MANAJEMEN PROSES PENGALENGAN PRODUK GUDEG KRECEK ORIGINAL DI CV. BUANA CITRA SENTOSA D. I. YOGYAKARTA

LAPORAN MAGANG

Oleh

NABILA FRESHCA YUANA

NIM. D41253313

PROGRAM STUDI MANAJEMEN AGROINDUSTRI

JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS

POLITEKNIK NEGERI JEMBER

2026

MANAJEMEN PROSES PENGALENGAN PRODUK GUDEG KRECEK ORIGINAL DI CV. BUANA CITRA SENTOSA D. I. YOGYAKARTA

LAPORAN MAGANG

sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Terapan Pertanian (S.Tr.P) di Program Studi Manajemen Agroindustri Jurusan Manajemen Agribisnis

Oleh

NABILA FRESHCA YUANA

NIM. D41253313

PROGRAM STUDI MANAJEMEN AGROINDUSTRI

JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS

POLITEKNIK NEGERI JEMBER

2026

KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI, SAINS DAN TEKNOLOGI
POLITEKNIK NEGERI JEMBER
JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS

LEMBAR PENGESAHAN

MANAJEMEN PROSES PENGALENGAN PRODUK GUDEG KRECEK ORIGINAL DI CV. BUANA CITRA SENTOSA D. I. YOGYAKARTA

Nabila Freshca Yuana
NIM D41253313

Telah melaksanakan Magang dan dinyatakan lulus
Pada Tanggal : 30 Oktober 2026

Tim Penilai

Pembimbing Lapang (Eksternal)	Dosen Pembimbing (Internal)
CV. BUANA CITRA SENTOSA	
Ricky Jadi Rezeqi, A.Md.	**Wenny Dhamayanthi, S.E., M.Si.**
Hand Marketing	NIP. 197108041998022001

Mengetahui,
Ketua Jurusan Manajemen Agribisnis

Taufik Hidayat, SE., M.Si.
NIP. 197409022005011001

PRAKATA

Puji Syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas berkat rahmat dan karunia- Nya sehingga penulisan dapat menyusun laporan magang dengan judul "Manajemen Proses Pengulengan Produk Gudeg Krecek Original di CV Buana Citra Sentosa D. I. Yogyakarta" tepat pada waktunya.

Tulisan ini adalah laporan hasil magang yang dilaksanakan mulai tanggal 01 Agustus sampai 30 Oktober 2026 bertempat di CV Buana Citra Sentosa D. I. Yogyakarta, sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Terapan Pertanian (S.Tr.P) di Program Studi Manajemen Agroindustri Jurusan Manajemen Agribisnis.

Penulis menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar- besarnya kepada:

1. Kedua orangtua saya, Bapak Ariyanto dan Ibu Lilis yang selalu memberikan doa, dukungan materiil dan non materiil serta dorongan dan semangat.
2. Bapak Saiful Anwar, S.TP., M.P. selaku Direktur Politeknik Negeri Jember.
3. Bapak Taufik Hidayat, SE., M.Si. selaku Ketua Jurusan Manajemen Agribisnis.
4. Ibu Naning Retnowati, S.TP., M.P. selaku Ketua Program Studi Manajemen Agroindustri.
5. Ibu Wenny Dhamayanthi S.E., M. Si. selaku Dosen Pembimbing Magang.
6. Bapak Burhanul Akbar Pasa selaku Direktur CV Buana Citra Sentosa.
7. Bapak Ricky Jadi Rezeqi selaku Pembimbing Lapang.
8. Karyawan dan seluruh keluarga besar CV Buana Citra Sentosa yang sudah membantu selama kegiatan magang berlangsung.
9. Ardinta Hidayatul Umam, S.H. yang telah memberikan support.

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan laporan ini masih terdapat banyak kekurangan sehingga masih perlu adanya perbaikan. Semoga laporan ini dapat menambah wawasan dan pengetahuan bagi pembaca

28 Oktober 2026



Nabila Freshca Yuana

RINGKASAN

Manajemen Proses Pengalengan Produk Gudeg Krecek Original di CV Buana Citra Sentosa D. I. Yogyakarta, Nabila Freshca Yuana, NIM D41253313, Tahun 2026, 77 hlm, Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, Wenny Dhamayanthi S.E., M. Si (Pembimbing).

CV Buana Citra Sentosa merupakan salah satu perusahaan kuliner tradisional legendaris asal Daerah Istimewa Yogyakarta yang memelopori pengolahan gudeg dalam kemasan siap saji. CV Buana Citra Sentosa berdiri pada tahun 1925 oleh Ibu Tjitro Sutinah Wiharjo dan telah berkembang melalui kepemimpinan empat generasi. Untuk mengatasi tantangan produk tradisional yang mudah basi dan memperluas jangkauan distribusi jarak jauh, perusahaan menjalin kerja sama riset dengan Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia (LIPI) guna menerapkan teknologi pengalengan steril dan bertekanan tinggi. Hasil inovasi tersebut melahirkan produk "Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925" sebagai pelopor gudeg kaleng pertama di Indonesia yang memiliki daya simpan hingga 12 bulan tanpa menggunakan bahan pengawet.

Manajemen proses pengalengan di CV Buana Citra Sentosa merupakan rangkaian aktivitas yang meliputi sterilisasi kaleng kosong, pengisian (*filling*) dan penimbangan produk, penghampaan udara (*exhausting*), penutupan kaleng (*seaming*), sterilisasi akhir menggunakan *autoclave*, pendinginan dan karantina produk.

Pelaksanaan proses pengalengan secara umum telah menerapkan *Standard Operating Procedure* (SOP) namun masih terdapat beberapa permasalahan pada manajemen proses pengalengan antara lain permasalahan kedisiplinan karyawan, kurangnya pengawasan (monitoring) kerja dari *hand canning*, kurangnya perawatan mesin secara berkala, suhu ruang produksi yang terlalu panas. Dari diagram fishbone ditemukan kecacatan fisik produk (kaleng penyok dan cacat lipatan) yang disebabkan oleh faktor SDM. Upaya optimalisasi dengan meningkatkan pengawasan kerja dan kedisiplinan karyawan, pemeliharaan mesin dan penerapan perawatan mesin secara berkala (*trail*) sebelum produksi.

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL ..... **ii**
LEMBAR PENGESAHAN ..... **iii**
PRAKATA ..... **iv**
RINGKASAN ..... **v**
DAFTAR ISI ..... **vi**
DAFTAR GAMBAR ..... **ix**
DAFTAR LAMPIRAN ..... **x**

BAB 1. PENDAHULUAN **1**
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Tujuan dan Manfaat 2
1.2.1 Tujuan Umum Magang 2
1.2.2 Tujuan Khusus Magang 3
1.2.3 Manfaat Magang 3
1.3 Lokasi dan Jadwal Kegiatan 3
1.4 Metode Pelaksanaan 4

BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN **5**
2.1 Sejarah Perusahaan 5
2.2 Perusahaan 6
2.3 Kondisi Lingkungan 11

BAB 3. KEGIATAN UMUM DI LOKASI MAGANG **13**
3.1 Kegiatan Umum Magang 13
3.1.1 Divisi Produksi 13
3.1.2 Divisi Pengalengan 13
3.1.3 Divisi Pelabelan dan Pengemasan 14
3.1.4 Divisi Pemasaran dan Gudang 14
3.2 Penanganan Bahan Baku 14

3.2.1 Penanganan Bahan Utama Gudeg 14
3.2.2 Penanganan Bahan Pelengkap 15
3.2.3 Penanganan Bahan Pembantu 20
3.2.4 Penanganan Bahan Pengemas 21
3.3 Proses Pengolahan Bahan Baku 21
3.3.1 Penerimaan Bahan Baku 22
3.3.2 Pengolahan Nangka Muda atau Gori 22
3.3.3 Pengolahan Telur Bebek 23
3.3.4 Pengolahan Daging Ayam Kampung 25
3.3.5 Pengolahan Kacang Tolo 26
3.3.6 Pengolahan Areh 27
3.3.7 Pengolahan Krecek 28
3.4 Proses Pengalengan Gudeg 29
3.5 Pelabelan dan Pengemasan Gudeg 35
3.5.1 Pelabelan 35
3.5.2 Pengemasan dan Penyimpanan 36
3.6 Penanganan Limbah 37
3.7 Penanganan Sanitasi dan *Higiene* 38
3.7.1 Pengertian *Higiene* dan Sanitasi 38
3.7.2 Pelaksanaan Sanitasi 39
3.7.3 Sanitasi Pekerja 44
3.8 Pemasaran dan Distribusi Produk 45
3.9 Strategi dan Media Promosi 46
3.9.1 Media Promosi Digital (*Online*) 46
3.9.2 Media Promosi Cetak (*Offline*) 46

BAB 4. KEGIATAN KHUSUS DAN PEMBAHASAN 48
4.1 Kegiatan Khusus 48
4.1.1 Manajemen Proses Pengalengan Gudeg Krecek Original 48
4.2 Pembahasan 54
4.2.1 Standard Operating Procedure (SOP) Pengalengan 54

4.2.2 Identifikasi Permasalahan pada Manajemen Proses Pengalengan 66
4.2.3 Solusi Terhadap Kendala- Kendala Manajemen Proses Pengalengan 72

BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN 76
5.1 Kesimpulan 76
5.2 Saran 76

DAFTAR PUSTAKA 77

LAMPIRAN 78

DAFTAR GAMBAR

Halaman

3.1 Nangka Muda (Gori) 15
3.2 Telur Bebek 16
3.3 Daging Ayam Kampung 17
3.4 Krecek/ Rambak Kulit Sapi 18
3.5 Kacang Tolo 19
3.6 Areh 20
3.7 Bahan Pengemas 21
3.8 Pengolahan Nangka Muda atau Gori 23
3.9 Pengolahan Telur Bebek 24
3.10 Pengolahan Daging Ayam Kampung 26
3.11 Pengolahan Kacang Tolo 27
3.12 Pengolahan Areh 28
3.13 Pengolahan Krecek 29
3.14 Alur Proses Pengalengan Gudeg 30
3.15 Pelabelan 36
3.16 Pengemasan dan Penyimpanan 37
4.1 Alur Proses Pengalengan Gudeg Bu Tjitro 1925 58
4.2 Sterilisasi Kaleng Kosong 59
4.3 Pengisian dan Penimbangan Gudeg 60
4.4 Penghampaan Udara (*Exhausting*) 61
4.5 Penutupan Kaleng (*Seaming*) 62
4.6 Sterilisasi Akhir 63
4.7 Pendinginan 64
4.8 Penulisan Kode Produksi 65
4.9 Karantina 66
4.10 Diagram Ishikawa (*Fishbone*) 67

DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

1. Surat Keterangan Selesai Melaksanakan Magang dari Perusahaan 78
2. Rangkuman Kegiatan Harian Magang (*Loogbook* Kegiatan) 79
3. Daftar Hadir Magang 96
4. Sertifikat Magang 98
5. Nilai Magang Kerja 99
6. Jadwal Kerja CV Buana Citra Sentosa 100
7. Dokumentasi Selama Magang 101

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Manajemen adalah suatu proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan usaha dan pengguna sumber daya agar mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan. Manajemen proses adalah rangkaian aktivitas perencanaan dan pengawasan kerja suatu proses terutama pada proses suatu bisnis. Manajemen proses mengaplikasikan pengetahuan, keterampilan, peralatan, teknik, serta sistem untuk mendefinisikan, mengatur mengontrol, melaporkan dan memperbaiki proses dengan tujuan untuk meningkatkan keuntungan dan laba.

Pangan merupakan kebutuhan primer setiap manusia yang memiliki peran strategis terkait keberlangsungan dan kemandirian suku bangsa. Meningkatnya jumlah penduduk di Indonesia menjadikan besarnya kebutuhan pangan masyarakat. Kebutuhan yang besar jika tidak di imbangi dengan peningkatan produksi pangan akan menyebabkan terjadinya penurunan laju produksi pangan dalam negeri.

Indonesia merupakan salah satu negara di dunia yang memiliki beragam keanekaragaman baik dari segi suku, ras, agama, budaya hingga makanan tradisional. Indonesia banyak sekali makanan tradisional yang berpeluang besar untuk dikembangkan menjadi sebuah industri pangan yang bisa di ekspor hingga internasional.

Daerah Istimewa Yogyakarta (D.I.Y) merupakan salah satu pusat kebudayaan dan destinasi wisata utama di Indonesia yang kaya akan warisan kuliner tradisional. Salah satu makanan khas yang menjadi identitas kuliner Yogyakarta adalah gudeg dan pendamping utamanya yaitu sambal goreng krecek. Makanan berbasis nangka muda (gori), santan, serta olahan kulit sapi (krecek) ini memiliki cita rasa gurih pedas yang khas dan sangat diminati oleh wisatawan lokal maupun mancanegara.

Secara teknis, kuliner berbasis santan dan lemak hewani tergolong dalam kategori *high- perishable food* (bahan pangan yang mudah rusak). Karakteristik kadar air dan pH yang tergolong rendah, membuat gudeg dan krecek segar sangat rentan terhadap kerusakan mikrobiologis dan penurunan mutu rasa jika disimpan pada suhu ruang dalam kurun waktu lebih dari 1- 2 hari. Keterbatasan daya tahan

ini menjadi hambatan utama dalam perluasan jangkauan distribusi, pemasaran ekspor serta penyediaan gudeg sebagai komoditas oleh- oleh yang tahan lama.

