

ANALISIS NILAI TAMBAH ES YOGHURT KEMASAN DI SENTULFRESH

FAHMI FATUR RAHMAN

¹ Fahmi Fatur Rahman, ² Analianasari, ³ Fadila Marga Saty,
¹Mahasiswa Program Studi Agribisnis, ²Dosen Program Studi Agribisnis, Politeknik
Negeri Lampung
Jl. Soekarno-Hatta No. 10 Rajabasa Bandar Lampung.
email¹: fahmifatur91@gmail.com.
email²: Analianasari@polinela.ac.id
email³: fadila@polinela.ac.id

ABSTRAK

Sentulfresh Indonesia is a company that has integrated livestock, fisheries and agriculture areas. Yogurt ice is one of Sentulfresh's main products. Ice Yoghurt is an advanced processing of cow's milk into yogurt. Process fresh cow's milk into packaging ice yoghurt to increase the value added of fresh cow's milk. Value Added is the difference between the facts obtained at a particular time with the value of the sacrifice used during the process. The value added and income provided can be used by using value added analysis. The final goal of this task is to study the process of processing cow's milk into packaged ice yoghurt and calculate the value added of yogurt at Sentulfresh Indonesia using the Hayami method. The value added obtained in the processing of ice yogurt packs is Rp 39.716,67 with a value added ratio of 62,32 percent. Analysis of value added at the packaging ice yoghurt shows that a large value added is given to milk, so a large value added is obtained.

Keyword :Ice yoghurt, Value added, Sentulfresh.

PENDAHULUAN

Susu merupakan bahan pangan yang mengandung komposisi gizi yang sempurna, seimbang dan mudah dicerna. Hal ini disebabkan karena susu mengandung karbohidrat (laktosa), protein, lemak, mineral dan vitamin. Fungsi karbohidrat dan lemak sebagai sumber tenaga, protein dan mineral sebagai zat pembangun, vitamin sebagai

bahan pembantu dalam metabolisme tubuh. Kandungan nutrisi yang tinggi pada susu tersebut menjadikan susu sebagai media yang sangat baik untuk pertumbuhan mikroorganisme, sehingga susu mudah rusak. Hal tersebut membutuhkan penanganan lebih lanjut pasca pemerahan, agar kualitas susu dapat dipertahankan untuk jangka waktu yang cukup lama serta meningkatkan kualitas nilai ekonomi (Utami, 2010).

Yoghurt merupakan hasil pemeraman susu yang mempunyai cita rasa yang dihasilkan melalui fermentasi bakteri *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*. Bakteri asam laktat dalam *yoghurt* dapat menguraikan laktosa susu menjadi monosakarida yaitu glukosa dan galaktosa dan dapat mensintesis enzim laktase sehingga mampu memperbaiki kerja saluran pencernaan (Surajudin dan Purnomo, 2006).

Yoghurt bukan bahan pangan asing bagi masyarakat Indonesia khususnya masyarakat Jakarta tetapi *yoghurt* beku atau frozen *yoghurt* mulai masuk dan mendapatkan perhatian di Indonesia sejak tahun 2008. Kecenderungan yang dimiliki konsumen Indonesia yaitu mengikuti trend yang berasal dari luar negeri menjadikan frozen *yoghurt* sebagai makanan selingan yang digemari oleh masyarakat luas dalam waktu singkat. Merek-merek frozen *yoghurt* yang ada di Indonesia, tidak hanya yang berasal dari luar negeri (franchise) tetapi juga merek lokal. Selama dua tahun terakhir, setidaknya terdapat 75 merek frozen *yoghurt* yang ada di Indonesia.

Yoghurt beku merupakan olahan *yoghurt* dalam bentuk ice krim yang belum banyak dijual bebas di pasaran. Masyarakat lebih mengenal *yoghurt* sebagai minuman kesehatan yang baik bagi pencernaan, dan termasuk minuman yang disukai. Lebih lanjut, *yoghurt* beku

ekstrak kulit buah naga mengandung sekitar 46,7% serat yang sangat baik untuk kesehatan. Serat makanan memiliki manfaat untuk kesehatan tubuh manusia yang mengontrol berat badan atau obesitas, mengatasi diabetes, mencegah gangguan pencernaan, kanker usus besar (usus besar) dan mengurangi kadar kolesterol darah. *Yoghurt* beku kulit buah naga merah mengandung senyawa *alkaloid*, *steroid*, *triterpenoid*, dan *flavonoid*. *Yoghurt* beku kulit buah naga merah memiliki aktivitas antibakteri pada bakteri *Staphylococcus aureus*. *Yoghurt* beku kulit buah naga merah kaya akan polifenol dan sumber antioksidan yang baik. Antioksidan memiliki kelemahan, antara lain, yang mudah rusak ketika terpapar oksigen, cahaya, suhu tinggi dan pengeringan (Analinasari dan Apriyani, 2017).

