

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri makanan adalah sektor ekonomi yang terlibat dalam produksi, pengolahan, distribusi, dan penjualan berbagai jenis makanan dan minuman. Industri ini mencakup berbagai kegiatan mulai dari pemrosesan bahan mentah menjadi produk makanan yang siap dikonsumsi, hingga distribusi dan penjualannya kepada konsumen. Industri makanan memainkan peran penting dalam perekonomian global dengan menciptakan lapangan kerja, mendukung sektor pertanian, dan memenuhi kebutuhan zat gizi masyarakat. Selain itu, industri ini juga menghadapi berbagai tantangan, seperti keamanan pangan, regulasi kesehatan, dan keberlanjutan lingkungan. PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri pengolahan makanan berbahan baku ayam potong di Indonesia berpusat di daerah Cikande.

PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande memiliki 3 *Departement* yaitu *Slaughther House*, *Sausage Processing*, dan *Further Processing*. *Departement Sausage Processing* yaitu salah satu departemen pengolahan daging ayam lanjutan yang menghasilkan olahan produk sosis. Sosis adalah salah satu produk olahan dari bahan hewani yang dibuat dari daging yang dihaluskan, dan diberi bumbu-bumbu, dimasukkan didalam pembungkus atau *casing* berupa collagen dan pembungkus buatan baik dengan tanpa dimasak (Nico *et al.*, 2014). Dalam pembuatan sosis bahan utamanya adalah daging, karena dapat berpengaruh terhadap kesetimbangan *emulsi* dan zat-zat yang diukur terhadap produk sosis. Hal ini berkaitan dengan kadar protein yang ditemukan dalam daging (Bansele *et al.*, 2022). PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* adalah industri yang telah menerapkan *Good Manufacturing Practice* dalam proses produksi sosis. Menerapkan bagian dari *Good Manufacturing Practice* di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* dengan menerapkan pelaksanaan pembersihan peralatan yang digunakan dalam proses produksi sosis di area *packing*.

Pembersihan peralatan produksi di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* khususnya *Department Sausage Processing* dilakukan pada saat peralatan terlihat kotor. Untuk pembersihan keseluruhan dan sanitasi peralatan produksi dilakukan setiap akhir pekan dan dilakukan *swab test*. Kebersihan peralatan menjadi faktor penting bagi perusahaan, karena peralatan tersebut berkontak langsung dengan produk, apabila dalam pelaksanaan pembersihan dan sanitasi masih ditemukan pengotor maka dapat mempengaruhi hasil uji *swab* peralatan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Untuk mencegah adanya kontaminasi bahan pengotor dan mikroba pada produk akan menimbulkan kerugian baik pada konsumen maupun perusahaan. Oleh karena itu, pelaksanaan pembersihan dan sanitasi peralatan di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* perlu dilakukan penilaian dan evaluasi terhadap hasil pembersihan dan sanitasi peralatan produksi apakah pelaksanaan pembersihan berjalan dengan efektif dan efisien.

Pembersihan (*cleaning*) adalah proses menghilangkan sisa-sisa produk makanan, noda, kotoran yang dapat menyebabkan kontaminan dari peralatan yang digunakan dalam proses produksi tetapi tidak membunuh seluruh bakteri (Ackerley, 2016). Pembersihan melibatkan penggosokan dengan sabun atau *detergen* dan air untuk menghilangkan kotoran dan sisa material dari permukaan secara mekanis. Proses pembersihan dapat dilakukan dengan menggunakan panas atau bahan kimia (*detergen*) untuk memastikan permukaan bersih dan siap untuk proses sanitasi yang optimal. Tujuan membersihkan dan mensanitasi permukaan yang bersentuhan dengan makanan adalah untuk menghilangkan makanan (nutrisi) yang dibutuhkan bakteri untuk tumbuh, dan untuk membunuh bakteri yang ada. Peralatan dan permukaan yang bersih dan disanitasi harus dikeringkan dan disimpan dalam keadaan kering untuk mencegah pertumbuhan bakteri (Schmidt, 2021).

Menurut Schmidt (2021), metode pembersihan dan sanitasi untuk menghilangkan mikroorganisme secara efektif pada peralatan yang digunakan dalam melakukan pengolahan makanan yaitu:

1. Membongkar peralatan untuk membersihkan kotoran yang terlihat

Kotoran padat atau bahan organik yang terlihat pada peralatan dapat dihilangkan dengan menggunakan sikat dan spons untuk menggosok. Pembongkaran peralatan diperlukan untuk menghilangkan kotoran yang terlihat dan meningkatkan efektivitas *detergen* untuk tahap pembersihan berikutnya.