Seiring berkembangnya ilmu dan teknologi pangan, tantangan tersebut diatasi dengan penerapan teknologi sterilisasi komersial. Pengalengan pangan merupakan metode pengawetan secara termal (*thermal processing*) yang dilakukan dalam wadah tertutup rapat secara hermetis. Tujuan utama pengalengan yaitu manciptakan kondisi bahan pangan yang bebas dari mikroorganisme dan pembusuk yang dapat tumbuh pada penyimpanan suhu ruang. Selain itu, pengalengan juga bertujuan untuk mempermudah distribusi dan mobilitas produk gudeg dalam bentuk kemasan kaleng.

CV. Buana Citra Sentosa merupakan salah satu usaha pelopor di D.I.Yogyakarta yang berhasil menginovasikan kuliner tradisional melalui lini produk Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925. Di antara berbagai varian yang diproduksi, varian krecek original memiliki keunggulan tersendiri dalam proses pengolahannya. Berbeda dengan olahan nangka muda, krecek memiliki tekstur renyah berserat yang cepat menyerap cairan saat dimasak. Jika manajemen proses tidak dikendalikan dengan benar, krecek dapat mengalami tekstur hancur (*mushy*) atau alot.

Berdasarkan informasi diatas, perlu kiranya dibuat suatu laporan mengenai manajemen proses pengalengan produk gudeg krecek original di CV. Buana Citra Sentosa D. I. Yogyakarta untuk mengetahui manajemen proses pengalengan produk mulai dari penerimaan bahan baku sampai produk siap untuk di pasarkan dan memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum Magang

Tujuan umum kegiatan magang di CV Buana Citra Sentosa sebagai berikut:

1. Mahasiswa dapat mengetahui kondisi dunia kerja sesungguhnya.
2. Mahasiswa dapat menerapkan ilmu yang diperoleh dibangku perkuliahan ke dalam dunia kerja nyata.

3. Meningkatkan pengetahuan, keterampilan serta pengalaman kerja bagi mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan/ industri/ instansi yang layak dijadikan lokasi magang.
4. Mahasiswa mampu mengembangkan keterampilan yang telah diperoleh diperkuliahan maupun yang tidak ada diperkuliahan.
5. Melatih mahasiswa agar lebih kritis terhadap perbedaan atau kesenjangan yang dijumpai dalam dunia kerja.

1.2.2 Tujuan Khusus Magang

Tujuan khusus kegiatan magang di CV Buana Citra Sentosa sebagai berikut:

1. Mampu menjelaskan dan melaksanakan *Standard Operating Procedure* (SOP) proses pengalengan gudeg Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa.
2. Mengidentifikasi permasalahan pada manajemen proses pengalengan gudeg Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa.
3. Memberikan solusi terhadap permasalahan yang terjadi pada proses pengalengan gudeg Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa.

1.2.3 Manfaat Magang

Manfaat kegiatan magang di CV Buana Citra Sentosa sebagai berikut:

1. Mendapatkan pengetahuan dan informasi terkait proses pengolahan dan pengalengan gudeg Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa.
2. Memberikan masukan dan saran mengenai proses pengolahan dan pengalengan gudeg Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kegiatan

Kegiatan magang dilaksanakan di CV Buana Citra Sentosa yang ber alamat di Jalan Kenanga No. 254A Sambilegi Kidul, Maguwoharjo, Kecamatan Depok, Kabupaten Sleman, D. I. Yogyakarta. Pelaksanaan kegiatan magang dimulai pada tanggal 01 Agustus 2026 sampai 30 Oktober 2026 dengan jumlah 512 jam kerja. Divisi pada CV Buana Citra Sentosa terbagi menjadi 4 bagian yaitu produksi

(dapur), canning (pengalengan), gudang dan *office*. Jadwal Kerja CV Buana Citra Sentosa dapat dilihat pada Lampiran 6.

1.4 Metode Pelaksanaan

1. Observasi

   Melakukan pengamatan secara langsung tentang kegiatan yang dilakukan oleh CV Buana Citra Sentosa dalam proses produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 mulai dari persiapan bahan baku sampai dengan proses distribusi dan pemasaran produk gudeg kaleng Bu Tjitro1925.

2. Praktik Magang

   Melaksanakan kegiatan magang secara langsung dengan didampingi oleh karyawan dalam melakukan aktivitas- aktivitas yang ada di lapang. Kegiatan tersebut meliputi kegiatan produksi (dapur), pengalengan (*canning*), pelabelan, pengemasan dan pemasaran.

3. Pengumpulan Data

   Pengumpulan data primer diperoleh dengan melakukan pengamatan secara langsung terhadap narasumber di perusahaan melalui observasi dan wawancara. Sedangkan untuk data sekunder diperoleh dari data yang ada di perusahaan, buku dan jurnal.

4. Dokumentasi

   Dokumentasi dilakukan dengan pengambilan data dalam bentuk fisik perusahaan, untum memperoleh catatan yang berhubungan dengan penelitian seperti, struktur organisasi perusahaan, dokumentasi *layout* perusahaan, dokumentasi perizinan dan foto- foto yang mendukung penelitian.

5. Studi Pustaka

   Studi Pustaka diperoleh dari buku, jurnal literatur dan telaah pustaka yang terkait dengan laporan magang ini dan manajemen agroindustri.

BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

CV Buana Citra Sentosa merupakan salah satu perusahaan kuliner tradisional legendaris asal Daerah Istimewa Yogyakarta yang memelopori pengolahan gudeg dalam kemasan siap saji. CV Buana Citra Sentosa berdiri pada tahun 1925 oleh Ibu Tjitro Sutinah Wiharjo. Pada awal berdiri, Ibu Tjitro mengawali usahanya dengan membuka warung/ restoran kecil yang memanfaatkan area depan kediamannya di Jalan Rotowijayan Ngasem, Kecamatan Kraton, Yogyakarta. Berbekal resep otentik yang diracik secara mandiri, sajian gudeg khas Ibu Tjitro dengan rasa yang khas cepat dikenal dan diminati oleh Masyarakat sekitar maupun wisatawan.

Memasuki era 1960-an, pengelolaan usaha mulai diperuskan oleh generasi kedua, yaitu putra- putri dari Ibu Tjitro. Pada masa ini, dilakukan pembukaan cabang rumah makan di Jakarta untuk memperkenalkan kuliner gudeg jogja kepada pasar yang lebih luar di Ibu Tjitro.

Pada tahun 1990, kepemimpinan berlanjut ke generasi ketiga, yakni oleh cucu Ibu Tjitro, Ibu Retno Widyastuti bersama suaminya, Bapak Soetiman Soetino. Pada tanggal 28 Agustus 1990, Ibu Retno meresmikan rumah makan bernama “Aneka Bujana Gudeg Bu Tjitro” yang berlokasi strategis di Jalan Laksda Adisucipto (depan Plaza Ambarrukmo, Yogyakarta). Seiring dengan pesatnya pertumbuhan pelanggan dan kebutuhan ruang yang lebih memadai, pada kurun waktu 19-29 April 2000, lokasi restoran resmi dipindahkan ke Jalan Janti No. 330, Banguntapan, Bantul, Yogyakarta.

Memasuki era modern, kepemimpinan usaha diteruskan oleh generasi keempat di bawah arahan Ibu Jatu Dwi Kumala Sari. Salah satu tantangan terbesar dari produk masakan tradisional seperti gudeg adalah sifatnya yang mudah basi dan tidak lama sehingga menyulitkan proses distribusi jarak jauh. Untuk mengatasi kendala tersebut, perusahaan melakukan terobosan dengan menjalin kerja sama riset dan kolaborasi teknologi bersama Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia (LIPI) selama kurang lebih 2 tahun. Riset ini berhasil menerapkan teknologi pengalengan makanan secara higienis melalui proses sterilisasi dan tekanan tinggi.

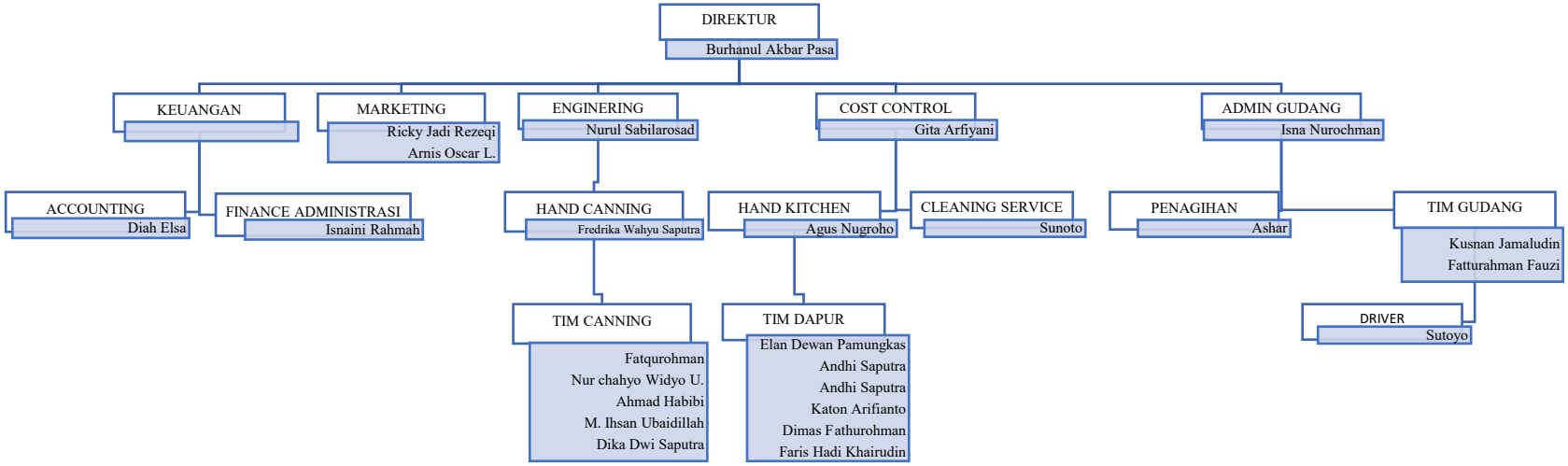
Hasilnya, diciptakan “Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925” yang memiliki daya simpan (*shelf life*) hingga 12 bulan (1 tahun) tanpa menggunakan bahan pengawet sintetik maupun MSG. Inovasi ini mengukuhkan Gudeg Bu Tjitro 1925 sebagai pelopor gudeg kaleng pertama di Indonesia.

Secara legalitas, pada tahun 2010 didirikan badan usaha berbadan hukum di bawah nama CV Citra Buana Sejahtera dan kegiatan produksi massal gudeg kaleng resmi dimulai pada tahun 2011. Saat ini, seluruh operasional manufaktur dan bisnis dinaungi oleh CV Buana Citra Sentosa. Fasilitas produksi (*house production*) utama kini berpusat di Jalan Kenanga 254A, Sambilegi Kidul, Maguwoharjo, Depok, Sleman, Yogyakarta. Untuk memenuhi selera konsumen yang beragam, CV Buana Citra Sentosa memproduksi beberapa varian rasa gudeg kaleng yang telah terdaftar dan mengantongi izin edar BPOM.

2.2 Perusahaan

Struktur organisasi merupakan sebuah susunan berbagai komponen atau unit-unit kerja dalam sebuah organisasi, instansi, perusahaan yang ada di masyarakat. Dengan adanya struktur organisasi maka kita bisa melihat pembagian kerja dan kegiatan yang berbeda bisa dikoordinasikan dengan baik. Agar kegiatan organisasi CV Buana Citra Sentosa berjalan dengan baik dan lancar, maka harus tegas dan jelas dalam pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab dalam pelaksanaan masing- masing bagian.

Struktur Organisasi di CV Buana Citra Sentosa dapat di lihat pada Gambar 2.1



Gambar 2.1 Struktur Organisasi CV Buana Citra Sentosa

Sumber : CV Buana Citra Sentosa

1. Direktur
    a. Direktur membuat rencana, mengorganisir, mengatur dan memantau masing- masing kepala departemen mengenai perkembangan jalannya operasional perusahaan.
    b. Direktur bertanggung jawab dalam mengambil keputusan manajemen.
    c. Direktur bertanggungjawab atas semua biaya pengeluaran guna menunjang kelancaran operasional.
    d. Direktur memberikan saran dan nasehat serta penilaian terhadap kinerja bawahannya.
    e. Direktur bertanggungjawab langsung kepada komisaris.
2. *Accounting*
    a. Menyajikan laporan keuangan dan informasi keuangan perusahaan secara berkala dengan tepat dan benar.
    b. Mengawasi pelaksanaan administrasi, pengelolaan kas dan pembukuan.
    c. Menyusun anggaran tahunan perusahaan.
    d. Memeriksa kelengkapan data mulai dari daftar penjualan, surat jalan dan bukti pembayaran dari *custumer*.
3. *Finance* Administrasi
    a. Membuat agenda kantor.
    b. Melakukan arsip data.
    c. Entri data Perusahaan.
4. *Marketing*
    a. Menentukan target penjualan produk.
    b. Memasarkan produk kepada calon *custumer* baik dalam negeri maupun luar negeri.
    c. Berkomunikasi dengan *custumer* mengenai order pesanan produk.
    d. Bertanggungjawab langsung kepada direktur.
5. *Enginering*
    a. Bertanggung jawab atas ketersediaan dan kesiapan operasional seluruh mesin pengolahan.

b. Melakukan tindakan perbaikan cepat apabila terjadi kendala teknis pada mesin saat proses pengalengan berlangsung.
c. Menjaga dan mengkalibrasi parameter alat ukur suhu dan tekanan untuk memastikan standar keamanan proses sterilisasi pengan terpenuhi.
d. Menerapkan standar Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada area mesin.