Yoghurt dari Sentulfresh Indonesia diolah lebih lanjut menjadi es *yoghurt* dan plain *yoghurt* yang telah menembus pasar Jabodetabek. Kapasitas produksi es *yoghurt* di Sentulfresh Indonesia adalah sebanyak 12.000 kemasan/bulan dengan isi per kemasan adalah 10 pcs dengan merk dagang Ice *Yoghurt* Sentulfresh dan memiliki harga jual sebesar Rp 10.000 /kemasan. *Yoghurt* yang berasal dari pengolahan susu sapi segar yang kemudian dikemas dan diberi label akan menghasilkan nilai tambah baru yang dapat mempengaruhi harga jual yang lebih

tinggi. konsep nilai tambah adalah salah satu pengembangan nilai yang terjadi karena adanya input yang diperlakukan pada suatu komoditas (Kusumawati dkk., 2013). Nilai tambah dari suatu komoditas dapat dilihat dari adanya perubahan-perubahan pada komoditas tersebut, yaitu perubahan bentuk, tempat dan waktu.

Nilai tambah adalah selisih antara komoditas hasil pertanian pada tahap tertentu dengan nilai korbanan yang digunakan dalam proses perlakuan yang bersangkutan dengan tujuan menaksir balas jasa yang diterima oleh tenaga kerja langsung dan pengelola. Nilai tambah dapat menunjukkan sejauh mana bahan baku yang mendapat perlakuan mengalami perubahan nilai (Aldhariana, 2016).

Nilai tambah adalah selisih antara komoditas yang mendapat perlakuan pada tahap tertentu dan nilai korbanan yang digunakan selama proses berlangsung (Maimun, 2009). Nilai tambah dari pengolahan es *yoghurt* kulit buah naga sebesar Rp 96.600/Kg. Imbalan tenaga kerja terhadap margin sebesar 77,26% atau Rp 70.000. Sumbangan input lain sebesar 5,29% atau Rp 4.800/Kg. Keuntungan yang diperoleh pemilik modal adalah 94,70% dari margin atau Rp 85.800/Kg, sehingga bisa diketahui pengolahan susu sapi segar menjadi es *yoghurt* kulit buah naga memiliki nilai tambah yang efisien dalam memberikan keuntungan (Analianasari dan Apriyani, M 2018).

TUJUAN

Tujuan penulisan ini yaitu mendeskripsikan pengolahan es *yoghurt* kemasan di Sentulfresh dan 2.

Menghitung nilai tambah *Yoghurt* kemasan di Sentulfresh.

METODE PELAKSANAAN

Metode pelaksanaan yang digunakan berdasarkan hasil pengamatan dan pelaksanaan berbagai kegiatan seputar es *yoghurt* di Sentulfresh Indonesia pada tanggal 26 Agustus-26 Oktober 2019. Data yang digunakan yaitu:

a. Data primer

Data primer yang diperoleh berupa data proses pengolahan es *yoghurt* kemasan dan data biaya produksi es *yoghurt* kemasan di Sentulfresh.

b. Data sekunder

Data sekunder yang diperoleh berupa data data perbandingan harga jual susu sapi segar dengan es *yoghurt* kemasan..

METODE ANALISIS DATA

Metode analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif kualitatif dan kuantitatif. Metode kualitatif digunakan untuk memberikan deskripsi dan gambaran proses produksi es *yoghurt* kemasan yang dilakukan di Sentulfresh. Data kualitatif diperoleh dengan cara melakukan wawancara langsung kepada karyawan di Sentulfresh. Metode

kuantitatif digunakan untuk mengetahui atau menghitung nilai tambah produk es *yoghurt* kemasan (Hayami et al, 1987).

