

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produksi sumber pangan sangat diarahkan sesuai standar bagi setiap industri pengolahan khususnya industri pengolahan susu. Keamanan pangan pada industri pengolahan susu harus memperhatikan kualitas produknya dari segi penyehatan, pengamanan, dan pengendalian sesuai dengan peraturan yang berlaku seperti Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 70 Tahun 2016 tentang Standar dan Persyaratan Kesehatan Lingkungan Kerja Industri. Aspek penting dalam menghasilkan produk yang berkualitas yaitu penerapan sanitasi lingkungan pada sektor industri.

Sanitasi merupakan upaya untuk mengendalikan faktor-faktor terjadinya kontaminasi pada pangan, baik berasal dari bahan pangan, orang, tempat, dan peralatan agar aman dikonsumsi manusia. Sanitasi yang dilakukan meliputi bahan baku, peralatan, pekerja, dan lingkungan kerja. Prosedur pengendalian sanitasi pada sektor industri pengolahan seperti Pabrik Susu Semarang dilaksanakan berdasarkan *Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP)* yang erat kaitannya dengan seluruh fasilitas produksi dari tahapan awal hingga akhir selama kegiatan produksi berlangsung.

Pabrik Susu Semarang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan susu pasteurisasi dan homogenisasi. Produk susu yang dikenal masyarakat luas dipasarkan dalam bentuk *cup* ukuran 150 ml dan plastik (*pure pack*) ukuran 500 ml. Hasil olahan susu murni yang berkualitas tinggi diawali dengan menambahkan berbagai bahan makanan melalui proses pemanasan. Pengolahan menggunakan suhu tinggi maupun rendah bertujuan menghindari kerusakan pada susu. Proses pemanasan diharapkan dapat meminimalisir kontaminasi oleh mikroorganisme yang dapat membahayakan kesehatan manusia. Tingginya jumlah permintaan konsumen harus diimbangi dengan kualitas produk yang baik dan tidak menimbulkan penyakit akibat mengkonsumsi susu. Oleh karena itu, kajian mengenai penerapan sanitasi industri pada area pengemasan produk sangat penting untuk mengurangi kontaminasi pada proses pengemasan susu maupun sumber pencemar lainnya.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan maka diperoleh rumusan masalah hasil Praktik Kerja Lapangan (PKL), yaitu:

1. Bagaimana penerapan sanitasi pada area pengemasan produk di Pabrik Susu Semarang?
2. Apakah aspek-aspek sanitasi pada area pengemasan produk di Pabrik Susu Semarang sesuai dengan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 70 Tahun 2016 tentang Standar dan Persyaratan Kesehatan Lingkungan Kerja Industri?





1.3 Tujuan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) memiliki tujuan yang erat kaitannya dengan sanitasi yang diterapkan pada area pengemasan produk di Pabrik Susu Semarang. Beberapa tujuan pelaksanaan kegiatan ini, yaitu:

1. Mengidentifikasi keadaan secara umum sanitasi industri di Pabrik Susu Semarang.
2. Menguraikan kesesuaian aspek-aspek sanitasi pada area pengemasan produk di Pabrik Susu Semarang dengan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 70 Tahun 2016 tentang Standar dan Persyaratan Kesehatan Lingkungan Kerja Industri.

1.4 Manfaat

Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di Pabrik Susu Semarang dapat memberi manfaat bagi berbagai pihak baik secara langsung maupun tidak langsung. Manfaat diantaranya, yaitu menciptakan kerja sama yang saling menguntungkan dan bermanfaat antara perusahaan dengan Sekolah Vokasi Institut Pertanian Bogor, memperoleh alternatif solusi permasalahan yang dihadapi perusahaan sesuai bidang keilmuan yang dimiliki penulis, mendapatkan masukan yang bermanfaat dalam pengembangan kurikulum di Sekolah Vokasi Institut Pertanian Bogor sebagai media untuk menyalurkan lulusan ke dunia kerja, menambah pengetahuan dan pengalaman kerja serta kemampuan profesi melalui penerapan ilmu dan latihan kerja di bidang sanitasi, memberikan gambaran nyata penerapan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan, meningkatkan kemampuan kreativitas dalam penyelesaian permasalahan, dan mendorong kesadaran dalam bersikap profesional yang bertanggung jawab.

1.5 Ruang Lingkup

Ruang lingkup dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di Pabrik Susu Semarang pada area pengemasan produk meliputi sanitasi bangunan, sanitasi sumber air, sanitasi alat, sanitasi vektor dan binatang pembawa penyakit, sanitasi pekerja serta sanitasi fasilitas dengan perbandingan menurut Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Tahun 2016 tentang Standar dan Persyaratan Kesehatan Lingkungan Kerja Industri.