6. *Hand Canning* (Kepala Pengalengan)
   a. Bertanggungjawab pada bagian pengalengan produk.
   b. Bertanggungjawab pada setiap proses pengalengan.
   c. Menjaga batas ruang bebas pada bagian atas kaleng sesuai standar keamanan pengalengan.
   d. Mengatur serta memantau karyawan pengalengan dalam melaksanakan tugasnya.
7. Tim *Canning* (Pengalengan)
   a. Melakukan pemeriksaan fisik dan pembersihan pada kaleng kosong sebelum proses pengisian.
   b. Mengendalikan proses *exhausting* uap untuk mengeluarkan gas dari produk dan menaikkan suhu awal produk.
   c. Mengoperasikan dan pengawasan proses pengalengan untuk memastikan wadaj tertutup secara presisi.
   d. Menata kaleng dan mengoperasikan mesin *retort* sesuai standar kecukupan panas sterilisasi komersial.
   e. Melakukan pendinginan cepat serta pengeringan kaleng untuk mencegah korosi.
   f. Melakukan karantina dan penanganan produk pasca sterilisasi sebelum tahap pelabelan dan pengemasan akhir.
8. *Cost Control*
   a. Mengawasi dan mengontrol kesesuaian penggunaan bahan baku, bumbu dan kaleng.
   b. Melakukan audit dan stok *opname* fisik secara berkala pada gudang bahan baku, bahan kemasan dan produk kaleng jadi.

9. *Hand Kitchen* (Kepala Dapur)
    a. Bertanggungjawab pada bagian pengolahan produk.
    b. Melakukan sortir, pencucian dan pra- penanganan bahan baku spesifik seperti krecek, cabai dan rempah- rempah.
    c. Mengendalikan waktu dan suhu pematangan awal agar tekstur krecek tetap kokoh dan bumbu meresap sempurna sebelum proses pengalengan.
10. *Cleaning Service*
    a. Melaksanakan kebersihan dan sanitasi rutin di seluruh lingkungan kerja di area produksi, toilet dan lingkungan luar pabrik.
    b. Menerapakan pembersihan area produksi (*kitchen, canning* dan *packaging*) menggunakan bahan desinfektan *food grade* sesuai aturan SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedure*).
    c. Menjaga kebersihan dan *hygiene* fasilitas sanitasi karyawan (wastafel pencuci tangan).
11. Tim Dapur
    a. Melaksanakan penyortiran, pembersihan dan pra- penanganan bahan baku spesifik.
    b. Menimbang dan memformulasikan bumbu- bumbu serta santan secara akurat sesuai dengan standar perusahaan.
    c. Memantau parameter waktu dan suhu pematangan agar bumbu meresap sempurna melalui proses sterilisasi *retort*.
12. Admin Gudang
    a. Melakukan pemeriksaan dan pencatatan dokumen penerimaan bahan baku dan bahan kemasan.
    b. Menerbitkan surat jalan dan dokumen pengiriman produk gudeg untuk keperluan distribusi logistik.
    c. Melaksanakan stok *opname* fisik secara berkale bersama divisi *cost control* untuk menjamin akurasi data inventaris gudang.

13. Penagihan
    a. Memeriksa dan mencocokkan kelengkapan dokumen penjualan (surat jalan, faktur penjualan dan nota) sebelum penagihan di lakukan.
    b. Memverifikasi bukti pembayaran transfer/ cek dari pelanggan serta berkoordinasi dengan divisi akuntansi untuk pencatatan *cash- in*.
    c. Menerapkan kebijakan pembatasan pengiriman barang bagi mitra/ pelanggan yang memiliki tunggakan melebihi batas waktu jatuh tempo.
14. Tim Gudang
    a. Melakukan pengambilan kaleng di ruang karantina untuk dilanjutkan pelabelan di gudang.
    b. Melakukan pengemasan order di *reseller* toko oleh- oleh maupun dari *marketplace*.
    c. Melakukan konfirmasi kepada admin terkait stok dan agenda produksi untuk hari berikutnya.
15. Driver
    a. Melakukan pengiriman produk ke distributor, agen dan outlet sesuai rute dan surat jalan.
    b. Mengurus bukti serah terima barang berupa penandatanganan dan pengesahan surat jalan oleh pihak penerima/ konsumen.
    c. Melaksanakan pengecekan rutin kelayakan dan menjaga kebersihan armada operasional.

2.3 Kondisi Lingkungan

2.3.1 Penerangan

Penerangan merupakan faktor yang mempengaruhi kondisi baik tidaknya penglihatan, penerangan yang cukup bagus akan berdampak baik bagi penglihatan para pekerja dan meminimalisir kesalahan dalam bekerja. Penerangan di rumah produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 telah sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Tingkat penerangan di rumah produksi berbeda- beda sesuai dengan lokasi dan devisi perbidangnya.

2.3.2 Kebersihan

Personal Higiene pekerja di rumah produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 merupakan hal penting karena adanya kontak langsung antara pekerja dengan produk yang diolah. Penerapan *personal higiene* antara lain mandi dua kali sehari, menjaga kebersihan pakaian dan menjaga kesehatan diri.

Sanitasi perlu dilakukan untuk melengkapi tindakan dan peningkatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), tindakan yang dilakukan dapat berupa tindakan *kuratif* (menyembuhkan) dan *preventif* (mengurangi, menghilangkan). Penerapan sanitasi di rumah produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 antaranya adalah tersedianya tempat mencuci tangan, hal ini dilakukan agar para pekerja untuk selalu menjaga kebersihan baik sebelum bekerja maupun selesai bekerja untuk mencuci tangan, tersedianya kotak P3K (Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan), tersedianya alat- alat kebersihan, penggunaan sepatu khusus untuk bekerja sebagai upaya mengurangi kontaminasi dari luar dan mengurangi kecelakaan pada saat bekerja, penggunaan sarung tangan karet dan kain serta penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai dengan standar yang ditentukan oleh perusahaan dan peraturan pemerintah.

2.3.3 Sirkulasi Udara (*Ventilasi*)

Sirkulasi udara dirumah produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 berbeda- beda sesuai dengan kebutuhan setiap ruangan. Sirkulasi udara ini juga mempengaruhi suhu di dalam ruangan tersebut. Ketentuan sirkulasi udara yang ada di gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 antara lain ruang *cost control* menggunakan kipas angin, ventilasi sebagai sirkulasi udara dan blower. Penggunaan sirkulasi udara di ruang *cost control* diperlukan untuk mencegah kerusakan bahan produksi dan bahan baku. Ruang pengolahan dan ruang pengalengan (*canning*) menggunakan blower, kipas angin serta ventilasi untuk membantu sirkulasi udara. Namun dengan adanya sirkulasi udara di ruang pengolahan masih dirasa kurang karena suhu ruangan terasa tengap dan panas. Ruang karantina hanya memanfaatkan ventilasi sebagai sirkulasi udara dan kipas angin yang dirasa cukup dengan keadaan di ruangan.

BAB 3. KEGIATAN UMUM DI LOKASI MAGANG

3.1 Kegiatan Umum Magang

Kegiatan magang ini dilaksanakan di CV Buana Citra Sentosa yang ber alamatkan di Jl. Kenanga 254A, Sambilegi Kidul, Kecamatan Depok, Kabupaten Sleman, D. I. Yogyakarta untuk rumah produksi, gudang dan *office* perusahaan. Kegiatan magang di mulai pada tanggal 01 Agustus 2026 sampai 30 Oktober 2026 dengan total akumulasi pemenuhan sebanyak 512 jam kerja. Jam kerja harian disesuaikan dengan dinamika operasional dan jadwal *sift* yang berlaku di lapangan.

Secara struktural, tahapan kegiatan umum magang dirancang secara rotasi pada 4 (empat) divisi utama di perusahaan.

3.1.1 Divisi Produksi

Pada divisi produksi, mahasiswa dilibatkan secara langsung dalam tahapan pengolahan awal bahan baku pangan tradisional:

a. Ikut serta dalam proses pembersihan bahan baku segar dan kering.
b. Membantu proses penimbangan bahan- bahan pelengkap dan santan sesuai dengan resep untuk menjaga konsistensi cita rasa khas gudeg.
c. Melakukan proses penumisan bumbu dan pematangan menggunakan kuali pemanas agar bumbu meresap dengan sempurna.

3.1.2 Divisi Pengalengan

Divisi inti dari teknologi pengawetan pangan dalam proses sterilisasi:

a. Memeriksa kualitas fisik kaleng kosong dari cacat penyok serta memastikan kebersihannya sebelum diisi.
b. Melakukan proses pengisian bahan, menimbang dan memantau ketepatan bobot gudeg di dalam kaleng.
c. Mengamati proses pengeluaran udara (*exhausting*), penutupan pada kaleng dan pengoperasian mesin *retort* untuk mencapai suhu sterilisasi termal 121℃.

3.1.3 Divisi Pelabelan dan Pengemasan

Pada bagian divisi pelabelan dan pengemasan, proses penanganan produk pasca sterilisasi hingga siap didistribusikan:

a. Melakukan proses pembersihan sisa minyak di permukaan luar kaleng hasil sterilisasi agar terhindar dari korosi.
b. Mengikuti prosedur pemeriksaan produk dalam masa karantina (kaleng kembung) guna memastikan keamanan produk sebelum diberi label.
c. Berpartisipasi dalam proses penempelan label Gudeg Bu Tjitro 1925 serta pengemasan produk jadi ke dalam kardus karton sesuai dengan standar distribusi.

3.1.4 Divisi Pemasaran dan Gudang

Divisi ini memberikan pengalaman terkait tata kelola administrasi rantai pasok dan manajemen bisnis perusahaan:

a. Membantu pencatatan keluar- masuk bahan baku, bahan kemasan dan produk jadi.
b. Mengamati pembuatan surat jalan (*delivery order*) dan membantu penataan produk di gudang *finished goods*.

3.2 Penanganan Bahan Baku

Produk gudeg memiliki tingkat penanganan bahan baku yang lebih tinggi dibandingkan varian tunggal, karena terdiri dari kombinasi berbagai jenis bahan baku dengan karakteristik yang berbeda- beda.

3.2.1 Penanganan Bahan Utama Gudeg

1. Nangka Muda (Gori)

Nangka muda merupakan komponen utama gudeg yang memiliki sifat berserat dan mengandung getah alami. Terdapat 2 macam buah nangka yang digunakan yaitu nangka muda merah dan nangka muda hijau. Nangka muda merah cenderung memiliki kandungan air yang lebih sedikit dari nangka muda hijau, sehingga dalam memasak nangka muda merah menggunakan air santan sebanyak 2

liter sesuai dengan standar CV Buana Citra Sentosa sedangkan nangka muda hijau menggunakan air santan hanya ½ liter. Bahan baku utama gudeg diperoleh dari *supplier* di wilayah Yogyakarta. Nangka muda yang didapatkan dalam kondisi yang sudah berbentuk potongan/ cincang dadu atau ukuran standar yang seragam dalam plastik dengan berat 7 kg/ kemasan ball. Jumlah nangka muda cincang yang diolah sebanyak 7 kemasan atau 48 kg/ hari.

Ciri- ciri bahan baku nangka muda yang diterima yaitu berwarna putih kemerahan atau kehijauan sesuai dengan jenisnya, tidak terdapat kotoran seperti ranting, dan pasir. Buah nangka muda yang digunakan berkisar umur 3 bulan. Nangka Muda (Gori) dapat dilihat pada Gambar 3.1



Gambar 3.1 Nangka Muda (Gori)
Sumber : Data Primer (2026)

3.2.2 Penanganan Bahan Pelengkap

1. Telur Bebek

Telur berfungsi sebagai komponen protein padat sebagai bahan pelengkap dari gudeg kaleng Bu Tjitro 1925. Telur bebek didatangkan dari *supplier* yang datang setiap satu minggu sekali sesuai dengan kapasitas produksi kurang lebih

sebanyak 3.500 butir telur bebek. Telur segar diperiksa secara visual dan diuji kesegaraannya. Penyimpanan telur bebek diletakkan di ruang *cost control* dengan suhu ruang 30℃ untuk mencegah kerusakan. Telur bebek yang digunakan masih dalam keadaan segar dan tidak retak. Telur Bebek dapat dilihat pada Gambar 3.2



Gambar 3.2 Telur Bebek
Sumber : Data Primer (2026)

2. Daging Ayam Kampung

Daging ayam kampung yang tinggi nutrisi jika dibandingkan dengan daging ayam boiler serta daging ayam kampung lebih terasa gurih dan lembut. Daging ayam yang diterima berasal dari *supplier* di wilayah Yogyakarta. Jumlah daging ayam yang dibutuhkan sekitar 25 kg/ hari. Ayam yang digunakan dalam proses produksi yaitu ayam kampung muda yang masih segar dengan berat 1,2 sampai 1.3 kg/ ekor. Ayam kampung yang di terima sudah bersih tanpa adanya kepala, sayap dan kaki ayam. Daging Ayam Kampung dapat dilihat pada Gambar 3.3



Gambar 3.3 Daging Ayam Kampung
Sumber : Data Primer (2026)

3. Krecek/ Rambak Kulit Sapi

Krecek yang digunakan dalam pengolahan gudeg adalah krecek sayur yang terbuat dari kulit sapi. Krecek yang datang dari *supplier* di wilayah Yogyakarta dengan jumlah 200 kg dalam satu bulan sekali. Krecek diterima dengan kemasan ball. Pada proses produksi, krecek yang dimasak sekitar 10- 12 kg/ hari. Krecek sayur diperiksa bau tengik, kebersihan bulu serta ketebalannya. Proses pemasakan krecek dengan merendam singkat kedalam air mendidih untuk melunakkan tekstur krecek sebelum dimasak dengan bumbu. Krecek/ Rambak Kulit Sapi dapat dilihat pada Gambar 3.4