HASIL DAN PEMBAHASAN

1) Produksi *yoghurt*

A. Bahan produksi *yoghurt*

Beberapa bahan yang harus disiapkan untuk produksi *yoghurt* susu sapi antara lain susu sapi segar serta bakteri starter *Lactobacillus Bulgaricus* dan *Streptococcus Thermophilus*.

a. Susu sapi segar

Susu sapi segar merupakan bahan baku utama yang digunakan dalam pembuatan es *yoghurt* di Sentulfresh Indonesia. Susu sapi segar yang dibutuhkan untuk pembuatan *yoghurt* berjumlah 90 liter/produksi. Susu segar yang digunakan sebagai bahan baku es *yoghurt* diperoleh dari unit usaha peternakan di Sentulfresh Indonesia.

b. Starter

Starter yang digunakan pada proses pengembangan *yoghurt* dari susu sapi segar berasal dari Institut Pertanian Bogor (IPB). Jumlah starter yang dibutuhkan adalah 9 liter untuk 90 liter susu sapi segar. Jenis bakteri yang digunakan sebagai starter antara lain *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*. Starter ini biasanya disimpan dalam lemari pendingin.

B. Peralatan produksi *yoghurt*

a. Panci

Panci digunakan sebagai tempat memanaskan susu sapi segar. Panci yang digunakan merupakan panci stainless. Penggunaan panci stainless akan memberikan hasil yang lebih baik jika dibandingkan dengan panci yang terbuat dari alumunium. Selain itu bahan alumunium menghindari dari bahaya karat yang dapat merusak kandungan pada susu.

b. Kompor

Kompor digunakan sebagai sumber panas dalam pembuatan *yoghurt*. Panas yang berasal dari kompor akan menaikkan suhu pada susu sapi segar. Panas yang digunakan tidak terlalu tinggi karena dapat merusak susu.

c. Pengaduk

Pengaduk berfungsi sebagai penghomogen antara susu sapi segar yang telah dipanaskan dengan starter agar bakteri tersebar merata pada susu. Pengaduk yang digunakan adalah pengaduk yang terbuat dari kayu dan juga dapat digantikan dengan sendok makan.

d. Beaker glass plastik

Beaker glass digunakan untuk menakar volume starter yang digunakan dalam produksi *yoghurt*.

e. Wadah plastik

Wadah digunakan untuk menyimpan susu yang telah dtambahkan starter untuk difermentasi. Wadah ini terbuat dari plastic dan terdapat penutup

yang dapat terkunci secara rapat. Wadah ini dapat menampung susu sebanyak 5 liter susu yang siap difermentasi.

C. Proses produksi *yoghurt*

Prinsip proses produksi *yoghurt* dari susu sapi adalah fermentasi susu dengan cara penambahan bakteri-bakteri seperti *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*. Fermentasi ini menimbulkan rasa *yoghurt* yang asam karena adanya perubahan laktosa menjadi asam laktat oleh bakteri-bakteri tersebut. Proses produksi *yoghurt* dari susu sapi sebaiknya dilakukan dengan hati-hati dan memperhatikan kondisi lingkungan. Hal ini agar tidak terjadi kontaminasi sehingga pembuatan *yoghurt* akan memberikan hasil yang baik.

Tahapan pembuatan *yoghurt* diawali dengan memanaskan sejumlah susu dalam panci hingga terpisah lemaknya serta bagian atas susu mulai naik. Setelah itu, api dimatikan dan susu dibiarkan tanpa perlakuan hingga suhu hangat. Tahap selanjutnya, semua peralatan (sendok, pengaduk, beaker glass, wadah) yang digunakan dialiri dengan air panas agar tidak terjadi kontaminasi saat fermentasi. Keringkan peralatan menggunakan lap agar tidak mengkontaminasi susu saat proses pembuatan *yoghurt*. Diambil starter *yoghurt* dari lemari pendingin yang terdiri dari *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus* ke dalam beaker plastic sebanyak 9 liter untuk 90

liter susu sapi segar. Selanjutnya diambil sejumlah susu kedalam beaker dan diaduk hingga merata dengan starter. Setelah merata, tuangkan isi dalam beaker ke dalam susu yang telah dipanaskan. Diaduk kembali susu dan starter *yoghurt* hingga merata dan tuangkan ke dalam wadah plastik hingga menyisakan sepertiga isi wadah untuk ruang headspace. Tunggu hingga suhu hangat kuku kemudian ditutup untuk difermentasi selama delapan jam. Setelah 8 jam *yoghurt* akan berwarna putih kekuningan, memiliki tekstur yang sedikit kental dan memiliki rasa yg asam yang menandakan bahwa *yoghurt* sudah siap dikonsumsi.

