dibuktikan dengan adanya upaya penerapan sanitasi dan *higiene* hamper pada setiap sector seperti penyediaan bahan baku, peralatan, pemrosesan, pengemasan, penyimpanan, dan karyawan dan lain-lain.

Walaupun penerapan sanitasi dan *higiene* telah banyak diterapkan di Wondis Cokelat, akan tetapi jika ditinjau berdasarkan GMP dan SSOP, masih terdapat beberapa hal yang perlu diperbaiki, diantaranya lantai pada bangunan utama membentuk sudut mati, sehingga terdapat kotoran yang tertinggal pada sudut lantai karena susah dibersihkan, bagian dinding terdapat bagian yang terdapat noda, pertemuan dinding dengan dinding dan pertemuan dinding dengan lantai juga membentuk sudut mati sehingga sulit dibersihkan, terdapat beberapa kotoran sarang

laba laba dan sarang lebah, akses masuk yang belum diberi pintu, dan jendela yang tidak ada penutupnya. Disamping itu, sanitasi dan *higiene* pada karyawan juga masih ada yang belum sesuai, seperti tidak menggunakan sarung tangan, tidak menggunakan masker, makan minum pada saat produksi, dan saling berbicara saat melakukan proses produksi, dan tetap bekerja walaupun dalam kondisi kurang sehat. Hal lain yang perlu diperbaiki adalah pemeliharaan kebersihan gedung, program pembasmian serangga dan hama yang dilakukan secara terjadwal.

Kendala utama dalam penerapan sanitasi dan *higiene* di Wondis Cokelat adalah kurangnya pengawasan dari pihak perusahaan pada penerapan sanitasi dan *higiene*. Kendala lain adalah kurangnya kesadaran karyawan dalam berpartisipasi untuk selalu menerapkan sanitasi dan *higiene* dalam perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Pengawas Obat dan Makanan. 2012. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan No HK.03.1.23.04.12.2206 tentang "Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga".
- Bertazzo, A., Comai, S., Mangiarini, F. dan Chen, Su. (2013). Composition of Cacao Beans. Di dalam: R.R. Watson et al. (eds.), *Chocolate in Health and Nutrition*, Nutrition and Health 7. Humana Press. New York
- Cabezas DM, Diehl BWK, Tomás MC. 2009. Sunflower lecithin: application of a fractionation process with absolute ethanol. *J Am Oil Chem Soc* 86: 189-196.
- Darwin, P. 2013. *Menikmati Gula Tanpa Rasa Takut*. Sinar Ilmu. Yogyakarta.
- Fandy Tjiptono. (2015). *Strategi Pemasaran*. Edisi 4: Andi.
- Feni AR, Putiri BK, dan Nurul U. 2015. Penerapan Good Manufacturing Practices untuk Pemenuhan Manajemen Mutu pada Produksi Air Minum Dalam Kemasan. *Jurnal Teknik Industri*. Universitas Sultan Ageng Tirtayasa 3(2):1-6.
- Hammerstone, J. F., S. A. Lazarus, dan H. H. Schmitz. 2000. Procyanidin Content and Variation in some Commonly Consumed Foods. *Journal Nutrition* 130: 2086S2092S.
- Hasibuan, A. M., Nurmalina, R. dan Wahyudi, A. 2012. Analisis Kebijakan Pengembangan Industri Hilir Kakao (Suatu Pendekatan Sistem Dinamis). *Informatika Pertanian*. 21(2): 59-70.
- Indrastuti, N. A., Wulandari, N., & 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.
- Indriani V, Apriantini A, Suryanti T. 2021. Penerapan GMP dan SSOP dalam proses produksi rendang daging di produse n rendang istana rendang jambak. *Jurnal Ilmu Produksi dan Teknologi Hasil Peternakan*. 9(3): 127 – 137.
- Jenie. 1996. Sanitasi Dalam Industri Pangan, Dalam Kumpulan Hand Out Kursus