Gambar 3.4 Krecek/ Rambak Kulit Sapi

Sumber : Data Primer (2026)

4. Kacang Tolo

Kacang tolo merupakan salah satu komponen nabati yang digunakan pada gudeg kaleng Bu Tjitro 1925. Kacang tolo yang digunakan datang dari *supplier* di wilayah Yogyakarta dalam keadaan kering dan telah disortasi sehingga tidak tercampur dengan benda- benda asing seperti pasir, kerikil dan kondisi biji kacang tolo masih utuh. Kacang tolo dari *supplier* dikemas dalam karung dengan berat 25 kg/ karung dan di datangkan setiap 1 minggu sekali atau sesuai dengan permintaan perusahaan. Kacang Tolo dapat dilihat pada Gambar 3.5



Gambar 3.5 Kacang Tolo

Sumber : Data Primer (2026)

5. Areh

Areh merupakan olahan santan kental yang dimasak bersama bumbu rempah (daun salam, serai, lengkuas, ketumbar, garam dan bawang putih) hingga teksturnya mengental dan mengeluarkan aroma yang khas. Areh disajikan sebagai pelengkap utama yang memberikan rasa gurih. Bahan baku areh yaitu kelapa yang didatangkan dari supplier sudah berupa parutan kelapa dan di kemas dalam plastik dengan berat 25 kg/ hari. Kelapa parut kemudian dilakukan ekstraksi untuk memperoleh santan yang menggunakan alat ekstaksi santan kelapa. Jumlah air santan yang dibutuhkan dalam proses ekstraksi yaitu 18 liter untuk setiap 10 kg kelapa parut. Areh dapat dilihat pada Gambar 3.6



Gambar 3.6 Areh
Sumber: Data Primer (2026)

6. Bumbu Rempah- Rempah

Bahan pelengkap gudeg berupa bumbu tambahan yang penting untuk menambah cita rasa dan aroma produk yang dihasilkan. Bumbu- bumbu yang digunakan yaitu berupa bawang merah, bawang putih, gula merah, ketumbar, daun jeruk, kemiri, daun salam, lengkuas, serai, cabai rabit, cabai merah, gula pasir, gula jawa dan garam. Bumbu- bumbu tersebut diperoleh dari pasar tradisional yang ada di daerah Yogyakarta.

3.2.3 Penanganan Bahan Pembantu

Bahan pembantu yang digunakan berupa air bersih dalam pengolahan yang digunakan untuk mencuci bahan baku utama dan bahan baku penunjang. Air yang digunakan harus memenuhi persyaratan industri pangan seperti jernih, tidak berwarna, tidak bau, tidak berbusa, tidak berasa dan tidak mengandung besi.

3.2.4 Penanganan Bahan Pengemas

Bahan pengemas yang digunakan dalam pengalengan gudeg terdiri dari 2 jenis kemasan yairu kemasan primer berupa kaleng dan pengemasan sekunder berupa kardus karton. Bahan pengemas primer berupa kaleng jenis three piece cans berukuran 72,63 x 53,04 mm. Kaleng yang digunakan merupakan bahan pengemas yang *food grade*, sedangkan bahan pengemas sekunder yang digunakan berupa karton yang bertujuan untuk melindungi produk dari kerusakan luar dan untuk memperoleh proses penanganan selama distribusi. Kemasan karton yang digunakan berkapasitas 24 dan 50 kaleng. Bahan Pengemas dapat dilihat pada Gambar 3.7



Gambar 3.7 Bahan Pengemas

Sumber : Data Primer (2026)

3.3 Proses Pengolahan Bahan Baku

Proses pengolahan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 terdiri dari beberapa tahapan yaitu penerimaan bahan baku, pengolahan nangka muda (gori), pengolahan telur bebek, pengolahan daging ayam, pengolahan kacang tolo, pengolahan krecek dan pembuatan areh.

3.3.1 Penerimaan Bahan Baku

Tahapan pertama sebelum proses pengolahan gudeg adalah penerimaan bahan baku yang digunakan untuk proses produksi gudeg. Penerimaan bahan baku dilakukan di ruang *cost control* yang berfungsi sebagai pusat control biaya produksi dan pemeriksaan kualitas bahan baku serta penyimpanan bahan baku. Ruang *cost control* bersebelahan dengan ruang produksi untuk memudahkan proses pemindahan bahan baku yang akan di olah.

3.3.2 Pengolahan Nangka Muda atau Gori

Proses pengolahan Nangka muda atau gori yang telah dicacah dilakukan dengan perebusan awal selama 5-7 menit dengan air mendidih untuk menghilangkan getah. Nangka muda yang sedah direbus kemudian ditiriskan dan dipindahkan kedalam panci pemasakan gudeg yang telah diberi alas daun pisang. Dengan menambahkan bumbu- bumbu yang sudah dihaluskan dengan blender seperti bawang merah, bawang putih, kemiri, ketumbar, garam dan santan sesuai dengan racikan. Bumbu gudeg lainnya yaitu daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk dan gula merah sesuai dengan resep yang ditetapkan. Proses pemasakan gudeg berlangsung selama 7 jam dengan suhu 70℃ dan dilakukan pengadukan secara berkala menggunakan pengaduk yang terbuat dari kayu. Proses pemasakan gudeg dilakukan diatas tungku dengan bahan bakar arang. Pengolahan Nangka Muda atau Gori dapat dilihat pada Gambar 3.8



Gambar 3.8 Pengolahan Nangka Muda atau Gori
Sumber: Data Primer (2026)

3.3.3 Pengolahan Telur Bebek

Proses pengolahan telur bebek dimulai dari tahap sortasi awal pada bahan baku mentah. Pada tahapan ini, telur bebek diteliti secara fisik untuk memastikan kebersihan, keutuhan cangkang serta tingkat kesegarannya. Telur bebek yang telah lolos uji seleksi kemudian masuk di tahap perebusan awal (*pre cooking*) dengan air mendidih selama 45 menit. Setelah proses perebusan selesai, telur langsung masuk tahap pendinginan menggunakan air dingin. Perlakuan kejut pada telur bebek ini bertujuan untuk menciptakan rongga antara cangkang dan lapisan putih telur, sehingga mempermudah serta mempercepat proses pengupasan kulit. Selama proses pengupasan berlangsung, dilakukan sortasi tahap kedua sebagai bentuk pengendalian kualitas (*quality control*). Pada tahap *quality control*, telur yang mengalami cacat fisik dan pecah langsung dipisahkan dari kelompok telur berkualitas baik demi menjaga standar kebersihan.

Telur bebek utuh yang berhasil lolos sortasi tahap kedua selanjutnya dimasak Bersama racikan bumbu dan rempah sesuai dengan formulasi standar yang ditetapkan. Bumbu halus yang digunakan yaitu bawang merah, bawang putih,

ketumbar, kemiri, garam dan santan yang diperkaya dengan rempah aromatik seperti daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk, gula merah dan areh bening. Penambahan areh bening dan gula merah berperan penting dalam memberikan rasa gurih yang khas serta membentuk warna coklat keemas an yang mengkilap pada permukaan telur bebek.

Tahap akhir dari pengolahan telur bebek yaitu pemasakan lambat yang berlangsung secara terus menerus selama 24 jam dengan suhu dijaga stabil 100℃. Durasi pemasakan yang Panjang ini memicu terjadinya reaksi karamelisasi gula yang tidak hanya meresapkan bumbu hingga ke bagian dalam kuning telur, tetapi juga mengubah tekstur luar telur menjadi lebih kenyal dan padat. Selain itu, proses pemanasan konstan selama 24 jam berfungsi sebagai tindakan pengawetan alami yang efektif sehingga menghasilkan produk telur bebek yang lezat, bernutrisi dan memiliki daya simpan yang lebih panjang. Pengolahan Telur Bebek dapat dilihat pada Gambar 3.9



Gambar 3.9 Pengolahan Telur Bebek

Sumber : Data Sekunder(2026)

3.3.4 Pengolahan Daging Ayam Kampung

Proses pengolahan daging ayam kampung diawali dengan tahap penerimaan dan persiapan bahan baku. Karkas ayam kampung yang diterima dari s*upplier* telah berada dalam kondisi bersih tanpa organ dalam, kepala, sayap dan ceker. Bahan baku daging ayam kemudian dipotong menjadi 2 bagian utama yaitu bagian paha dan dada, untuk mempermudahkan penanganan pada proses pencucian. Daging ayam dicuci hingga bersih untuk meminimalisir cemaran fisik dan sisa darah, dilanjutkan tahap perebusan awal (*pree cooking*) pada suhu 100℃. Durasi perebusan dibutuhkan sekitar 30 menit hingga daging matang.

Daging ayam kampung yang telah matang disaring dan ditiriskan. Selanjutnya dilakukan proses pemisahan daging dari tulang dan kulitnya secara manual, demi menjaga keseragaman penetrasi bumbu yang merata pada saat pematangan. Tahap akhir yaitu proses pemasakan dan pembumbuan. Potongan daging ayam tersebut dimasak bersama dengan formulasi bumbu halus yang terdiri dari bawang merah, bawang putih, ketumbar, kemiri, garam dan santan. Untuk memperkaya aroma dan cita rasa, ditambahkan rempah- rempah seperti daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk, gula merah dan areh bening (skim santan). Proses pemasakan daging ayam dan racikan bumbu rempah ini dilakukan selama 30 menit pada suhu stabil 100℃. Pengolahan Daging Ayam Kampung dapat dilihat pada Gambar 3.10



Gambar 3.10 Pengolahan Daging Ayam Kampung

Sumber : Data Primer (2026)

3.3.5 Pengolahan Kacang Tolo

Proses pengolahan kacang tolo diawali dengan tahap pencucian dan pembersihan bahan baku. Kacang tolo terlebih dahulu dicuci menggunakan air bersih yang mengalir untuk menghilangkan kotoran fisik seperti debu, kerikil dan sisa kulit ari yang menempel. Setelah bersih, kacang tolo melalui tahap perebusan awal pada suhu 100℃ selama 30 menit. Perebusan ini bertujuan untuk melunakkan struktur dinding sel pada tolo dan mempermudah penetrasi bumbu pada tahap berikutnya. Setelah tekstur biji mulai melunak, kacang tolo segera ditiriskan untuk memisahkan air rebusan awal yang dapat membawa aroma langu alami dari biji tolo.

Proses perebusan kedua dimana kacang tolo yang telah ditiriskan di masak kembali dengan bumbu pelengkap. Proses perebusan dilakukan kembali pada suhu 100℃ selama 30 menit. Penambahan kuah bumbu pada tahap ini berfungsi memberikan rasa gurih, aroma khas serta warna kecoklatan yang menarik. Pemanasan konstan selama 30 menit memastikan terjadinya penyerapan bumbu secara optimal hingga ke bagian dalam biji dan menghasilkan tekstur akhir kacang

tolo yang empuk, pulen dan tidak mudah hancur saat disajikan. Pengolahan Kacang Tolo dapat dilihat pada Gambar 3.11



Gambar 3.11 Pengolahan Kacang Tolo

Sumber : Data Primer (2026)

3.3.6 Pengolahan Areh

Proses pembuatan areh diawali dengan tahap ekstraksi santan kelapa. Kelapa parut di ekstraksi menggunakan air bersih denganformulasi 18 liter air untuk 10 kg kelapa parut. Proses pemerasan dan penyaringan dilakukan secara optimal untuk memastikan seluruh kandungan lemak dan nutrisi dalam daging kelapa terestrak sempurna menjadi larutan santan cair. Tahap selanjutnya yaitu pemisahan fase emulsi. Air santan hasil ekstraksi dipanaskan secara perlahan pada suhu terkontrol 70℃. Pemanasan pada suhu ini bertujuan untuk merusak kestabilan emulsi santan secara terkendali, sehingga lapisan krim santan kental terpisah secara alami mengapung di atas meninggalkan lapisan fase air (*skim*) di bagian bawah.

Setelah fase krim santan kental dan air terpisah, dilanjutkan ke tahap pembumbuan dan karamelisasi (*seasoning & slow cooking*). Bumbu rempah yang

telah dihaluskan dimasukkan dan diaduk rata ke dalam lapisan krim santan. Campuran tersebut kemudian di panaskan dan diaduk secara berkala selama kurang lebih 2 jam. Proses pemanasan jangka Panjang ini memicu penguapan air secara konstan dan merangsang terjadinya reaksi karamelisasi ringan antara protein, lemak santan dan bumbu rempah. Pengolahan ini menghasilkan areh dengan karakteristik mutu berupa warna coklat yang khas, aroma gurih, tekstur pekat dan kental, serta bebas dari aroma hangus. Pengolahan Areh dapat dilihat pada Gambar 3.12



Gambar 3.12 Pengolahan Areh
Sumber : Data Primer (2026)

3.3.7 Pengolahan Krecek

Proses pengolahan krecek diawali dengan tahap pelunakan awal. Krecek kering terlebih dahulu direbus dalam air mendidih selama kurang lebih 10 menit dengan tujuan untuk melunakkan tekstur krecek secara bertahap dan membersihkan sisa minyak terikat dari proses penggorengan awal krecek. Tahap selanjutnya yaitu penyiapan kuah santan dan bumbu. Santan direbus hingga mencapai titik didih untuk mengoptimalkan kestabilan emulsi dan memicu pelepasan aroma gurih. Setelah santan mendidih, bumbu halus (cabai besar, bawang merah, bawang putih,

kemiri, terasi) dan rempah (daun salam, serai, lengkuas. daun jeruk, gula dan garam) dimasukkan dan di aduk hingga merata.