2) Produksi es *yoghurt*

A. Bahan produksi es *yoghurt*

Beberapa bahan yang harus disiapkan untuk produksi es *yoghurt* antara lain susu *yoghurt* hasil fermentasi, sukrosa (gula pasir), air, *flavor* dan plastik kemasan.

a. *Yoghurt*

Yoghurt yang dihasilkan melalui proses homogenisasi, pasteurisasi dan fermentasi. *Yoghurt* merupakan bahan makanan berasal dari susu yang merupakan hasil fermentasi susu yang mempunyai rasa sedikit asam sebagai hasil fermentasi oleh bakteri asam laktat (BAL).

b. Sukrosa (gula pasir)

Sukrosa ditambahkan sebagai bahan tambahan pada saat proses pembuatan es *yoghurt*. Penambahan sukrosa bertujuan untuk mengurangi rasa asam pada es

yoghurt dan meningkatkan cita rasa sehingga produknya lebih disukai serta memperpanjang masa simpan es *yoghurt*. Sukrosa ditambahkan setelah dicairkan dalam air dengan cara dipanaskan dan ditambahkan dengan perbandingan 1:3 terhadap *yoghurt*.

c. Air

Air yang ditambahkan berfungsi untuk mengencerkan *yoghurt*. Selain itu, penambahan air berfungsi untuk mengencerkan gula dan membuat es *yoghurt* tidak terlalu asam. Air ditambahkan dengan perbandingan 1:1 terhadap *yoghurt*.

d. *Flavour* (perisa makanan dan minuman)

Flavour atau perisa ditambahkan untuk memberikan rasa dan aroma yang enak pada es *yoghurt* sesuai dengan jenis rasa yang ditambahkan. Terdapat lima jenis perisa yang ditambahkan pada es *yoghurt* yang merupakan perisa buah-buahan, yaitu rasa buah *strawberry*, leci, anggur, orange dan melon.

e. Plastik Kemasan

Kemasan yang digunakan pada proses pembuatan es *yoghurt* adalah plastik dengan jenis PE dengan ukuran 25 ml (ukuran es lilin kecil).

B. Peralatan Produksi Es *Yoghurt*

a. Panci

Panci digunakan sebagai tempat memanaskan air untuk mencairkan gula. Penggunaan suhu tinggi ini akan

mempermudah mencairkan gula dalam air. Panci yang digunakan merupakan panci dari bahan stainless.

b. Kompor

Kompor digunakan sebagai sumber panas dalam pembuatan es *yoghurt*, terutama untuk mencairkan gula dalam air. Kompor yang digunakan merupakan kompor berbahan bakar LPG.

c. Mixer

Mixer berfungsi mencampurkan antara susu *yoghurt* yang telah difermentasi dengan air dan gula dengan perisa yang ditambahkan pada pembuatan es *yoghurt*.

d. Beaker glass plastik

Beaker glass digunakan untuk menakar volume *yoghurt*. Ukuran volume beaker adalah 500 ml atau 1.000 ml.

e. Sealler

Sealler digunakan untuk merekatkan antar bagian plastik kemasan untuk pengepakan es *yoghurt*.

f. Freezer

Freezer digunakan untuk membekukan dan mempertahankan tekstur keras es *yoghurt* serta membuat es *yoghurt* lebih tahan lama.

g. Refrigerator

Refrigerator digunakan untuk mempercepat proses pendinginan dan pembekuan es *yoghurt*. Es *yoghurt* dimasukkan ke dalam refrigerator selama 24 jam dan kemudian dipindahkan ke dalam freezer setelah es *yoghurt* keras.

h. Saringan

Saringan berfungsi untuk menyaring *yoghurt* dari kotoran dan menghaluskan tekstur *yoghurt* serta diperoleh ukuran yang seragam.