- Singkat Keamanan Pangan. Yogyakarta: PAUPG,UGM.
- Joshi A, Paratkar SG, Thorat BN. 2006. Modification of lecithin by physical, chemical and enzymatic methods. *Eur J Lipid Sci Technol* 108: 363–373.
- Jumiati, J., & Zainuddin, M. (2018). Studi tentang penerapan good manufacturing practice (GMP) dan sanitation standart operating procedure (SSOP) pada miniplant rajungan di Kabupaten Tuban. *Prosiding Seminar Nasional Kelautan XIII*. Surabaya: Universitas Hang Tuah. pp: 21-29.
- Kongor, J. E., Hinneh, M., de Walle, D. Van, Afoakwa, E. O., Boeckx, P., & Dewettinck, K. (2016). Factors influencing quality variation in cocoa (*Theobroma cacao*) bean flavour profile - A review. *Food Research International*, 82, 44- 52.
- Lin J, Blank I. 2003. Odorants generated by thermally induced degradation of phospholipids. *J Agric Food Chem* 51: 4364- 4369.
- Menteri Kesehatan RI. 1978. Keputusan Menteri Kesehatan RI No 23/MEN.KES/SK/I/1978 tentang "Pedoman Cara Produksi yang Baik untuk Makanan".Panlibuton H dan Meyer, M. 2004. Value Chain Assesment: Indonesia Cocoa. Microreport#2. USAID
- Novianti, S. D., Sulistyani, & 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.
- Purnawijayanti. 2001. Sanitasi *Higiene* Dan Keselamatan Kerja Dalam Pengolahan Makanan. 6th ed. Kanisius.
- Rauf, R. 2013. Sanitasi Pangan dan HACCP. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Rejeki, Sri. 2015. Sanitasi, *Higiene*, dan K3 (Kesehatan & Keselamatan Kerja). Rekayasa Sains: Bandung.
- Ristyanti E, Masithah ED. 2021. Penerapan SSOP (Sanitation Standard Operating Procedure) pada proses pembekuan cuttlefish (*Sepia officinalis*) di PT. Karya Mina Putra, Rembang, Jawa Tengah. *Journal of Marine and Coastal Science*. 10(1): 1-17.
- Sipahutar, Y., Purwandari, W. V., & 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.
- Somwang, C., Charoenchaichana, P., dan Polmade, M. 2013. The Implementation of Good Manufacturing Practices (GMP) System in the Poultry Industry: A case study of the hatchery in Saha Farms Co., Ltd, Thailand. *International Journal of Humanities and Management Sciences (IJHMS)*, 1(1): 2320–4044.
- Surono, I. S., Sudiby, A., dan Waspod, P. (2016). Pengantar Keamanan Pangan Untuk Industri Pangan. Yogyakarta: Deepublish
- Triharjono, A., Probowati, B., & Fakhry, M. 2013. Evaluasi Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) Kerupuk Amplang di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep. *Agrointek*, 7(2), 76-83.
- Verna, R. 2013. The history and science of chocolate. *The Malaysian Journal of Pathology* 35 : 111–121.

Wahidin, Tamrin, Danggi E. 2017. Pengaruh Bahan Penyusun Produk Cokelat Batangan Terhadap Waktu Leleh dan Uji Organoleptik. Jurnal Sains dan Teknologi Pangan. 1(2):285-297

LAMPIRAN

Lampiran 1: Form Penerimaan Kerja Praktik

KETERANGAN PENERIMAAN KERJA PRAKTIK

Dengan ini kami menyatakan mahasiswa berikut:

Nama : Farhan Kamal Akhsan

NIM : 2000033108

Program Studi : Teknologi Pangan

Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

~~DITERIMA/TIDAK DITERIMA~~* untuk melaksanakan kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : Wondis Cokelat

Tanggal Kerja Praktik : 03 April 2023 – 27 Mei 2023

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,

Pimpinan Perusahaan/Instansi**



(Dwi Martubi Rahayu.....)