Tahap pemasakan akhir dan pembumbuan. Krecek yang telah dilunakkan dimasukkan ke dalam kuah santan berbumbu, lalu dimasak pada suhu stabil 100℃ selama 5 menit. Durasi pemanasan yang singkat untuk memastikan penetrasi bumbu meresap sempurna ke dalam pori- pori krecek tanpa merusak strukturnya sehingga menghasilkan tekstur krecek yang pas, kenyal, tidak lembek/ hancur dan ber cita rasa gurih- pedas yang meresap sempurna. Pengolahan Krecek dapat dilihat pada Gambar 3.13

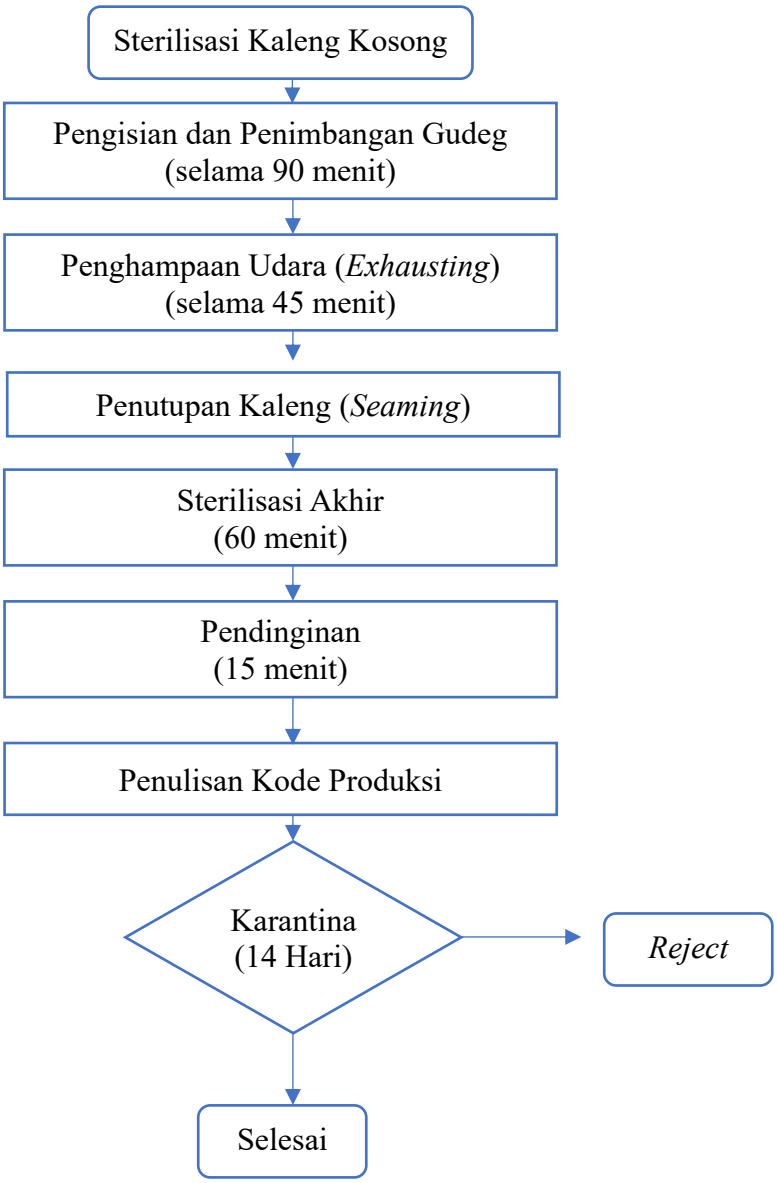


Gambar 3.13 Pengolahan Krecek

Sumber : Data Primer (2026)

3.4 Proses Pengalengan Gudeg

Proses pengalengan gudeg dimulai dengan proses terilisasi kaleng kosong, pengisian dan penimbangan gudeg, proses penghampaan udara (*exhausting*), penutupan kaleng, sterilisasi akhir, pendinginan, penulisan kode produksi, karantina, selesai. Alur Proses Pengalengan Gudeg dapat dilihat pada Gambar 3.14



Gambar 3.14 Alur Proses Pengalengan Gudeg

Sumber : Data Primer (2026)

a. Sterilisasi Kaleng Kosong

Sterilisasi kaleng adalah proses pemanasan kaleng yang masih kosng dengan menggunakan uap suhu tinggi. Proses sterilisasi kaleng kosong merupakan tahap pembersihan dan sanitasi termal (*thermal sanitation*) bahan kemasan primer sebelum dilakukan pengisian produk (*filling*). Tahap awal diawali dengan pencucian kaleng, di mana kaleng- kaleng kosong di cuci menggunakan air bersih

terfilter guna menghilangkan debu, partikel asing dan kotoran fisik yang menempel salama penyimpanan atau pengangkutan. Setelah pencucian, kaleng disusun secara rapi ke dalam dandang sterilisasi dengan posisi terbalik. Penataan dengan posisi terbalik ini sangat penting untuk memastikan uap panas (*steam*) dapat masuk dan bersirkulasi secara merata ke dalam rongga kaleng dan mencegah terjadinya penumpukan atau penggenangan air di dalam dasar kaleng.

Tahap sterilisasi termal dilakukan dengan mengoperasikan ketel uap (boiler) hingga mencapao tekanan kerja 3 bar. Uap panas bersuhu tinggi dialirkan ke dalam dandang sterilisasi hingga mencapai suhu 100℃ dan dipertahankan secara stabil selama 20 menit. Perlakuan panas ini bertujuan untuk mematikan mikroorganisme pembusuk dan pathogen seperti bakteri yang dapat mencemari produk makanan sekaligus memastikan kondisi kemasan dalam keaadaan steril sebelum diisi.

b. Pengisian dan Penimbangan Gudeg

Pengisian merupahan suatu tahapan yang dilakukan untuk memasukkan bahan dalam semuah kemasan. Proses pengisian (*filling*) dan penimbangan (*weighing*) merupakan tahapan pengemasan untuk menyatukan seluruh komponen olahan ke dalam wadah kaleng yang telah disterilkan. Pengisian bertujuan untuk memasukkan seluruh bahan padat dan semi- padat ke dalam kemasan primer secara tertata, sementara penimbangan dilakukan untuk memastikan keseragaman bobot bersih produk sesuai dengan standar spesifikasi mutu yang telah ditetapkan.

Tahap pengisian dilakukan secara bertahap dan sistematis ke dalam kaleng kosong steril hingga terisi penuh. Urutan komponen pengisian memperhatikan struktur dan estetika tampilan produk saat kemasan dibuka oleh konsumen. Setiap kaleng yang telah di isi melalui proses penimbangan dengan standar bobot produk yang ditetapkan adalah 233 gram/ kaleng. Apabila dalam tahapan penimbangan ditemukan ketidaksesuaian bobot maka dilakukan tindakan penambahan atau pengurangan bahan secara proporsional. Kontrol penimbangan bertujuan untuk menghasilkan produk akhir olahan gudeg kaleng yang terkemas rapi, menarik serta konsistensi bobot yang seragam.

c. Penghampaan Udara (*Exhausting*)

Penghampaan udara merupakan suatu proses pengeluaran udara/ oksigen yang terjebak di dalam kemasan kaleng sebelum dilakukan penutupan (*seaming*) dan sterilisasi akhir. Proses ini memiliki tujuan untuk mengurangi tekanan di dalam kaleng agar kaleng tidak mudah pecah atau meledak saat proses sterilisasi, menekan laju oksidasi isi produk dan mencegah korosi (pengkaratan) pada bagian dalam dinding kaleng, menghambat pertumbuhan bakteri dan menjaga mutu produk agar rasa, aroma, tekstur dan kandungan gizinya tidak mengalami perubahan.

Tahapan proses *exhausting* dimulai dengan menyusun kaleng yang sudah terisi penuh ke dalam dandang *exhausting*. Selanjutnya, ketel uap (boiler) dihidupkan hingga mencapai tekanan kerja 3 bar, kran dibuka untuk mengalirkan uap panas dari boiler ke dalam dandang. Proses *exhausting* berlangsung selama 45 menit dengan suhu 90℃.

d. Penutupan Kaleng (*Seaming*)

Proses penutupan kaleng merupakan salah satu tahapan paling menetukan daya simpan dan keamanan produk akhir. Prinsip dasar proses penutupan kaleng adalah yaitu dengan menggabungkan bibir badan kaleng dengan tepi tutup kaleng melalui mekanisme dua lipatan (*double seaming*) hingga tercipta kondisi kedap udara. Penutupan yang rapat dan sempurna bertujuan untuk mencegah kontaminasi ulang dari mikroorganisme atau udara luar serta melindungi isi produk.

Tahapan penutupan diawali dengan mengambil kaleng yang telah terisi melalui proses *exhausting* dadi dandang, kemudian merapikan permukaan produk gudeg agar tidak ada bumbu di area bibir kaleng. Kaleng selanjutnya diletakkan pada konveyor menuju mesin *seamer* berkapasitas tinggi. Kaleng- kaleng tersebut disusun ke dalam *tray autoclave* dengan posisi terbalik untuk melanjutkan ke proses sterilisasi komersial. Pengendalian mutu yang dilakukan jika tidak sesuai yaitu dengan mengeset ulang operasi satu dan operasi dua pada *head seamer*.

e. Sterilisasi Akhir

Proses sterilisasi merupakan tahapan kecukupan panas (*thermal processing*) utama dalam pengalengan. Perlakuan panas ini bertujuan untuk mematikan seluruh

mikroorganisme, mikroba dan mematangkan produk akhir untuk memperoleh tekstur dan cita rasa olahan gudeg yang diinginkan tanpa merusak nilai gizi.

Tahapan sterilisasi dimulai setelah kaleng telah ditutup rapat dan disusun ke dalam *tray autoclave* dalam posisi terbalik. Rangkaian *tray* kemudian dimasukkan kedalam bejana *autoclave* menggunakan bantuan katrol hidrolik. Setelah *tray* terpasang presisi, pintu *autoclave* ditutup dan dikunci secara sempurna menggunakan sistem pengunci ulir untuk mencegah kebocoran tekanan maupun uap panas selama proses berlangsung.

Pengoperasian diawali dengan membuka kran utama (kran uap 1) dari ketel uap (*boiler*) untuk mengalirkan uap panas ke dalam *autoclave* hingga suhu mencapai 95℃. Selanjutnya, kran uap 2 (kran pembuangan udara) dibuka untuk mengeluarkan sisa udara dan mendorong penaikan suhu. Proses penahanan panas berlangsung pada suhu 121℃ dengan tekanan stabil 1,5 bar selama 45 menit (dengan total durasi pengondisian uap hingga pemanasan berlangsung sekitar 1 jam).

Pengawasan mutu yang dilakukan pada tahap sterilisasi yaitu berada pada suhu dan tekanan yang tidak boleh kurang ataupun melebihi suhu dan tekanan yang telah ditentukan. Apabila terjadi penyimpangan tekanan atau suhu, Tindakan korektif dilakukan secara manual melalui penyesuaian (membuka atau menutup) kran aliran uap panas secara terukur hingga suhu dan tekanan kembali berada pada kisaran batas aman operasional.

f. Pendinginan

Proses pendinginan merupakan tahapan kritis yang dilakukan segera setelah proses sterilisasi selesai. Tahapan ini bertujuan untuk menurunkan suhu produk di dalam kaleng hingga mencapai kisaran suhu aman yaitu 38℃ - 40℃. Penurunan suhu secara cepat dan terkontrol ini memberikan efek kejutan termal terhadap sel vegetatif bakteri yang mungkin masih bertahan, sekaligus menghentikan proses pemanasan berlanjut yang dapat merusak tekstur, warna, cita rasa dan kandungan gizi produk. Selain itu, mempertahankan suhu akhir pada 38℃ - 40℃ sangat penting untuk mencegah perkecambahan dan pertumbuhan kembali bakteri yang ada di dalam kaleng.

Tahapan pendinginan diawali dengan menyiapkan dan mengisi bak pendingin menggunakan air bersih terfilter yang dikondisikan pada suhu 40℃. Kaleng- kaleng yang sudah di keluarkan dari bejana *autoclave* segera dimasukkan dan direndam di dalam bak pendingin selama 15 menit. Durasi perendaman dirancang agar terjadi perpindahan panas yang efisien dari dalam kaleng. Suhu akhir 38℃ - 40℃ memberikan panas sisa yang cukup pada permukaan luar kaleng guna mempercepat proses pengeringan , sehingga mencegah timbulnya korosi (karat) pada permukaan luar kemasan kaleng.

g. Penulisan Kode Produksi

Proses penulisan kode produksi merupakan tahapan dalam sistem jaminan mutu. Penulisan kode produksi dilakukan setelah kaleng melalui tahap pendinginan dan pengeringan secara sempurna. Pemberian kode bertujuan untuk memberikan identitas pada setiap unit produk kaleng, mempermudah memberikan informasitanggal, bulan dan tahun produksi.

h. Karantina

Karantina merupakan tahapan penyimpanan sementara yang wajib di lakukan sebelum produk gudeg kaleng di distribusikan dan dipasarkan kepada konsumen. Tahapan ini bertujuan untuk memastikan bahwa kondisi produk di dalam kaleng telah berada dalam keadaan stabil dan memiliki daya simpan yang panjang. Proses karantina dilangsungkan dengan menyimpan seluruh unit produk gudeg kaleng di dalam ruang karantina pada suhu ruang 30℃ selama 14 hari.