i. Toples plastik dan bak plastik

Toples digunakan sebagai tempat menampung *yoghurt*, air gula ataupun campuran dari bahan es *yoghurt* sebelum dikemas. Sedangkan bak berfungsi untuk mencampurkan semua bahan agar lebih mudah dalam pengadukan.

j. Gunting

Gunting digunakan untuk memotong plastik kemasan agar lebih rapi dan mudah dalam proses pengepakan.

k. Kain Lap dan Corong

Kain lap digunakan untuk mengelap tangan apabila terkena campuran bahan baku es *yoghurt* saat proses pengikatan es *yoghurt* dalam kemasan plastic. Corong berfungsi untuk memudahkan proses memasukan campuran ke dalam kemasan.

C. Proses produksi es *yoghurt*

Proses produksi es *yoghurt* dilakukan setelah fermentasi *yoghurt*. Langkah-langkah produksi es *yoghurt* diawali dengan menyaring *yoghurt* sebanyak 90 liter dan dimasukkan ke dalam wadah khusus (bak). Ditambahkan 5 galon air yang sudah ditambahkan gula

sebanyak 30 kg dan diaduk hingga merata.

Kemudian, dicampurkan dengan cara menuangkan ke dalam toples sampai $\frac{3}{4}$ bagian toples terisi. Selanjutnya ditambahkan perisa dengan lima variasi rasa buah *strawberry*, leci, anggur, orange dan melon, kemudian diaduk. Campuran dikemas dalam plastik kecil dengan ukuran 25 ml, kemudian diikat kencang dan rapat. Es *yoghurt* yang sudah diikat kemudian dirapihkan dengan cara menggunting bagian plastik yang tidak terpakai. Setelah pengemasan es selesai, es *yoghurt* selanjutnya dipak dalam kemasan yang lebih besar yang berisi 10 kemasan kecil. Sebelum direkatkan dengan sealer, ditambahkan kemasan merk dagang. Selanjutnya, es *yoghurt* dimasukkan ke dalam refrigerator pada suhu 4°C selama 24 jam dan setelah membeku dipindahkan ke dalam freezer pada suhu -10°C.

3) Nilai tambah Es *Yoghurt* Kemasan di Sentulfresh

Perhitungan nilai tambah dilakukan pada pengolahan susu sapi segar menjadi es *yoghurt* kemasan. Hasil analisis nilai tambah es *yoghurt* kemasan di Sentulfresh dengan metode hayami (1987) dapat dilihat pada Tabel 1.

KARYA ILMIAH MAHASISWA AGRIBISNIS

Tabel 1. Perhitungan nilai tambah es *yoghurt* kemasan dengan metode Hayami.

No.	Variabel	Nilai
Output, Input dan Harga		
1	Output (Liter/bulan)	2.867,75
2	Bahan Baku (Liter/bulan)	1.800
3	Tenaga Kerja (HOK/bulan)	440
4	Faktor Konversi	1,59
5	Koefisien Tenaga Kerja	0.24
6	Harga Output (Rp/Liter)	40.000
7	Upah rata-rata Tenaga Kerja (Rp/HOK)	50.000
Pendapatan dan Keuntungan (Rp/Liter Bahan Baku)		
8	Harga Bahan Baku (Rp/Liter)	10.000
9	Sumbangan Input Lain (Rp/Liter)	14.011,11
10	Nilai Output (Rp/Liter)	63.727,78
11	a. Nilai Tambah (Rp/Liter)	39.716,67
	b. Rasio Nilai Tambah (%)	62.32
12	a. Imbalan Tenaga Kerja (Rp/Liter)	12.222,22
	b. Bagian Tenaga Kerja (%)	30.77
13	a. Keuntungan (Rp/Liter)	27.494,45
	b. Tingkat Keuntungan (%)	69.23
Balas Jasa Faktor Produksi		
14	Margin (Rp/Liter)	53.727,78
	d. Pendapatan Tenaga Kerja (%)	22.75
	e. Sumbangan Input Lain (%)	26.08
	f. Keuntungan Perusahaan (%)	51.17