*: coret yang tidak perlu

** : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

Lampiran 2: Logbook Pelaksanaan Kerja Praktik

FORM KP-02/TP



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

LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI PERUSAHAAN

No	Tanggal	Kegiatan	Paraf Petugas
1.	3-5/4/23	Orientasi lingkungan produksi, pengenalan alat.	
2.	6-11/4/23	Produksi dodol cokelat, membantu kunjungan tim penelitian dari UGM.	
3.	12-15/4/23	Produksi dan packing cokelat pegagan.	
4.	4-5/5/23	Produksi coklat pegagan, dodol coklat, dan coklat bar.	
5.	7-9/5/23	Packing coklat pegagan, dodol coklat, coklat bar dan membantu outing class SD.	
6.	10-11/5/23	Membantu kunjungan dari mahasiswa aima ata.	
7.	12-15/5/23	Membantu kunjungan dari tim penelitian UMY	
8.	16-18/5/23	Membantu kegiatan outbond siswa SD.	
9.	19-20/5/23	Membantu kegiatan kunjungan dari bank BUMN dan dinas pariwisata.	
10.	21-23/5/23	Produksi dodol coklat, coklat pegagan bar, dan mengemas keripik pegagan.	
11.	24-26/5/23	Membantu persiapan acara festival katao.	
12.	27/5/23	Puncak acara festival katao.	



*= wajib dibubuhkan cap basah perusahaan

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 : Dwi Martuti Rahayu
Jabatan : Owner
Nama Industri : Wordis Cokelat
Nama Mahasiswa : Farhan Kamal Akhsan
NIM : 2000033108

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

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

Yogyakarta, 27 Mei 2023.

Pembimbing Eksternal*,

(Dwi Martuti Rahayu)
 Dwi Martuti Rahayu
 * : wajib dibubuhi cap basah perusahaan

Lampiran 4: 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 : Farhan Kamal Akhsan
NIM : 2000033108
Program Studi : Teknologi Pangan
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah menyelesaikan/tidak menyelesaikan* kerja praktik pada:

Nama Perusahaan/Instansi : Wondis Cokelat
Tanggal Kerja Praktik : 03 April 2023 - 27 Mei 2023 .

Dengan hasil MEMUASKAN/BAIK/KURANG BAIK*.

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik

Mengetahui,
Pimpinan Perusahaan/Instansi**



Pembimbing Lapangan,

(Dwi Martuti Rahayu...)

*: coret yang tidak perlu

** : wajib membubuhkan cap basah perusahaan/instansi

Lampiran 5: Kartu Kontrol Pembimbing Internal

FORM KP-05/TP



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

FORM PEMBIMBINGAN INTERNAL KERJA PRAKTIK*

No	Tanggal	Materi	Paraf Dosen
1.	14/04/23	Pembahasan topik kerja praktik dan analisis pengambilan data yang perlu diambil.	<i>[Signature]</i>
2.	24/07/23	Bimbingan dan revisi laporan.	<i>[Signature]</i>
3.	28/07/23	Bimbingan dan revisi laporan.	<i>[Signature]</i>

Mengetahui,
 Dosen Pembimbing

[Signature]
 (.....)

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

CHECK SHEET EVALUASI GOOD MANUFACTURING PROCESS UMKM WONDIS COKELAT

No.	Objek	Petunjuk	Sesuai	Tidak Sesuai	Keadaan Lingkungan
1.	Lingkungan perusahaan	Harus berada di tempat yang bebas pencemaran, tidak mendapat cemaran dari lingkungan sekitar, pekarangan bersih, memiliki saluran air yang baik sehingga tidak ada air tergenang	√		Bersih, terbebas dari cemaran lingkungan sekitar, pekarangan selalu dijaga kebersihannya, saluran air baik dan tidak ada genangan.
2.	Bangunan Pokok				
	<i>Pencahayaan</i>	Harus terang sesuai dengan keperluan	√		Penggunaan sesuai dengan keperluan
	<i>Tata letak ruang menurut urutan proses</i>	Ruang pokok dengan ruang pendukung harus terpisah, luasnya sesuai dengan jenis dan kapasitas produksi dan ukuran alat produksi serta karyawan yang bekerja, susunan bagian-bagiannya diatur sesuai dengan urutan proses produksi	√		Ruang pokok dan ruang pendukung telah dipisah, tata letak sudah sesuai dengan urutan produksi.
	<i>Kondisi lantai</i>	Rapat air; tahan air, asam, basa, garam, dan bahan kimia lain; permukaan rata dan halus serta tidak licin; lantai tempat pembilasan air dibuat landai secukupnya kearah saluran pembuangan; mempunyai saluran tempat air; terdapat penahan bau; pertemuan dengan dinding tidak membentuk sudut mati dan tahan air.		√	Lantai yang digunakan rapat air, tahan air dan abahan kimia lainnya, permukaannya rata, dan tempat pembilasan air sudah dibuat landai, namun pertemuan lantai dengan dinding juga membentuk sudut mati dan kotoran menjadi tertahan.
	<i>Dinding</i>	Sekurang-kurangnya 20 cm dibawah dan 20 cm diatas permukaan lantai harus rapat		√	Permukaan dinding sedikit kasar dan rata, berwarna agak gelap, dan tidak mudah mengelupas, tahan dengan air dan bahan kimia.