Pengawasan mutu selama masa karantina dilakukan mmelalui pemeriksaan visual secara berkala terhadap fisik kemasan kaleng. Indikator utama keberhasilan proses karantina dan kestabilan produk ditandai dengan tidak adanya kaleng yang mengalami penggembungan. Apabila ditemukan kaleng yang menggembung, bocor, produk tersebut dikategorikan sebagai produk afkir (*reject*) dan segera dipisahkan demi menjamin keamanan pangan produk.

3.5 Pelabelan dan Pengemasan Gudeg

3.5.1 Pelabelan

Pelabelan merupakan tahapan akhir dalam rangkaian proses pengemasan produk gudeg kaleng setelah melalui masa karantina. Pelabelan bertujuan untuk memberikan identitas resmi serta menyampaikan informasi penting terkait produk kepada konsumen, meliputi komposisi, tanggal kadaluarsa, merk dagang, berat bersih, informasi nilai gizi serta sertifikat halal. Tahapan pelabelan diawali dengan memberian stempel tanggal kadaluarsa pada lembar label produk. Penentuan tanggal kadaluarsa ditetapkan dengan standar 1 tahun setelah tanggal produksi yang dicetak secara presisi menggunakan mesin infrared printer. Selanjutnya, label yang telah dicetak ditempelkan mengelilingi badan kaleng menggunakan perekat panas/ lem tembak secara merata dan presisi.

Pengawasan mutu pada tahap pelabelan dilakukan melalui kerapian, kesimetrisan, daya rekat label. Proses penempelan label harus dilakukan secara hari- hati agar tidak menimbulkan gelembung udara dan lipatan. Apabila dalam proses pengawasan ditemukan label yang kurang melekat, tindakan yang dilakukan dengan menambahkan lem. Jika label rusak, miring atau tidak rapi tindakan yang dilakukan dengan mengganti label baru guna memastikan tampilan produk akhirmemenuhi standar yang telah ditentukan. Pelabelan dapat dilihat pada Gambar 3.15



Gambar 3.15 Pelabelan

Sumber : Data Primer (2026)

3.5.2 Pengemasan dan Penyimpanan

Proses pengemasan dan penyimpanan merupakan tahap akhir dalam proses produksi sebelum produk didistribusikan ke konsumen. Pengemasan dilakukan menggunakan 3 tingkat kemasan yaitu kemasan primer berupa kaleng itu sendiri yang bersentuhan langsung dengan produk, kemasan sekunder berupa kardus karton untuk mengelompokkan beberapa unit kaleng dan kemasan tersier berupa plastik yang digunakan untuk pengiriman jarak jauh (shopee).

Sistem tata kelola dan manajemen penyimpanan di dalam gudang menerapkan prinsip rotasi stok berdasarkan tanggal produksi (sistem *First- In, First- Out*/ FIFO). Produk dikelompokkan dan ditata secara teratur diatas palet berdasarkan tanggal produksinya. Selain itu, dilakukan pengawasan mutu berupa pengecekan kondisi fisik kemasan secara berkala sebelum produk di distribusikan ke tangan konsumen guna menjamin keamanan dan mutu produk tetap terjaga. Pengemasan dan Penyimpanan dapat dilihat pada Gambar 3.16



Gambar 3.16 Pengemasan dan Penyimpanan

Sumber : Data Primer (2026)

3.6 Penanganan Limbah

Limbah yang dihasilkan CV Buana Citra Sentosa terdiri dari limbah cair, limbah padat dan limbah gas.

a. Limbah Cair

Kegiatan operasional di CV Buana Citra Sentosa menghasilkan limbah cair yang bersumber dari empat aktivitas utama yaitu pencucian bahan baku, proses perebusan bahan, pendinginan (*cooling*) dan kegiatan sanitasi lingkungan kerja. Air limbah yang berasal dari pencucian dan perebusan umumnya membawa sisa- sisa padatan organik, bahan terlarut atau minyak. Air bekas pendinginan dan sanitasi menambah volume debit limbah yang dibuang setiap harinya. Namun, hingga saat ini limbah cair tersebut langsung dialirkan ke saluran pembuangan umum tanpa adanya penanganan awal maupun penanganan khusus, sehingga beresiko menurunkan kualitas lingkungan sekitar dan berpotensi memicu penyumbatan *drainase* akibat padatan sisa produksi.

b. Limbah Padat

Proses produksi gudeg di VC Buana Citra Sentosa menghasilkan limbah padat yang beragam yaitu limbah organik dari sisa bahan baku dan limbah anorganik dari kemasan atau Alat Pelindung Diri (APD). Limbah organik bersumber dari bagian ayam (serpihan daging dan tulang), telur (cangkang telur dan telur rusak) dan sisa bahan nabati seperti ampas kelapa, kulit bawang merah, kulit bawang putih dan tangkai daun salam. Sementara itu, limbah anorganik meliputi kemasan kaleng rusak, karton kardus, plastik bekas kemasan dan limbah APD sekali pakai berupa sarung tangan dan masker bekas operasional.

Limbah limbah ampas kelapa disalurkan ke pihak ketiga untuk dimanfaatkan sebagai pakan ternak. Limbah berupa cangkang telur, kulit bawang merah, kulit bawang putih serta seluruh sampah anorganik dan medis hanya di tampung dalam tong sampah tanpa adanya pemilahan maupun pengolahan awal. Sampah- sampah tersebut berakhir di Tempat Pembuangan Akhir (TPA) setempat.

c. Limbah Gas

Limbah gas di CV Buana Citra Sentosa dihasilkan dari proses pengolahan bahan gudeg, uap panas dari boiler, uap *exhausting* dan uap dari *autoclave*. Berdasarkan karakteristik proses produksi makanan dan pengolahan bahan organik yang ditimbulkan sebagian besar berupa uap air dan sisa pemanasan yang tidak mengandung bahan kimia berbahaya maupun gas beracun. Oleh karena itu, gas atau uap yang dihasilkan dialirkan langsung ke udara bebas melalui sistem ventilasi tanpa memerlukan unit pengendali pencemaran udara khusus.

3.7 Penanganan Sanitasi dan *Higiene*

3.7.1 Pengertian *Higiene* dan Sanitasi

Higiene dan sanitasi merupakan dua konsep yang saling berkaitan dan tidak dapat dipisahkan dalam menjaga keamanan pangan (*food safety*) di industri pengolahan makanan. *Higiene* adalah upaya kesehatan yang berfokus pada perlindungan dan pemeliharaan kesehatan individu (pekerja) agar terhindar dari penyakit serta tidak menjadi sumber kontaminasi (Kemkes RI, 2021). Penerapan

higiene meliputi kebiasaan mencuci tangan, penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) dan kondisi kesehatan personal pekerja.

Sanitasi adalah upaya pencegahan penyakit yang berfokus pada pengelolaan dan pengendalian faktor- faktor lingkungan fisik tempat pangan di produksi (Deskes RI, 2021). Sanitasi mencakup kebersihan ruang produksi, kelayakan air bersih, pengelolaan limbah cair dan padat, kebersihan alat dan mesin pengolahan.

3.7.2 Pelaksanaan Sanitasi

Sanitasi yang dilakukan di CV Buana Citra Sentosa meliputi sanitasi ruang produksi, sanitasi peralatan produksi, sanitasi area luar produksi dan sanitasi pekerja. Kegiatan sanitasi tersebut dilaksanakan setiap hari sebelum dan sesudah proses produksi maupun pengalengan. CV Buana Citra Sentosa menerapkan prosedur 7 langkah sanitasi sesuai dengan BPOM (2016), yaitu:

1. "*Pre rinse*" (pembersihan awal) yaitu gosok dan semprot untuk menghilangkan sisa- sisa tanah atau jamur.
2. "*Cleaning*" (pembersihan) yaitu pemakaian detergen, tenaga mekanis untuk menghilangkan kotoran dan partikel yang terlihat.
3. "*Rinsing*" (pembilasan) untuk menghilangkan kotoran dan detergen dari permukaan mesin atau alat.
4. "*Visual check*" (pengecekan visual) memastikan dengan Indera mata bahwa permukaan alat sudah bersih.
5. "*Application of sanitizer*" (penggunaan bahan sanitasi) untuk membunuh mikroba.
6. "*Final rinse*" (pembilasan akhir) bila diperlukan untuk membilas sanitizer yang kuat.
7. "*Drain dry*"(pengetusan/ pengeringan) disenfektan atau final dikeringkan dari alat- alat tanpa dilap.

a. Sanitasi Ruang Produksi

Area dalam pabrik yang meliputi ruang produksi sangat perlu untuk dijaga sanitasinya karena berpengaruh langsung dengan mutu produk.

Sanitasi ruang produksi yaitu penerimaan bahan baku hingga penyimpanan produk jadi. Berikut sanitasi area dalam pabrik di CV Buana Citra Sentosa:

1) Lantai dan Dinding Keramik

Sanitasi lingkungan di ruang produksi dilakukan secara berkala setiap hari setelah rangkaian proses pengolahan selesai dilaksanakan. Kegiatan sanitasi difokuskan pada area lantai dan dinding keramik guna membersihkan sisa- sisa bahan baku yang terjatuh, noda maupun kotoran organik yang berpotensi menjadi media pertumbuhan mikroorganisme pencemar.

Prosedur pembersihan diawali dengan tindakan pembersihan kering melalui penyapuan dan pengepelan awal untuk menghilangkan partikel padat yang melekat di permukaan keramik. Selanjutnya dilakukan pencucian lantai menggunakan cairan pembersih yang disertai tindakan penyikatan secara mekanis dan diakhiri dengan pembilasan menggunakan air bersih yang mengalir hingga seluruh sisa busa dan residu kotoran terbuang sempurna.

2) Langit- Langit

Pelaksanaan sanitasi pada bagian langit- langit yang dijadwalkan secara berkala yaitu 1 kali dalam seminggu dengan ketentuan pada saat tidak ada proses produksi. Penjadwalan khusus ini merupakan tindakan pencegahan dalam menghindari resiko terjatuhnya debu, kotoran atau sarang hewan penganggu ke dalam bahan baku maupun makanan yang sedang diolah.

3) Saluran Drainase atau Selokan

Sanitasi saluran drainase di CV Buana Citra Sentosa dilaksanakan nsecara berkala setiap hari Sabtu. Pemilihan hari sabtu sebagai jadwal rutin pembersihan untuk memastikan seluruh akumulasi endapan, lemak dan sisa bahan baku selama satu minggu dapat dibersihkan secara menyeluruh sebelum memasuki pekan produksi berikutnya. Drainase yang bersih dapat mencegah genangan air, luapnya limbah cair,

timbulnya bauk tidak sedap dan mencegah selokan menjadi tempat berkembang biaknya hama seperti lalat, kecoak dan tikus.

4) Wastafel

Sanitasi pasa fasilitas pencucian tangan (wastafel) di CV Buana Citra Sentosa dilaksankan secara rutin yaitu dua kali sehari pada saat sebelum dan sesudah proses produksi. Penjadwalan ini bertujuan untuk menjamin seluruh area pencucian tangan berada dalam kondisi higienis sebelum digunakan oleh pekerja maupun pasca operasional. Pembersihan dilakukan secara menyeluruh mencakup seluruh bagian permukaan wastafel, kran air hingga wadah penampung sabun cuci tangan.

5) Toilet

Sanitasi pada fasilitas toilet dilaksanakan secara teratur setiap hari saat sebelum proses produksi dimulai. Prosedur pembersihan diawali dengan membasahi seluruh permukaan lantai dan kloset menggunakan air dilanjutkan dengan pengaplikasian cairan pembersih *Wonder Porcelain Cleaner* (WPC) yang mengandung bahan aktif asam dan disinfektan. Cairan pembersih tersebut kemudian digosok dan disikat seara merata ke seluruh permukaan kloset untuk merontokkan kerak air dan noda membandel. Setelah proses penyikatan selesai, seluruh area dibilas menggunakan air bersih hingga benar- benar bebas dari sisa busa dan residu kimia pembersih.

6) Ruang Karantina dan Gudang

Sanitasi yang dilakukan pada ruang karantina dan gudang dilaksanakan secara teratur setiap hari sebagai upaya untuk menjaga kualitas serta keamanan produk pangan yang disimpan. Kegiatan sanitasi harian difokuskan pada pembersihan fisik melalui penyapuan permukaan lantai dan pembersihan debu- debu halus yang melekat pada barang, rak penataan dan kemasan produk.

b. Sanitasi Peralatan dan Mesin Produksi

Peralatan dan mesin produksi merupakan komponen penting dalam proses pengolahangudeg yang bersentuhan langsung dengan bahan baku maupun produk akhir. Apabila kebersihan peralatan tidak dijaga dengan baik, sisa- sisa bahan organik yang tertinggal dapat memicu pertumbuhan bakteri pathogen serta menjadi sumber utama terjadinya kontaminasi yang berpotensi menurunkan kualitas dan keamanan produk pangan. Oleh karena itu, CV Buana Citra Sentosa menerapkan prosedur sanitasi peralatan dan masin secara terstuktur sebagai berikut:

1) Peralatan Bagian Pengalengan

Prosedur sanitasi pada peralatan produksi gudeg dilakukan secara terstuktur melalui dua tahapan utama yaitu sebelum penggunaan dan setelah penggunaan. Sebelum mesin dan peralatan digunakan untuk proses produksi, tahap awal sanitasi dilakukan dengan menyemprotkan air bersih ke seluruh permukaan alat. Selanjutnya, dilakukan pemeriksaan secara visual untuk memastikan bahwa seluruh bagian mesin telah berada dalam kondisi bersih dan bebas dari kontaminasi sebelum proses pengolahan dimulai.

