

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Sanitasi berasal dari bahasa latin *saniter* yang berarti "sehat" (Marriot, 1999). Sanitasi merupakan pengendalian yang terencana terhadap lingkungan produksi, bahan baku, peralatan, dan pekerja untuk mencegah pencemaran hasil olah, kerusakan pada hasil olah, mencegah terlanggarnya nilai estetika konsumen, serta mengusahakan lingkungan kerja yang bersih, sehat, aman, dan nyaman. Sanitasi dalam industri pangan dapat dilakukan melalui pemeriksaan kesehatan terhadap pekerja, pengawasan mutu terhadap bahan baku dan bahan pembantu yang akan digunakan dalam pengolahan pangan, terhadap air baik yang digunakan langsung dalam pengolahan pangan maupun air yang digunakan untuk mencuci peralatan dan membersihkan ruangan pengolahan (Jenie dan Fardiaz, 1989).

Salah satu industri pengolahan pangan yang memerlukan proses sanitasi adalah industri pengolahan *jelly*. Proses sanitasi dalam industri pengolahan *jelly* dapat dimulai dari sanitasi bahan baku dan bahan pembantu, sanitasi pekerja, sanitasi air, sanitasi mesin dan peralatan, dan sanitasi bangunan. Rangkaian proses sanitasi pada industri pengolahan *jelly* yang baik dapat menghasilkan produk *jelly* dengan mutu yang baik. *Jelly* dikatakan memiliki mutu yang baik jika *jelly* yang dihasilkan tidak mengalami kontaminasi baik secara fisik, kimiawi, maupun biologis, serta tidak mengalami penyimpangan bentuk dan rasa.

Bahan baku yang digunakan dalam industri pengolahan *jelly* meliputi bubuk karagenan, air, dan gula pasir. Sedangkan bahan pembantu yang digunakan meliputi asam sitrat, kalium sitrat, natrium benzoat, pewarna, dan perisa. Bahan baku dan bahan pembantu tersebut harus memiliki mutu

yang baik agar produk yang dihasilkan juga bermutu baik, oleh karena itu diperlukan penerapan sanitasi yang benar. Selain itu proses sanitasi perlu dilakukan pada ruangan pengolahan dan pekerja untuk menjaga kebersihan ruangan pengolahan dan kesehatan pekerja. Dengan tersedianya bahan baku dan bahan pembantu dengan mutu yang baik, ruangan pengolahan yang bersih, serta pekerja yang sehat maka industri pengolahan *jelly* diharapkan dapat berjalan dan berkembang.

Kapasitas produksi yang direncanakan untuk industri pengolahan *jelly* tersebut adalah 200.000 *cup* per hari dengan 8 jam kerja per hari. Ada beberapa aspek yang harus dipertimbangkan dalam analisa perencanaan unit sanitasi pabrik pengolahan *jelly*, yaitu baik aspek teknis pelaksanaan sanitasi maupun aspek biaya pelaksanaan sanitasi. Oleh karena itu diperlukan perhitungan ekonomi untuk aplikasi sanitasi pada pabrik pengolahan *jelly* dan perancangan (desain) penerapan sanitasi.

1.2. Rancangan Umum Perusahaan

Pabrik *jelly* dengan kapasitas produksi 200.000 *cup* per hari ini direncanakan menggunakan struktur organisasi (Lampiran 1). Organisasi lini adalah struktur organisasi tertua dan paling sederhana, aliran wewenang langsung dari CEO hingga ke para bawahan. Struktur ini menunjukkan suatu rantai komando yaitu sekumpulan hubungan yang menunjukkan siapa arah aktivitas dan pemberi laporan (Soeryanto, 2009). Unit sanitasi pada pabrik ini akan berada di bawah wewenang kepala bagian produksi.

Lokasi pabrik *jelly* ini direncanakan akan didirikan di area *Bypass* Krian – Mojokerto, yaitu sekitar ± 25 km dari Surabaya atau ± 22 km dari Mojokerto (Lampiran 2). Pemilihan tempat ini disesuaikan dengan tersedianya area yang luas untuk pendirian pabrik dan dapat menunjang

distribusi baik dari segi jarak tempuh maupun biaya yang dikeluarkan karena dekat dengan Surabaya, Sidoarjo, Krian, dan Mojokerto.

1.3. Tujuan Penulisan

Penulisan Tugas Perencanaan Unit Pengolahan Pangan bertujuan untuk merancang penerapan sanitasi pada pabrik *jelly* dengan kapasitas 200.000 *cup* per hari dan untuk melakukan analisa biaya yang dibutuhkan untuk penerapan sanitasi.