		air; permukaan bagian dalam harus halus, rata, berwarna terang, tahan lama, tidak mudah mengelupas, mudah dibersihkan dan sekurang-kurangnya setinggi 2m dari lantai harus rapat air, tahan terhadap air, garam, basa, asam atau bahan kimia lainnya; pertemuan antara dinding dengan dinding dan antara dinding dengan lantai tidak boleh membentuk sudut mati dari harus melengkung serta rapat air.			Namun terdapat beberapa bagian yang kotor, terutama pada bagian yang dekat dengan lantai, dan pertemuan dinding dengan dinding dan dinding dengan lantai membentuk sudut mati.
	<i>Atap dan langit-langit</i>	Terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan air, dan tidak bocor. Tidak mudah melepaskan bagian-bagiannya, tidak retak dan berlubang, mudah dibersihkan, tinggi sekurang-kurangnya 3 meter, permukaan dalam rata dan berwarna terang, dan mengelupas, pada tempat pengolahan yang menimbulkan uap harus rapat air. Langit-langit bersih dari debu dan sarang laba-laba		√	Kondisi baik, tidak retak, berlubang, maupun bocor, memiliki tinggi 3 meter dari permukaan lantai, berwarna terang, dan rapat air. Namun masih terdapat kotoran pada langit-langit dan terdapat sarang laba-laba dan lebah
	<i>Pintu dan jendela</i>	Terbuat dari bahan yang tahan lama, permukaan rata, halus, berwarna terang, dan mudah dibersihkan. Pintu dapat ditutup dengan baik dan membuka keluar. Tinggi jendela sekurang-kurangnya 1 meter dari lantai, dan sesuai dengan besarnya bangunan. Jendela dilengkapi dengan kasa pencegah masuknya serangga dari luar.		√	Tidak sesuai dengan petunjuk, akan tetapi salah satu akses masuk berfungsi dengan baik

3.	Bahan baku	Tidak boleh membahayakan kesehatan dan harus memenuhi standar mutu dan harus dilakukan pemeriksaan organoleptik, fisika, kimia, mikrobiologi. BTP yang standar mutunya belum ditetapkan oleh menteri hanya boleh digunakan dengan izin khusus.	√		Bahan yang digunakan telah dipastikan aman, dan pengujian BTP telah lolos uji laboratorium BPOM
4.	Mesin dan alat produksi	Sesuai dengan jenis produksi, tidak berlubang, tidak mengelupas, tidak menyerap air, dan tidak berkarat, tidak mencemari produk hasil dengan jasad renik, unsur atau fragmen logam, minyak pelumas, bahan bakar, dan mudah dibersihkan.	√		Mesin dan peralatan sesuai dengan jenis dan kebutuhan produksi, tidak berkarat dan <i>food grade</i> , serta mudah untuk dibersihkan.
5.	Wadah	Melindungi dan mempertahankan mutu isinya dari pengaruh luar, tidak berpengaruh terhadap isi, tidak melepas bagian unsur yang dapat mengganggu kesehatan, menjamin keutuhan dan keaslian isi, tahan terhadap perlakuan selama pengolahan pengangkutan dan peredaran, tidak merugikan dan membahayakan konsumen, dibersihkan sebelum digunakan.	√		Wadah dipastikan <i>food grade</i> dan aman untuk kesehatan
6.	Penyimpanan				
	<i>Bahan baku</i>	Penyimpanan bahan dan produk akhir dipisah, tidak menyentuh lantai dan dinding, menggunakan sistem FIFO (<i>First In First Out</i>) dan sistem FEFO (<i>First</i>	√		Bahan baku disimpan terpisah dengan produk akhir.