Setelah proses produksi selesai, rangkaian pembersihan pasca operasional segera dijalankan untuk menjaga kebersihan dan higienitas alat. Langkah pertama dengan membuang seluruh sisa air yang telah digunakan dalam proses produksi. Peralatan kemudian dibilas menggunakan air bersih untuk menghilangkan sisa- sisa kotoran dan endapan gudeg yang masih melekat. Untuk membersihkan noda minyak dan bumbu yang membandel, peralatan digosok dan disikat secara menyeluruh menggunakan sabun cuci piring. Tahap akhir dengan melakukan pengecekan kembali setelah proses pembersihan selesai, apabila pada pemeriksaan akhir masih ditemukan kotoran atau lapisan sisa yang tersisa maka proses penyikatan dan pembilasan dilakukan ulang hingga peralatan benar- benar bersih sempurna dan siap untuk disimpan.

2) Dandang *Exhausting*

Sanitasi pada dandang *exhausting* dilakukan secara rutin setiap hari setelah proses produksi selesai untuk menjaga higienitas dan keawetan peralatan. Langkah awal pembersihan dimulai dengan membuka penutup bagian atas dandang *exhausting*, kemudian seluruh bagian dalam dandang disiram menggunakan air bersih untuk menghilangkan sisa- sisa uap panas dan kotoran yang tersisa dari proses pengolahan. Air yang menggenang di dalam dandang *exhausting* dikeluarkan sepenuhnya melalui kran disaluran pembuangan yang berada di bagian bawah hingga kondisi bagian dalam dandang benar-benar bersih dan bebas dari air.

Setelah proses pembilasan dan pembuangan air selesai, penutup dandang *exhausting* yang telah disanitasi diletakkan dalam posisi miring. Penempatan penutup secara miring ini bertujuan untuk mengalirkan dan meniriskan sisa- sisa air yang terperangkap. Hal ini penting dilakukan untuk mencegah kelembapan yang dapat memicu pertumbuhan mikroorganisme atau timbulnya korosi pada peralatan selama masa penyimpanan.

3) Mesin Penutup Kaleng (*Seamer*)

Sanitasi pada mesin *seamer* dilakukan secara rutin setiap hari yang terbagi menjadi dua tahap yaitu sebelum dan sesudah proses produksi. Sanitasi sebelum proses produksi diawali dengan melakukan penyemprotan air bersih pada seluruh permukaan mesin untuk menghilakan debu dan kotoran yang menempel.

Sanitasi setelah proses produksi dilakukan dengan membersihkan sisa- sisa kotoran serta produk gudeg yang melekat pada mesin menggunakan semprotan angin dari kompresor untuk merontokkan kartikel kering. Tahap berikutnya adalah pencucian dengan mengaplikasikan cairan sabun pencuci piring ke seluruh bagian mesin sambil digosok menggunakan spons, lalu dibilas dengan air. Pada tahap akhir, mesin *seamer* dikeringkan secara menyeluruh menggunakan lap

bersih serta bantuan kompresor, khususnya untuk menjangkau bagian-bagian tersembunyi guna mencegah sisa kelembapan yang dapat memicu korosi atau kontaminasi bakteri.

4) Meja *Stainless Stell*

Sanitasi pada meja *stainless steel* dilakukan secara berkala setelah proses pengisian dan penimbangan selesai dilaksanakan. Tahap awal pembersihan dimulai dengan mengusap permukaan meja menggunakan lap basah untuk mengangkat sisa- sisa bahan yang terjatuh selama proses pengolahan. Selanjutnya, seluruh bagian meja dibersihkan menggunakan larutan sabun pencuci piring untuk melarutkan sisa noda minyak dan bumbu yang menempel.

Setelah pengaplikasian sabun, meja dibilas kembali menggunakan lap basah secara berulang hingga selusuh busa dan sabun terangkat sempurna tanpa ada residu yang tertinggal. Tahap akhir dari proses sanitasi yanitu mengeringkan permukaan meja *stainless steel* menggunakan lap bersih dan kering. Proses pengeringan ini sangat penting untuk mencegah munculnya bercak air, menjaga higienitas area kerja dan mencegah resiko kelembapan yang dapat memicu pertumbuhan mikroorganisme atau korosi pada material logam.

c. Sanitasi Area Luar Pabrik

Kebersihan dan sanitasi area luar pabrik merupakan salah satu hal yang memerlukan perhartian khusus karena berpengaruh langsung terhadap keamanan pangan dan estetika lingkungan kerja. Kondisi area luar yang kotor berpotensi menjadi sumber kontaminasi yang dapat terbawa kedalam area produksi melalui pergerakan pekerja maupun kendaraan operasional.

3.7.3 Sanitasi Pekerja

Pekerja yang terlibat langsung dalam proses pengolahan bahan pangan merupakan salah satu sumber utama kontaminasi silang, khususnya terkait potensi keberadaan mikroba pathogen pada bagian tubuh seperti rambut, tangan dan kulit. Oleh karena itu, penerapan kebersihan dan sanitasi personal menjadi prioritas utama

di CV Buana Citra Sentosa untuk mencegah terjadinya pencemaran pada produk makanan yang dihasilkan. Perusahaan mewajibkan seluruh karyawan yang terlibat pada proses pengolahan yang memasuki ruang produksi dan pengalengan untuk melakukan pembersihan diri (mandi) terlebih dahulu sebelum memulai aktivitas kerja.

Selama berada di area pengolahan, seluruh pekerja di wajibkan menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) lengkap sesuai standar *higienitas*. Perlengkapan tersebut meliputi celemek, penutup kepala (*hair net*), sarung tangan, masker penutup mulut dan hidung, sandal khusus dan jas laboratorium saat menjalankan proses pengalengan. Fasilitas sanitasi seperti tempat cuci tangan yang dilengkapi cairan antiseptik disediakan secara memadai khususnya di area akses sebelum dan sesudah memasuki ruangan kerja. Untuk meminimalkan resiko kontaminasi fisik dan biologis, Perusahaan menerapkan aturan ketat yang melarang pekerja menggunakan aksesoris/ perhiasan dan membawa tas maupun benda- benda pribadi lainnya ke dalam area proses produksi.

3.8 Pemasaran dan Distribusi Produk

CV Buana Citra Sentosa menerapkan strategi penjualan langsung (*direct selling*) untuk produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 yang mencakup penjualan personal (*personal selling*) maupun sistem pemesanan langsung (*by order*). Konsumen dapat melakukan pemesanan baik secara *online* maupun *offline*. Setiap transaksi pesanan yang masuk secara sistematis dicatat dalam daftar *daily order* untuk selanjutnya diproses dan dikirim sesuai dengan jadwal pengiriman yang telah ditetapkan.

Pada manajemen logistik dan pendistribusian, perusahaan menerapkan metode *First In First Out* (FIFO). Melalui sistem FIFO. Produk gudeg kaleng yang pertama kali selesai diproduksi akan menjadi produk yang pertama kali didistribusikan ke konsumen atau mitra. Penerapan metode ini bertujuan untuk menjaga kualitas mutu produk, memastikan kesegaran barang dan meminimalkan resiko penyimpanan produk melebihi batas masa simpan (*shelf life*).

3.9 Strategi dan Media Promosi

Untuk memperluas jangkauan pasar dan meningkatkan volume penjualan produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925, CV Buana Citra Sentosa memanfaatkan kombinasi saluran promosi digital (*online*) dan media cetak (*offline*).

3.9.1 Media Promosi Digital (*Online*)

Perusahaan memanfaatkan media sosial sebagai sarana interaksi langsung dengan konsumen dan membentuk citra merek (*brand image*). Akun resmi yang dikelola meliputi Facebook (Gudeg Bu Tjitro 1925), Tiktok (gudegbutjitro1925) dan Instagram (@gudegbutjitro1925). Pemanfaatan platform ini terbukti efektif dalam menjangkau pasar yang lebih luas dan meningkatkan penjualan.

Guna memberikan kemudahan dan kenyamanan transaksi untuk konsumen, CV Buana Citra Sentosa mengoperasikan toko resmi (*official store*) di beberapa platform *e- commerce* seperti Shopee (gudegbutjitro1925). Alur operasional pemasaran melalui *marketplace* dilakukan secara sistematis melalui tahapan sebagai berikut:

1. Pembuatan dan pengelolaan akun resmi.
2. *Upload* katalog produk yang mencakup foto visual produk dan faftar harga produk.
3. Penyesuaian serta pembaruan jumlah stok secara berkala.
4. Penerimaan dan konfirmasi pesanan masuk.
5. Percetakan resi pengiriman pesanan.
6. Penyerahan resi pesanan ke bagian gudang untuk proses penyiapan barang (*packing*).
7. Pengawasan (*monitoring*) proses pengiriman produk hingga diterima oleh konsumen.

3.9.2 Media Promosi Cetak (*Offline*)

Media promosi yang digunakan yaitu sebagai berikut :

1. Brosur digunakan sebagai media informasi yang praktis. Brosur dibagikan secara langsung kepada calon konsumen untuk memberikan

edukasi mengenai keunggulan, varian dan spesifikasi produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925.

2. Banner berfungsi sebagai media publikasi visual luar ruangan. Banner di pasang di lokasi- lokasi strategis seperti di depan restoran dan rumah produksi gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 guna menarik perhatian pengguna jalan dan calon konsumen yang sedang melintas.
3. Event promosi di CV Buana Citra Sentosa dilakukan secara aktif berpartisipasi dalam berbagai kegiatan pameran seperti *expo*, bazar dan *event* kerja sama. Keikutsertaan dalam event bertujuan untuk mengenalkan produk secara langsung, memperkuat merek, memperluas jaringan pemasaran dan mendukung pencapaian target penjualan pada perusahaan.

BAB 4. KEGIATAN KHUSUS DAN PEMBAHASAN

4.1 Kegiatan Khusus

Pengalengan makanan di CV Buana Citra Sentosa merupakan salah satu metode pengawetan pangan yang bertujuan untuk mematikan mikroorganisme pembusuk dan pathogen melalui perlakuan panas, tanpa merusak nilai gizi dari bahan yang dikemas. Proses ini dilakukan dengan pengemasan bahan pangan ke dalam wadah kaleng yang ditutup secara hermetis (kedap udara), kemudian dilanjutkan dengan tahap pemanasan melalui sterilisasi serta pendinginan secara cepat. Metode pemanasan yang diterapkan dalam prinsip pemanasan basah atau uap yang terbukti lebih efektif membunuh mikroorganisme dibandingkan pemanasan kering.

Pengalengan dalam proses produksi, CV Buana Citra Sentosa menggunakan kemasan kaleng jenis *three pieces* cans berukuran 73x 59 mm dari PT Multi Makmur Indah Industri. Badan kaleng terbuat dari bahan *aluminize* (campuran aluminium dan resin), sedangkan bagian tutup menggunakan tutup jenis *Isey Open End*. Sistem pengalengan di perusahaan dikategorikan secara semi- modern dimana beberapa tahapan dalam operasional masih melibatkan tenaga manusia (manual). Keterlibatan tenaga kerja manusia secara langsung terdapat pada proses pengisian bahan pangan ke dalam kaleng, penataan paleng pada alat sterilisasi dan penataan kaleng pada saat proses penutupan (*seaming*).

4.1.1 Manajemen Proses Pengalengan Gudeg Krecek Original

Manajemen proses pengalengan gudeg varian krecek original di CV Buana Citra Sentosa menerapkan prinsip pengawetan pangan berbasis *thermal* modern berpadu dengan operasi semi modern. Pengalengan bertujuan untuk mengawetkan produk gudeg krecek agar memiliki daya simpan yang panjang tanpa merubah cita rasa khas dan nilai gizinya dengan cara mengemas bahan ke wadah tertutup hermetis (kedap udara dan mikroorganisme), kemudian dilanjutkan dengan proses sterilisasi panas dan pendinginan secara cepat. Penggunaan panas uap atau pemanasan basah (*moist heat*) pada proses sterilisasi dipilih karena terbukti lebih

efektif dan efisien dalam merusak sel vegetatif maupun spora mikroorganisme pembusuk dan pathogen dibandingkan dengan metode pemanasan kering.

Tujuan dari manajemen proses yaitu untuk menyelaraskan semua proses kegiatan dalam suatu organisasi atau perusahaan agar proses tersebut berjalan dan bekerja secara efisien dan efektif. Adapun kinerja manajemen proses meliputi perencanaan, pengadaan, pelaksanaan dan pengawasan sebagai berikut:

1. Perencanaan

   Proses perencanaan pengalengan yang dilakukan di CV Buana Citra Sentosa untuk memproduksi gudeg kaleng adalah merencanakan proses pengalengan dalam menentukan produksi perharinya. Perencanaan tersebut meliputi beberapa kegiatan pra- pengalengan yaitu menentukan jadwal yang dikoordinasikan antara divisi pengalengan (*canning*) dan divisi produksi untuk menentukan jumlah dan varian yang akan di kalengkan per harinya, menyusun pembagian jadwal pengawasan mesin pada divisi *canning*, mempersiapkan tempat, alat dan bahan yang dibutuhkan dalam proses pengalengan.

