

RINGKASAN

“Penerapan Higiene dan Sanitasi Pada Pengolahan Teh Hitam Sistem CTC di PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari Malang - Jawa Timur”. Ciendy Kirana Dewi NIM. B32180162, Tahun 2021, 64 hlm, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Wahyu Suryaningsih M.Si. (Pembimbing Utama).

PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari Malang merupakan salah satu perusahaan terdepan dalam industri teh. Proses pengolahan di pabrik teh Wonosari menggunakan metode CTC (*Crushing, Tearing, Curling*) sehingga menghasilkan teh hitam CTC. Proses pengolahannya dimulai dari penerimaan bahan baku, kemudian bahan baku tersebut melewati beberapa serangkaian proses pengolahan seperti pelayuan, penggilingan, fermentasi, penggorengan, sortasi, hingga pengemasan. Serangkaian proses pengolahan tersebut harus berjalan dengan baik agar dapat menghasilkan produk teh yang berkualitas tinggi. Produk yang berkualitas tinggi juga harus memperhatikan keamanan pangannya. Keamanan pangan yang baik tidak boleh terkontaminasi oleh benda lain yang dapat membahayakan, merugikan dan mengganggu kesehatan manusia. Apabila terdapat kontaminan, menandakan bahwa kondisi sanitasi industri tersebut rendah. Penerapan Sanitasi sangat diperlukan bagi industri karena dapat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan sehingga menentukan nilai jual dan daya saing. Oleh karena itu, penerapan sanitasi pada pengolahan teh hitam CTC di pabrik teh Wonosari harus sesuai dengan standar sanitasi operasi prosedur (SSOP) yang ada dan terdapat 8 kunci pokok SSOP didalamnya.

PKL dilaksanakan di pabrik teh Wonosari milik PT. Perkebunan Nusantara XII Kecamatan Singosari Kabupaten Malang, dilaksanakan pada tanggal 1 Oktober sampai 31 Oktober. Obyek penelitian ini berupa industri teh hitam sistem CTC. Metode pelaksanaan pada penelitian ini menggunakan metode observasi, studi pustaka dan wawancara. Data yang diperoleh terdiri dari data primer dan sekunder. Data primer berasal dari pengamatan langsung di lokasi penelitian dan wawancara dari karyawan, mandor maupun pembimbing lapang. Data sekunder diperoleh dari penelusuran atau dokumentasi perusahaan, selanjutnya dianalisis dengan melihat 8 aspek kunci persyaratan *Sanitation Standard Operating*

Procedures (SSOP) yang harus diterapkan dalam suatu perusahaan terutama dalam memproduksi pangan.

Menurut persyaratan atau prosedur sanitasi air yang ditetapkan oleh pabrik teh Wonosari telah sesuai dengan SSOP fasilitas higiene dengan nomor dokumen SSOP.WR1.03. Prosedur sanitasi peralatan yang diterapkan disetiap tahapan proses di pabrik teh Wonosari telah sesuai dengan SSOP.WR1.02 tentang area dan mesin. Prosedur sanitasi area pengolahan untuk mencegah terjadinya kontaminasi silang telah sesuai dengan SSOP.WR1.02 tentang area dan mesin. Beberapa fasilitas sanitasi yang terdapat di pabrik teh Wonosari telah sesuai menurut SSOP.WR1.03 tentang lingkungan dan fasilitas higiene. Pencegahan bahan beracun juga telah sesuai dengan SSOP.WR1.02 tentang area dan mesin. Sistem pelabelan telah sesuai dengan SSOP dikarenakan teridentifikasi dengan jelas informasi mengenai label, sedangkan sistem penyimpanannya berjalan tidak sesuai dengan prosedur SSOP. Prosedur sanitasi karyawan yang diterapkan juga telah sesuai dengan SSOP.WR1.01 tentang karyawan dan personel. Menurut persyaratan atau prosedur pengendalian vektor penyakit yang ditetapkan oleh pabrik teh Wonosari telah sesuai dengan SSOP fasilitas higiene dengan nomor dokumen SSOP.WR1.03.

PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari malang telah menerapkan higiene dan sanitasi dengan baik selama pengolahan teh hitam CTC sesuai dengan Standar Sanitasi Operasi Prosedur (SSOP) yang ditetapkan. Terdapat 8 kunci pokok SSOP meliputi keamanan air, kondisi/kebersihan permukaan yang kontak dengan produk, pencegahan kontaminasi silang, fasilitas kebersihan karyawan, pencegahan atau perlindungan dari bahan beracun, pelabelan dan penyimpanan, kesehatan karyawan, dan pemberantasan hama. Namun terdapat tahapan kunci yang belum terlaksana dengan baik yaitu pelabelan dan penyimpanan. Sebaiknya produk tetap disimpan di gudang penyimpanan dan disesuaikan dengan prosedur SSOP yang ada agar tidak menyebabkan produk lembab, terkontaminasi dan terjadi kerusakan.