

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kebutuhan manusia terhadap air sangatlah tinggi, terutama kebutuhan air untuk dikonsumsi. Air dapat menjadi bahan baku dan bahan penolong atau bahan penunjang dalam proses pengolahannya, bahkan dapat dikonsumsi langsung setelah melewati beberapa proses khusus pengolahan air menjadi air siap minum yang kemudian dikemas, seperti air dalam kemasan galon ataupun dalam kemasan botol dan *cup* atau biasa disebut sebagai AMDK (Air Minum Dalam Kemasan). SNI 3553:2015 (SNI air mineral, revisi SNI 01-3553-2006 tentang Air Minum Dalam Kemasan), menyatakan bahwa Air Minum Dalam Kemasan adalah air yang telah diproses, tanpa bahan pangan lainnya dan bahan tambahan pangan, dikemas, serta aman untuk diminum. Mengonsumsi air mineral yang baik dan cukup bagi tubuh dapat membantu proses pencernaan, mengatur metabolisme, mengatur zat-zat makanan dalam tubuh dan mengatur keseimbangan tubuh (Asmadi 2011).

Adem Sari Air Sejuk merupakan produk Air Minum Dalam Kemasan dari PT Sari Enesis Indah yang diproduksi di OEM (*Original Equipment Manufacturer*) yaitu PT Delta Rezeki Abadi. Perusahaan ini memiliki beberapa OEM untuk memperluas pangsa pasar dan mempererat hubungan kerja sama antar perusahaan. OEM merupakan suatu perusahaan yang memproduksi produk yang kemudian dibeli oleh perusahaan lain dengan memakai merek dagang dari perusahaan pembeli tersebut.

Proses pengolahan Adem Sari Air Sejuk sebagai produk air mineral dalam kemasan botol memiliki beberapa tahapan pengolahan air hingga air dapat dikonsumsi, semua tahapan dari awal hingga *finish good* dilakukan sesuai spesifikasi yang telah ditentukan oleh PT Sari Enesis Indah. Tahapan proses mulai dari penampungan air baku, injeksi klorin, penyaringan, injeksi ozon, *filling*, injeksi nitrogen hingga proses *blowing bottle* dari *preform*, sehingga diperlukan pengendalian mutu demi menjaga keamanan produk yang dihasilkan. Salah satu sistem yang digunakan adalah sistem perencanaan HACCP.

HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) merupakan sistem yang didasarkan pada ilmu pengetahuan dan sistematis, mengidentifikasi bahaya dan tindakan pengendaliannya untuk menjamin keamanan pangan (SNI 01-4852-1998). PT Sari Enesis Indah maupun PT Delta Rezeki Abadi belum menerapkan sistem HACCP, namun PT Sari Enesis Indah telah menerapkan ISO 9001 dan GMP (*Good Manufacturing Practices*).

1.2 Tujuan

Tujuan umum dari kegiatan PKL yaitu mengaplikasikan ilmu pengetahuan yang telah diperoleh selama masa perkuliahan, mendapatkan pengalaman kerja, memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk memperdalam ilmunya mengenai bidang perkuliahannya serta melatih kemampuan mahasiswa dalam berinteraksi



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

secara professional dalam kehidupan pekerjaan. Selain tujuan umum, kegiatan PKL juga memiliki tujuan khusus, yaitu mempelajari teknologi proses produksi setiap produk dan percobaan penyusunan rencana HACCP pada produk Adem Sari Air Sejuk berdasarkan ilmu yang didapatkan saat perkuliahan dan studi pustaka lain secara *offline* maupun *online*.

1.3 Manfaat

Kegiatan PKL memberikan banyak manfaat bagi tiga pihak yang terlibat, yaitu bagi mahasiswa, perguruan tinggi dan instansi perusahaan. Manfaat bagi mahasiswa diantaranya ialah menerapkan ilmu pengetahuan yang telah didapat saat perkuliahan dan meningkatkan keterampilan mahasiswa dalam bekerja serta mendapatkan pengalaman bekerja secara langsung dengan ikut serta dalam pekerjaan di perusahaan dan melatih sikap professional dan kerja sama tim di lapangan pekerjaan.

Manfaat selanjutnya bagi pihak perguruan tinggi, karena kegiatan PKL dapat menjadi bahan evaluasi untuk perguruan tinggi dalam kesuksesan memberi pendidikan *softskill* dan *hardskill* kepada para mahasiswa saat masa perkuliahan serta akan terjalin hubungan yang baik antara perguruan tinggi dengan instansi perusahaan. Manfaat bagi instansi perusahaan yaitu, memberikan jalan yang mudah bagi perusahaan dalam mencari pekerja baru yang masuk ke dalam kategori *fresh graduate*.



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

2 METODE

2.1 Lokasi dan Waktu PKL

Kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT Sari Enesis Indah yang berlokasi di Jalan Veteran II, Teluk Pinang, Kecamatan Ciawi Bogor, Jawa Barat selama dua bulan, mulai tanggal 27 Januari 2020 sampai dengan 18 Maret 2020. Waktu kerja selama kegiatan PKL disesuaikan dengan ketentuan perusahaan, yaitu hari Senin hingga Jumat dengan jam kerja pukul 08.00 WIB hingga pukul 17.00 WIB.

2.2 Teknik Pengumpulan Data dan Analisis Data

Metode yang digunakan saat pelaksanaan PKL yaitu secara primer dan sekunder. Secara primer, metode yang dilakukan yaitu dengan turun langsung ke lapangan, observasi, wawancara dengan orang bersangkutan, dan melakukan studi pustaka secara *offline* maupun *online*. Metode turun langsung ke lapangan yaitu dengan berpartisipasi aktif dalam proses produksi produk dan pengujian kimia, mikrobiologi hingga fisik di PT Sari Enesis Indah dan proses produksi Adem Sari Air Sejuk di PT Delta Rezeki Abadi serta melakukan tahapan rencana HACCP