Berdasarkan Tabel 1 jumlah output yang dihasilkan berjumlah 2.867,75 liter/Bulan yang didapatkan dari rata-rata penjualan es *yoghurt* kemasan yaitu 11.471 pak/bulan dan telah dikonversikan dalam bentuk Liter. Bahan baku yang digunakan pada pengolahan es *yoghurt* kemasan adalah susu sapi segar sejumlah 1.800 liter/bulan dengan harga Rp 10.000/liter. Tenaga kerja yang dibutuhkan pada pengolahan es *yoghurt* kemasan berjumlah 440 HOK yang diperoleh dari jumlah tenaga kerja

dikalikan dengan frekuensi tenaga kerja dan HOK. Harga output yang ditentukan oleh Sentulfresh adalah Rp 10.000/pak dan telah dikonversikan menjadi Rp 40.000/liter. Upah rata-rata tenaga kerja yang diberikan oleh Sentulfresh adalah Rp 50.000/HOK.

Tabel 1 menjelaskan analisis nilai tambah es *yoghurt* kemasan menggunakan bahan baku sebesar 1.800 liter susu sapi segar. Bahan baku 1.800 liter susu sapi segar menghasilkan es *yoghurt* kemasan sebanyak 2.867,75 Liter, sisanya

KARYA ILMIAH MAHASISWA AGRIBISNIS

merupakan es *yoghurt* kemasan yang tidak terjual.

Harga bahan baku es *yoghurt* kemasan berupa susu sapi segar sebesar Rp 10.000 merupakan nilai yang diterima oleh perusahaan. Harga es *yoghurt* kemasan setelah dilakukan pengolahan sebesar Rp 40.000/liter.

Nilai output adalah hasil dari perkalian antara faktor konversi dengan harga produk/liter. Besarnya nilai output adalah Rp 63.727,78. Pengolahan es *yoghurt* kemasan menghasilkan nilai tambah sebesar Rp 39.716,67 dengan rasio nilai tambah 62,32 persen. Artinya, setiap Rp 100 nilai output akan memperoleh nilai tambah sebesar 62,32 persen.

Nilai koefisien tenaga kerja didapatkan dari hasil pembagian jumlah total hari orang kerja (HOK) selama satu bulan periode produksi dengan jumlah input bahan baku dalam satu bulan. Hasil perhitungan pengolahan es *yoghurt* kemasan tersebut menunjukkan nilai koefisien tenaga kerja sebesar 0,244. Artinya, jumlah hari orang kerja (HOK) yang diperlukan dalam pengolahan es *yoghurt* kemasan adalah 0,244 HOK (1 HOK= 8 jam kerja).

Sumbangan input lain didapatkan dari biaya- biaya yang dikeluarkan perusahaan selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja. Sumbangan input lain pada pengolahan es *yoghurt* kemasan terdiri dari air galon, gula pasir, perisa

makanan dan plastic kemas. Nilai total sumbangan input lain pengolahan es *yoghurt* kemasan sebesar Rp 14.011,11.

Keuntungan yang didapatkan pada pengolahan es *yoghurt* kemasan sebesar Rp 27.494,45/liter. Tingkat keuntungan yang dimiliki sebesar 69,23 persen yang artinya bahwa 69,23 persen dari nilai tambah merupakan keuntungan produsen atau pengusaha. Keuntungan ini merupakan keuntungan bersih karena sudah memperhitungkan imbalan tenaga kerja.

Berdasarkan Tabel 1 margin dari pengolahan es *yoghurt* kemasan adalah Rp 53.727,78. Nilai ini diperoleh dari selisih harga atau nilai output bahan baku utama. Margin ini kemudian dilanjutkan menjadi imbalan bagi tenaga kerja, sumbangan input lain serta keuntungan pengusaha atau produsen. Margin yang diteruskan menjadi pendapatan tenaga kerja sebesar 22,75 persen, margin bagi perusahaan sebesar 51,17 persen dan margin bagi sumbangan input lain sebesar 26,08 persen.

KESIMPULAN

Nilai tambah yang didapatkan pada pengolahan es *yoghurt* kemasan sebesar Rp 39.716,67 dengan rasio nilai tambah 62,32 persen. Analisis nilai tambah pada kegiatan pengolahan es *yoghurt* kemasan menunjukkan bahwa semakin besar nilai tambah yang diberikan pada suatu produk maka semakin besar keuntungan yang didapatkan.

