

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Makanan dan minuman sangat penting untuk pertumbuhan dan juga untuk mempertahankan kehidupan manusia. Makanan dan minuman juga penting untuk kesehatan manusia sehingga harus di tangani dengan baik dan benar mengingat banyaknya kasus penyakit yang disebabkan oleh makanan (*foodborne disease*), hal tersebut terjadi karena beberapa faktor. Faktor-faktor yang dapat mempengaruhi terjadinya penyakit yang berasal dari makanan adalah kebiasaan dalam mengelola makanan secara tradisional yang kurang memperhatikan sanitasi dan higiene, penyimpanan dan penyajian yang kurang bersih dan tidak sesuai dengan persyaratan sanitasi dan higiene. Menurut UU No. 36 tahun 2009 pengertian kesehatan adalah keadaan sehat, baik secara fisik, mental, spiritual maupun sosial yang memungkinkan untuk setiap orang berhak atas kesehatan. Sehingga penerapan sanitasi dan higiene harus dilaksanakan dengan baik.

Higiene adalah upaya untuk memelihara kesehatan individu, seperti mencuci tangan, membersihkan badan, mengganti baju, dan lain-lain yang berhubungan dengan kebersihan diri dan lingkungan sekitar. Sedangkan sanitasi adalah bagian penting yang berkaitan dengan pengolahan pangan dengan upaya menjaga kebersihan dan keamanan makanan agar tidak terjadi penyakit dan sesuai dengan persyaratan yang sudah ditentukan. Dari pengertian keduanya higiene dan sanitasi adalah untuk mendukung makanan dan minuman, pelaku atau orang yang terdapat lokasi atau tempat pembuatannya dan perlengkapan yang mungkin dapat menimbulkan penyakit atau gangguan kesehatan. Agar pengolahan makanan dan minuman sesuai dengan persyaratan maka diperlukan higiene dan sanitasi yang baik.

Ruang produksi merupakan tempat yang sangat penting untuk menentukan keberhasilan proses higiene dan sanitasi secara menyeluruh. Ruang produksi yang bersih dan terpelihara akan menimbulkan citra dan kesan yang baik. Menurut pedoman CPPOB tahun 2010, persyaratan agar terciptanya kondisi higiene dan sanitasi yaitu dengan menyusun desain dan tata letak (*layout*) juga struktur ruang yang baik sehingga sesuai dengan pangan olahan yang diproduksi dan terhindar dari kontaminasi silang. Pelaksanaan higiene dan sanitasi di PT Sinar Sosro dilakukan kepada semua karyawan, alat dan mesin produksi, lingkungan pabrik dan gudang dan juga ruang produksi, salah satunya yaitu ruang produksi Teh Botol Sosro dengan kemasan PET (*Polietilena Tereftalat*) yang harus memperhatikan keadaan suhu tetap rendah atau dingin dan kelembaban udara di ruangan tersebut tetap terjaga. Hal ini dilakukan untuk menjaga mutu teh dan juga kemasan agar sesuai dengan standar.

Upaya yang dilakukan oleh PT Sinar Sosro untuk menjaga higiene dan sanitasi udara di ruang produksi yaitu dengan menggunakan *Fogging* atau biasa disebut dengan *Air Humidifier*. *Air Humidifier* adalah alat yang mampu meningkatkan kelembaban udara di dalam suatu ruangan sehingga udara tidak kering dan kualitas udara tetap terjaga. *Air Humidifier* juga berfungsi menurunkan suhu udara secara stabil dengan tingkat penurunan kurang lebih 3 sampai 4 °C.



Hal tersebut merupakan salah satu cara yang dilakukan PT Sinar Sosro dalam mengontrol hygiene dan sanitasi udara di ruang produksi Teh botol Sosro.

1.2 Tujuan

Pelaksanaan Peraktik Kerja Lapang (PKL) ini memiliki tujuan umum dan tujuan khusus. Tujuan umum dari PKL ini adalah menerapkan pengetahuan, wawasan dan keterampilan yang sudah didapatkan selama masa perkuliahan di Sekolah Vokasi dan pengalam kerja yang professional. Tujuan khusus pelaksanaan PKL adalah untuk mengetahui penerapan sanitasi dan hygiene pada karyawan, alat dan mesin, lingkungan dan gudang dan juga ruang produksi yang dikhususkan pada kondisi udara di ruang produksi Teh Botol Sosro dengan kemasan PET (*Polietilena Tereftalat*).

2 METODE

2.1 Lokasi dan Waktu PKL

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Sinar Sosro Cakung yang berlokasi di Jalan Raya Sulan Agung KM 28, Kelurahan Medan Satta, Bekasi, Jawa Barat 17132 dan kegiatan ini berlangsung selama satu bulan lebih 2 minggu yaitu dari 03 Februari sampai 16 Maret 2020, dilakukan dari hari senin hingga hari sabtu. Untuk hari senin sampai jumat dimulai dari pukul 07.30-15.30 WIB sedangkan pada hari sabtu dimulai dari pukul 07.30-12.30 WIB.

2.2 Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data yang dilakukan berupa data primer dan data sekunder. Data primer adalah data yang diperoleh secara langsung dari perusahaan dengan teknik mengobservasi atau pengamatan secara langsung di ruang produksi, melakukan kegiatan langsung di laboratorium dan melakukan wawancara dengan karyawan di perusahaan.

Data sekunder merupakan data yang diperoleh tidak secara langsung dari perusahaan dengan teknik pengumpulan studi pustaka yang bersumber dari buku, jurnal, skripsi atau literature sebagai informasi tambahan.

2.3 Metode Pengujian

Metode pengujian yang dilakukan di ruang produksi adalah mengobservasi dan mengamati sanitasi udara menggunakan metode cawan terbuka dengan media *Plate Count Agar* (PCA) yang diletakkan di empat titik yang berada di ruang produksi Teh Botol Sosro dengan kemasan *Polietilena Tereftalat* (PET). Titik