		<i>Expired First Out</i>), bahan mudah menyerap air disimpan ada tempat kering.			
	<i>Mesin dan peralatan produksi</i>	Setelah dibersihkan disimpan dengan baik hingga terlindungi dari pencemaran atau kotoran.	√		Mesin dan peralatan dibersihkan setelah produksi dan disimpan dengan baik.
	<i>wadah</i>	Disimpan ditempat yang rapi dan bersih dan terlindung dari pencemaran	√		Wadah disimpan dengan baik.
7.	Proses pengolahan	Bahan baku memenuhi persyaratan, proses pengolahan mengingat faktor suhu waktu kelembapan tekanan sehingga tidak mengakibatkan peruraian pembusukan kerusakan dan pencemaran, sesuai dengan formulasi yang telah ditetapkan.	√		Sanitasi dan <i>higiene</i> terjaga dengan baik
8.	Produk akhir	Memenuhi standar menteri dan atau perusahaan, sebelum peredaran harus dilakukan pemeriksaan organoleptik, fisika, kimia, dan mikroorganisme.	√		Sanitasi dan <i>higiene</i> terjaga dengan baik, produk memenuhi standar perusahaan dan telah lolos pengujian BPOM
9.	Karyawan	Dalam keadaan sehat, bebas dari luka, diawasi kesehatannya secara berkala, memakai pakaian kerja, memakai sepatu kerja, memakai masker, memakai penutup kepala, tidak merokok makan minum meludah kearah bahan pangan, mencuci tangan sebelum dan setelah produksi		√	Kurang baik karena masih kurang pengawasan pada kesehatan karyawan, karyawan tidak memakai sarung tangan dan masker disemua bagian produksi, makan dan minum saat produksi dan saling berbicara saat produksi.
10.	Fasilitas sanitasi				

	<i>Tempat cuci tangan</i>	Ditempatkan di tempat yang diperlukan seperti pintu masuk ruang produksi, menggunakan air mengalir, menyediakan sabun, dan handuk atau alat lain untuk mengeringkan, dan tempat sampah tertutup, dan jumlah tempat mencuci tangan disesuaikan dengan jumlah karyawan	√		Satu tempat mencuci tangan untuk 7 karyawan, menggunakan air mengalir, disediakan sabun, handuk, dan tempat sampah
	Air	Menyediakan cukup air bersih	√		Bersih
	Toilet	Letaknya tidak terbuka langsung ke ruang proses pengolahan, menggunakan air mengalir dan diberi tanda imbauan untuk mencuci tangan setelah selesai dari toilet, disediakan dalam jumlah yang cukup sesuai dengan jumlah karyawan	√		Ada 1, pintu selalu tertutup, bangunan terpisah dari ruang produksi, dan tidak menghadap langsung ke ruang produksi.
	Pembuangan limbah	Memiliki saluran dan tempat pembuangan, tempat pembuangan limbah padat, pengolahan buangan, saluran pembuangan terolah, Sarana pembuangan harus dapat mengolah dan membuang buangan padat, cair dan atau gas yang dapat menimbulkan pencemaran lingkungan.	√		Tempat sampah
11.	Pemeliharaan sanitasi dan higiene	Bangunan dan bagian bagiannya dilakukan pembersihan secara teratur dan berkala; mencegah serangga dan hewan masuk; pembasmian serangga dan jasad renik; penanganan limbah dengan		√	Alat untuk mengangkut barang juga dipastikan bersih sehingga tidak menyebabkan pencemaran dan piket harian

		aman tanpa menimbulkan pencemaran; alat pengolahan dijaga kebersihannya dan alat pengangkut harus bersih dan dipastikan tidak menimbulkan pencemaran.			dilaksanakan dengan baik, namun pembersihan keseluruhan bangunan dan pembasmian serangga belum rutin.
--	--	---	--	--	---