SARAN

Pengolahan es yoghurt kemasan di Sentulfresh Indonesia sudah terstruktur dengan baik, namun variasi yang dilakukan cukup sedikit. Oleh karena itu, Sentulfresh Indonesia perlu meningkatkan variasi rasa pada produk sehingga mendapatkan keuntungan yang maksimal.

DAFTAR PUSTAKA

- Aldharina, Sheila Fathia. 2016. Analisis Keragaan Agroindustri Beras Siger Studi Kasus pada Agroindustri Toga Sari (Kabupaten Tulang Bawang) dan Agroindustri Mekar Sari (Kota Metro). Skripsi. Fakultas Pertanian. Universitas Lampung
- Analianasari dan M. Apriyani. 2018. *Characteristics of frozen yoghurt enriched with red dragon fruit skin extracts (Hylocereus polyrhizus)*. The 2nd International Joint Conference on Science and Technology (IJCST). IOP Conf. Series: Journal of Physics: Conf. Series 953 (2018) 012036.27–28 September 2017.
- Analianasari, & Apriyani, M. 2018. Sifat Organoleptik Yogurt Beku dengan Penambahan Ekstrak Kulit Buah Naga Merah (*Hyloceneus polyrhizus*), Jurnal Teknologi & Industri Hasil Pertanian Vol. 24 No.1, Maret 2019 24(1), 59–66
- Hayami, Y., T. Kawagoe, Y. Morooka, and M. Siregar. 1987. Agricultural Marketing and Processing in Upland Java A Perspective from A Sunda Village. CGPRT Centre. Bogor. Draper, N. Smith, H. 1992.
- Kusumawati, Agni dan Purbayu Budi Santosa. 2013. Rantai Nilai (Value Chain) Agribisnis Labu Di Kecamatan Getasan Kabupaten Semarang. Diponegoro Journal Of Economics Volume 2, Nomor 4.
- Maimun. 2009. Analisis Pendapatan Usaha Tani Dan Nilai Tambah Saluran Pemasaran Kopi Arabika Organik Dan Non Organik. Skripsi Program Sarjana Manajemen Pertanian Agribisnis. Fakultas Pertanian, Institut Pertanian Bogor.
- Surajudin, F.R. Kusuma dan D. Purnomo 2006. Yoghurt Susu Fermentasi yang Menyehatkan. Agromedia Pustaka. Jakarta. Hal 7-47.
- Utami, R. Nur. 2010. Proses Produksi Susu Pasteurisasi dan Homogenisasi di CV. Cita Nasional Semarang Jawa Tengah (Laporan Magang). Diploma III Teknologi Hasil Pertanian Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- ISSN (Online): 2337-1384. Hal 1-10.



Plagiarism Checker X Originality Report

Similarity Found: 11%

Date: Thursday, March 05, 2020

Statistics: 328 words Plagiarized / 3053 Total words

Remarks: Low Plagiarism Detected - Your Document needs Optional Improvement.

ANALISIS NILAI TAMBAH ES YOGHURT KEMASAN DI SENTULFRESH FAHMI FATUR RAHMAN ¹ Fahmi Fatur Rahman, ² Analianasari, ³ Fadila Marga Saty, ¹Mahasiswa Program Studi Agribisnis, ²Dosen Program Studi Agribisnis, Politeknik Negeri Lampung Jl. Soekarno-Hatta No. 10 Rajabasa Bandar Lampung. email¹: fahmifatur91@gmail.com. email²: Analianasari@polinela.ac.id email³: fadila@polinela.ac.id ABSTRAK Sentulfresh Indonesia is a company that has integrated livestock, fisheries and agriculture areas. Yogurt ice is one of Sentulfresh's main products. Ice Yoghurt is an advanced processing of cow's milk into yogurt. Process fresh cow's milk into packaging ice yoghurt to increase the value added of fresh cow's milk.

Value Added is the difference between the facts obtained at a particular time with the value of the sacrifice used during the process. The value added and income provided can be used by using value added analysis. The final goal of this task is to study the process of processing cow's milk into packaged ice yoghurt and calculate the value added of yogurt at Sentulfresh Indonesia using the Hayami method. The value added obtained in the processing of ice yogurt packs is Rp. 39,716.67 with a value added ratio of 62.32 percent.

Analysis of value added at the packaging ice yoghurt shows that a large value added is given to milk, so a large value added is obtained. Keyword :Ice yoghurt, Value added, Sentulfresh.