2. Membersihkan dengan menggunakan air dan *detergen*

Pada tahap ini, menggunakan metode panas (konvensional) untuk membersihkan permukaan peralatan. Persyaratan peraturan umum untuk penggunaan air panas dalam aplikasi pencucian dan sanitasi peralatan menentukan perendaman minimal selama 30 detik pada suhu 77°C. Kualitas air harus memenuhi standar air minum, apabila air yang digunakan air sadah dapat mengurangi efektivitas *detergen*. *Detergen* yang dilarutkan dalam air, membantu menghilangkan kotoran dan zat organik dari permukaan peralatan. Penggunaan *detergen* dapat menyebabkan penurunan sebagian jumlah mikroorganisme.

3. Pembilasan

Kotoran dan zat organik setelah proses pembersihan menggunakan metode panas dan *detergen* selanjutnya akan dihilangkan dengan pembilasan menggunakan air.

4. Sanitasi

Proses sanitasi dapat berjalan efektif pada permukaan yang telah dibersihkan secara menyeluruh sesuai dengan rekomendasi perusahaan dalam penggunaan konsentrasi dan waktu kontak dengan permukaan. Tujuan dari proses sanitasi adalah untuk menghilangkan atau mengurangi mikroorganisme patogen dan pembusuk ke tingkat yang lebih aman.

5. Pembilasan akhir

Setelah proses penerapan sanitasi, perlu dilakukan pembilasan terakhir untuk menghilangkan sisa bahan kimia (*detergen*) dari permukaan peralatan. Pembilasan melibatkan penggunaan panas bertekanan rendah atau perendaman

sekilas pada suhu 77°C untuk memastikan tingkat kebersihan yang tinggi dalam kondisi tertentu.

1.2 Tujuan

Tujuan dari Laporan Tugas Akhir ini adalah untuk menilai efektivitas pelaksanaan pembersihan dan sanitasi peralatan produksi yang kontak langsung dengan produk sosis di area *packing* di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*.

1.3 Kontribusi

Kontribusi yang dapat diberikan dari penulisan Tugas Akhir ini yaitu:

1. Bagi Penulis

Menambah wawasan untuk mengetahui keadaan di lapangan kerja yang sebenarnya dan memberikan pengalaman baru khususnya tentang pembersihan dan sanitasi peralatan produksi sosis untuk memberikan pengalaman dalam pemecahan suatu masalah yang ada di perusahaan

2. Bagi Perusahaan

Memberikan masukan kepada PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* tentang pelaksanaan pembersihan dan sanitasi peralatan produksi khususnya di area *packing*.

3. Bagi Pembaca

Menjadikan referensi tambahan bagi adik-adik tingkat terkait pelaksanaan pembersihan dan sanitasi peralatan produksi dalam masa pendidikan di Politeknik Negeri Lampung.

II. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT Charoen Pokphand Indonesia Tbk (Perseroan) merupakan perusahaan penghasil pakan ternak dan makanan olahan terbesar di Indonesia. PT Charoen Pokphand Indonesia memiliki banyak sekali bisnis industri baik argo maupun aqua. Bisnis Agro merupakan bisnis seperti *Day Old Chick (DOC)*, *feedmill* (pakan ternak), bibit-bibit (jagung) dan juga *food processing*. Selain bisnis agro, terdapat bisnis Aqua dimana PT Charoen Pokphand Indonesia juga memiliki bisnis pertambakan udang maupun ikan. PT Charoen Pokphand Indonesia (CPI) adalah perusahaan perseroan dengan Surat Izin Usaha Perusahaan (SIUP) nomor 659/III/PMA/1992 pada tanggal 28 September 1992 dengan status awal Penanaman Modal Asing (PMA) dari Negara Thailand. PT Charoen Pokphand Indonesia memiliki kantor pusat yang berada di Jalan Ancol Barat VIII/1, Jakarta Utara.

Pada tahun 1995, PT Charoen Pokphand Indonesia membangun cabang pabrik pengolahan pangan di kawasan Modern Cikande, kecamatan Cikande, Serang. Tahun 1997 pabrik mulai beroperasi dan produksi pengolahan pangan plant Cikande dengan tiga divisi produksi *Slaughter House*, *Sausage Processing*, dan *Further Processing*. PT Charoen Pokphand Indonesia memiliki sertifikat *Hazard Analisis and Critical Control Points (HACCP)* pada 21 Desember 1999 sebagai standarisasi bahwa pengolahan makanan dilakukan dengan sebagaimana mestinya dan berkualitas baik. Karena dalam memproduksi suatu makanan, diperlukan suatu standar mutu serta kualitas pangan yang baik untuk membangun kepercayaan konsumen terhadap kualitas produk dari PT Charoen Pokphand Indonesia. Seiring berjalannya waktu PT Charoen Pokphand Indonesia melakukan penetapan standarisasi *International Organization for Standardization (ISO)* ditahun 2000-2011 bertujuan untuk melakukan proses produksi yang tetap berkualitas tinggi, steril dan memiliki standar acuan untuk melakukan operasional. Logo perusahaan dapat dilihat pada Gambar 1 berikut ini.