Sumber : Keputusan Menteri Kesehatan No.23/ MEN.KES/SK/I/1978

CHECK SHEET EVALUASI SANITATION STANDARD OPERATING PROCEDURES UMKM WONDIS COKELAT

No.	Objek	Petunjuk	Sesuai	Tidak Sesuai	Keadaan Lapangan
1.	Keamanan air	Air dijaga kebersihannya, pipa saluran air bersih dan tidak bersih dibedakan dengan jelas. Jenis air yang biasa digunakan: air PAM, air sumur, air laut	√		Menggunakan air bersih yang sudah memenuhi standard an lolos uji laboratorium BPOM
2.	Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan	Semua peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan bahan pangan harus didesain dan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan, peralatan dan perlengkapan harus dibersihkan dengan metode yang efektif.	√		Peralatan dan perlengkapan dicuci sebelum dan setelah digunakan menggunakan sabun dan air mengalir, dan juga terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan.
3.	Pencegahan kontaminasi silang	Pemisahan bahan baku dan produk akhir; pemisahan produk dalam penyimpanan, sanitasi area, alat; <i>higiene</i> pekerja.	√		Produk akhir dan bahan baku telah dipisah penyimpanannya, begitu pula bahan lain seperti BTP dan bahan berbahaya lainnya. Arah produksi bersih tidak ada sisa bahan yang tercecer, <i>higiene</i> pekerja sudah banyak yang terpenuhi, namun ada beberapa yang belum terpenuhi seperti tidak memakai sarung tangan, masker, dan <i>hair net</i> .
4.	Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet	Fasilitas sanitasi dan cuci tangan harus mudah dijangkau karyawan, menyediakan pengering untuk mengeringkan tangan setelah mencuci tangan, penyediaan toilet sesuai dengan kebutuhan. Fasilitas cuci tangan dan toilet harus selalu bersih.	√		Memiliki satu tempat cuci tangan dan dua toilet untuk 7 karyawan, dan selalu dijaga kebersihannya.
5.	Proteksi dari bahan-bahan kontaminan	Bahan pangan dan non pangan masing-masing harus terlindungi dari cemaran	√		Penyimpanan bahan baku dan produk akhir diletakkan pada tempat yang berbeda, alat

		fisik, kimia dan biologi. Tempat dapat menampung dan jauh dari lokasi produksi. Penggunaan bahan kimia harus mengikuti aturan penggunaan			yang digunakan untuk produk matang tidak digunakan bersamaan untuk produk yang mentah. Penyimpanan bahan juga dipisah dari bahan berbahaya.
6.	Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan toksin yang benar	Bahan pangan dan non pangan harus disimpan terpisah untuk menghindari kontaminan. Pengemasan harus dapat meminimalkan dari cemaran fisik, kimia dan biologis.	√		Penyimpanan bahan pangan dan non pangan dipisah, menggunakan bahan kemasan <i>food grade</i>
7.	Pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi	Pengawas dan pengecekan kesehatan karyawan harus dilakukan secara rutin. Pekerja yang dalam kondisi sakit, luka dapat menjadi sumber kontaminan pada proses pengolahan, kemasan dan produk akhir tidak boleh masuk sampai kondisinya normal.		√	Tidak dilakukan pengecekan kesehatan karyawan, dan karyawan dalam keadaan batuk dan demam tetap berangkat kerja.
8.	Menghilangkan hama dari unit pengolahan	Tempat produksi harus bersih, tidak boleh ada sisa-sisa bahan yang tercecer. Ruang produksi, gudang dan ruang lain harus bebas dari hama pabrik seperti tikus dan serangga.		√	Ruang produksi bersih tidak ada sisa bahan tercecer, namun tidak dilakukan pembasmian hama serangga secara rutin, dan terdapat sarang laba-laba dan lebah pada jendela dan langit-langit.

Sumber : Keputusan Menteri Kesehatan No.23/ MEN.KES/SK/I/1978