Gambar 1. Logo perusahaan
Sumber: PT Charoen Pokphand Indonesia

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande memiliki visi dan misi dalam menjalankan usahanya dibidang *Food Processing*. Visi PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande adalah:

1. Menjadi produsen kelas dunia dalam bidang makanan olahan dari daging ayam khususnya dan bahan lain umumnya.
2. Menjadi perusahaan yang bertanggung jawab, peduli terhadap dampak sosial dan lingkungan di dalam menjalankan kegiatan perusahaan.

Misi PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande:

1. Membantu meningkatkan kualitas bangsa Indonesia dan dunia serta memuaskan pelanggan dan pemegang saham dengan memproduksi makanan olahan bermutu tinggi, halal dan aman untuk dikonsumsi dengan menerapkan GMP (*Good Manufacturing Practice*), SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedure*), Sistem Jaminan Halal dan FSSC 22000.
2. Menjaga dan menerapkan prinsip-prinsip kelestarian lingkungan hidup sesuai peraturan perundangan yang berlaku.

2.3 Lokasi dan Tata Letak

PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* berlokasi di Kawasan Modern Industrial Estate Kavling 6-8, Jl. Modern Industri IV, Desa Nambo Ilir, Kecamatan Cikande, Kabupaten Serang, Banten. PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* dibangun di lahan seluas 2,1 hektar. Bangunan PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande terdiri dari kantor utama, kantor administrasi dan personalia, ruang rapat, bangunan produksi departemen *Slaughter House*, departemen *Sausage Processing*, *Further Processing*, departemen *Further*

Processing, laboratorium, gudang *seasoning*. Batas-batas PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* adalah sebagai berikut:

- a). Batas Utara : PT Berri Indosari
- b). Batas Barat : PT Yasunaga Indonesia
- c). Batas Timur : PT Sang Fang Indonesia
- d). Batas Selatan : PT Mitsuba Indonesia



Gambar 1. Letak Geografis PT Charoen Pokphand *Food Division*, Cikande
Sumber: Google Maps

2.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* adalah struktur organisasi berbentuk garis tugas dan wewenang dari pimpinan tertinggi hingga staff atau karyawan di bawahnya, dimana kegiatan-kegiatan utama perusahaan dikelompokkan menjadi departemen-departemen, administrasi, keuangan, produksi dan pemasaran. Struktur organisasi PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division* terdiri dari unsur pimpinan yaitu *Plant Head* dan *Plant Manager*, sedangkan unsur pendukung pimpinan yang terdiri dari *Further Manager*, *Sausage Manager*, *Slaughter House Manager*, *Warehouse Manager*, *Engineering Manager*, *PPIC Manager*, *Purchasing Manager*, *Finance & Accounting Manager*, dan *Personal & General Affair Manager*.

2.5 Ketenagakerjaan

Tenaga Kerja di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande terdiri dari karyawan tetap dan karyawan kontrak. Untuk memelihara ketertiban dan kedisiplinan kerja perusahaan mengeluarkan tata tertib yang harus dipatuhi oleh setiap karyawan perusahaan, termasuk dalam penetapan jam kerja. PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande mengatur waktu kerja rata-rata karyawan 7 jam setiap harinya dan 1 jam untuk istirahat. Adapun ketentuan jam kerja di PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande diatur menurut aturan *shift* di departement sosis dapat dilihat pada Tabel 1, Tabel 2, dan Tabel 3 sebagai berikut:

Tabel 1. Jam kerja kantor administrasi

Hari	Jam Kerja	Istirahat
Senin-Jumat	08.00-16.00 WIB	12.00-13.00 WIB

Sumber: PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande.

Tabel 2. Jam kerja bagian produksi

Hari	<i>Shift</i>	Jam Kerja (WIB)	Istirahat (WIB)
Senin – Jumat	I	23.00-07.00	04.00-05.00
	II	07.00-15.00	12.00-13.00
	III	15.00-23.00	20.00-21.00
Sabtu	I	07.00-12.00	-
	II	12.00-17.00	-
	III	17.00-23.00	-

Sumber: PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande.

Tabel 3. Jam kerja keamanan

Hari	<i>Shift</i>	Jam kerja (WIB)
Senin - Sabtu	1	23.00-07.00
	2	07.00-15.00
	3	15.00-23.00

Sumber: PT Charoen Pokphand Indonesia *Food Division*, Cikande.