2. Pengadaan

   Beberapa kegiatan yang dilakukan dalam manajemen pengadaan proses pengalengan antara lain penerimaan bahan baku, penanganan dan pengeluaran. Adapun prosedur pengadaan dalam proses pengalengan yang dilakukan di CV Buana Citra Sentosa adalah sebagai berikut:

   a. Penerimaan Bahan Baku

      Pada proses pengalengan gudeg krecek original, pemerimaan bahan baku terbagi menjadi dua kategori yaitu penerimaan bahan baku kemasan berupa kaleng dan penerimaan bahan baku jadi yang berasal dari divisi produksi. Penerimaan bahan baku kaleng dilaksanakan setiap hari berdasarkan koordinasi mendalam dengan divisi *cost control* untuk memastikan jumlah kemasan dengan volume pengalengan harian. Sementara itu, penerimaan bahan baku mencakup seluruh komponen produk yang telah selesai diolah oleh divisi produksi dan berada dalam kondisi siap untuk dikalengkan. Untuk varian gudeg krecek original,

bahan baku yang diterima terdiri dari krecek dan gudeg (nangka muda). Seluruh bahan baku tersebut dipastikan memenuhi standar kualitas.

b. Penanganan

Penanganan yang dilakukan pada saat proses pengalengan yang pertama adalah pembersihan kaleng yaitu mencuci kaleng menggunakan air mengalir, kemudian dilanjutkan dengan proses sterilisasi kaleng menggunakan dandang *exhausting* selama 15 menit. Kaleng yang telah steril selanjutnya diisi dengan bahan baku jadi yang telah disiapkan divisi produksi. Setelah seluruh bahan dimasukkan ke dalam kaleng dan ditimbang, selanjutnya dimasukkan kembali ke dalam dandang *exhausting* untuk dilakukan penghampaan udara selama 1 jam. Setelah proses penghampaan selesai, kaleng segera ditutup secara rapat menggunakan mesin *seaming*.

Kaleng yang sudah ditutup rapat kemudian dimasukkan ke dalam *autoclave* untuk ptoses sterilisasi selama 1 jam. Setelah sterilisasi, kaleng direndam di dalam bak air selama 15 menit untuk proses pendinginan cepat. Selanjutnya, kaleng dikeringkan menggunakan kompresor udara dan dilap menggunakan kain bersih hingga benar-benar kering. Tahap akhir dari proses pengalengan ini adalah pemberian kode produksi, yang mencakup informasi kode varian dan tanggal produksi yang dituliskan secara manual pada kemasan menggunakan spidol.

c. Pengeluaran

Setelah melewati seluruh tahapan pengalengan, produk gudeg kaleng varian krecek original dipindahkan ke ruang karantina untuk menjalani proses inkubasi (*holding period*) selama 14 hari. Tahap karantina ini bertujuan untuk melakukan uji ketahanan dan pemantau apakah masih terdapat kontaminasi bakteri penyebab pembusukan. Proses ini penting untung memastikan bahwa produk benar- benar aman, steril dan layak didistribusikan sebelum sampai ke tangan konsumen.

3. Pelaksanaan

Pelaksanaan proses pengalengan gudeg CV Buana Citra Sentosa meliputi sterilisasi kaleng kosong, pengisian dan penimbangan, *exhausting*, penutupan kaleng, sterilisasi, pendinginan dan karantina sebagai berikut:

a. Sterilisasi Kaleng Kosong

Sterilisasi yang diawali dengan pengambilan kaleng kosong dari gudang penyimpanan sesuai dengan kebutuhan produksi harian. Kaleng tersebut kemudian dibawa ke ruang pengalengan (*canning room*) untuk dicuci menggunakan air mengalir guna membersihkan debu dan kotoran yang menempel. Setelah dicuci, kaleng disusun secara terbalik dengan pola zig- zag di dalam dandang *exhausting*. Pola penyusunan zig- zag bertujuan agar uap panas merambat secara merata ke seluruh permukaan kaleng sehingga sterilisasi berjalan dengan sempurna.

Proses sterilisasi dimulai dengan mengoperasikan boiler tekanan 3 bar, dilanjutkan dengan membuka kran uap panas menuju dandang exhausting. Proses sterilisasi kaleng kosong berlangsung selama 15 menit pada suhu 100℃. Setelah sterilisasi selesai, kran uap ditutup dan boiler dimatikan. Kaleng kosong yang telah steril ditata diatas meja pengisian untuk segera memasuki tahap pengisian bahan baku.

Peralatan sterilisasi yang digunakan masih tergolong sederhana yaitu dandang berkapasitas besar yang dilengkapi sistem perpipaan khusus penyalur uap dari boiler. Selain itu, bagian penutup dandang telah dilengkapi dengan alat pengukur suhu (*thermocontrol*) untuk memantau kestabilan suhu didalam dandang *exhausting*.

b. Pengisian dan Penimbangan

Kaleng yang telah melewati proses sterilisasi selanjutnya ditata secara rapi diatas meja *stainless stell* untuk mempermudah dan memperlancar proses pengisian bahan. Tahap pengisian dilakukan secara berurutan yang diawali dengan memasukkan krecek dan diakhiri dengan pengisian gudeg hingga kaleng terisi penuh. Urutan pengisian

ini diterapkan agar penataan bahan di dalam kemasan menjadi seragam dan meminimalkan ruang kosong didalam kaleng.

Pengisian bahan ke dalam kaleng dilakukan dalam kondisi masih panas guna mencegah terjadinya kontaminasi dari lingkungan sekitar. Setelah proses pengisian selesai, kaleng ditimbang menggunakan timbangan digital dengan bobot 233 gram/ kaleng. Tahap penimbangan ini bertujuan untuk melakukan penyesuaian (penambahan atau pengurangan) bahan agar berat bersih (*netto*) kemasan produk tetap konsisten dan seragam.

c. Penghampaan Udara (*Exshausting*)

Kaleng yang telah terisi dan ditimbang selanjutnya disusun kembali ke dalam dandang *exshausting* secara zig- zag. Proses exhausting dilakukan untuk mengeluarkan udara yang terperangkap di dalam bahan. Proses diawali dengan mengoperasikan boiler hingga tekanan mencapai 3 bar, lalu kran dialirkan untuk menyalurkan uap panas dari boiler ke dalam wadah *exhausting*. Proses *exhausting* berlangsung selama 45 menit pada suhu 100℃. Durasi waktu dilakukan untuk penyesuaian target bahan yaitu 80℃- 85℃ pada varian krecek original.

d. Penutupan Kaleng

Setelah proses *exhausting* adalah penutupan kaleng (*seaming*). Penutupan kaleng dilakukan sesegera mungkin dalam kondisi bahan masih panas untuk meminimalkan kontak langsung dengan udara luar serta mencegah kontaminasi dari lingkungan sekitar. Mesin yang digunakan adalah *automatic vacuum seamer* bermerek Shin L tipe S- C2 yang memiliki kapasitas produksi hingga 30 kaleng per menit.

Tahap proses seaming diawali dengan mengambil kaleng dari dandang *exhausting*, merapikan permukaan isi gudeg dan menempatkan tutup kaleng diatas kaleng dan ditata ke tempat *conveyor seamer*. Setelah penutupan kaleng selesai secara rapat dan sempurna, kaleng disusun secara terbalik di dalam *tray autoclave*. Apabila ditemukan

lipatan yang tidak sesuai standar, dilakukan tindakan penyetelan ulang pada *head seamer* untuk operasi 1 dan operasi 2.

e. Sterilisasi

Setelah proses penutupan (*seaming*) selesai, kaleng segera dimasukkan ke dalam autoclave untuk menjalani proses sterilisasi semala 45 menit pada suhu 121℃ dengan tekanan 1,5 bar. Sterilisasi ini menjadi salah satu tahapan paling kritis yang bertujuan untuk mematikan mikroorganisme pembusuk dan pathogen yang berpotensi merusak produk, dan mematangkan bahan baku yang ada didalam kaleng. Parameter waktu dan suhu sterilisasi ditentukan berdasarkan hasil pengujuan nilai F_0. Pengujian nilai F_0 dilakukan untuk mengukur kecukupan penetrasi panas pada bahan, sehingga durasi yang dibutuhkan pada suhu 121℃ ditetapkan untuk menjamin hilangnya bakteri yang ada di dalam kaleng. Penyesuaian ini bertujuan agar akumulasi kecukupan panas yang diharapkan tetap tercapai secara optimal sehingga mikroba yang mulai berkembang dapat dimatikan sempurna.

f. Pendinginan

Proses pendinginan dilakukan sesegera mungkin guna mencegah pemanasan berlebih (*overcooking*) dan menghentikan pertumbuhan kembali mikroorganisme. Kaleng yang baru dikeluarkan dari *autoclave* langsung dimasukkan ke dalam bak pendingin hingga suhu kaleng turun mencapai 38℃ - 40℃.

Setelah proses pendinginan selesai, kaleng dipindahkan ke dalam proses pengeringan. Pengeringan dilakukan dengan cara menyemprotkan udara bertekanan menggunakan kompresor guna menghilangkan sisa- sisa air pada kaleng. Tahap akhir pada proses pengalengan adalah pemberian kode dan tanggal produksi. Pemberian kode dan tanggal produksi dilakukan secara manual menggunakan spidol permanen.

g. Karantina

Tahap akhir dari proses pengalengan adalan karantina. Proses karantina dilakukan selama 14 hari dengan suhu ruang. Tujuan karantina yaitu untuk mendeteksi ada tidaknya pertumbuhan mikroorganisme, untuk mengetahui kestabilan bahan yang sudah dikalengkan dan untuk mengetahui apakah bahan mengalami pencemaran sisa bakterii dari mesin yang digunakan selama proses produksi.

4. Pengawasan

Kegiatan pengawasan (monitoring) sangat diperlukan dalam proses pengalengan untuk memastikan seluruh tahapan produksi berjalan sesuai dengan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pengawasan ini menjadi tanggung jawab bagian divisi *cost control*. Fungsi pengawasan yang dijalankan mencakup kepatuhan penggunaan Alat Pelindung Diri (APD), kedisiplinan kerja karyawan divisi canning dan pengawasan langsung terhadap alur dan prosedur Teknik proses pengalengan.

4.2 Pembahasan

4.2.1 Standard Operating Procedure (SOP) Pengalengan

Rahmawati, 2025 mengatakan bahwa *Standar Operating Procedure* (SOP) merupakan pedoman kerja yang sangat penting dalam menciptakan sistem kerja yang terstuktur, efisien dan konsisten. SOP disusun secara detail agar setiap karyawan dapan menjalankan tugasnya secara optimal dan sesuai dengan tujuan organisasi. SOP mempermudah pelaksanaan pekerjaan, baik rutin maupun non rutin agar sesuai dengan standar yang berlaku. Dengan demikian, SOP tidak hanya membantu meningkatkan kualitas dan produktivitas kerja, tetapi juga meminimalkan potensi kesalahan dan memastikan bahwa setiap kegiatan dapat dipertanggung jawabkan selaras dengan visi serta misi perusahaan. Adapun *Standard Operating Procedure* (SOP) pada proses produksi pengalengan adalah sebagai berikut:

1. *Standard Operating Procedure* (SOP) Umum Pengalengan (*Canning*)
    a. Seluruh karywan wajib mengenakan seragam kerja dan Alat Pelindung Diri (APD) lengkap meliputi penutup kepala, celemek (apron), sandal kerja, masker dan sarung tangan sebelum memasuki ruang pengalengan.
    b. Menyiapkan seluruh peralatan dan bahan baku yang digunakan dalam proses produksi.
    c. Mempersiapkan dan mencuci kaleng kosong yang akan digunakan hingga bersih dari debu dan kotoran, dilanjutkan dengan proses sterilisasi pada suhu 100℃ selama 15 menit.
    d. Menyalakan mesin pemanas uap (boiler) dan melakukan pemeriksaan rutin volume air, bahan bakar dan ketersediaan tekanan uap agar tidak melebihi batas aman 3 bar.
    e. Membuka kran uap sesuai dengan tingkat kebutuhan operasional produksi.
    f. Memasukkan bahan baku ke dalam kaleng hingga mencapai standar berat bersih (*netto*).
    g. Membersihkan permukaan atas, samping dan bibir kaleng dari sisa- sisa bahan baku setelah pengisian. Pembersihan ini bertujuan untuk mencegah terselipnya bahan baku pada saat penutupan (*seaming*) yang dapat menyebabkan kebocoran, celah masuk mikroorganisme dan penurunan mutu produk.
    h. Memastikan dan memantau parameter durasi (waktu) dan suhu pada proses *exhausting* serta sterilisasi menggunakan *autoclave*.
    i. Seluruh pintu akses ruang pengalengan harus tetap tertutup rapat selama proses produksi berlangsung untuk menjaga higienitas dan mencegah kontaminasi dari luar ruangan.
    j. Setelah semua proses produksi selesai, seluruh peralatan, mesin dan area lingkungan wajib dibersihkan dan disanitasi.

2. *Standard Operating Procedure* (SOP) Pengalengan

a. Preparasi

1) Menyiapkan kaleng yang telah dicuci bersih dan berada dalam kondisi steril.
2) Menyiapkan bahan baku olahan yang akan dikalengkan dan seluruh bahan dipastikan dalam keadaan panas.
3) Memasukkan bahan ke dalam kaleng steril secara berurutan yaitu krecek dan gudeg hingga mencapai standar berat bersih (*netto*) 233 gram/ kaleng.

b. Penghampaan Udara

1) Menata kaleng yang telah berisi ke dalam alat dandang *exhausting*.
2) Menjalankan proses *exhausting* selama 45 menit hingga mencapai suhu 90℃.

c. Penutupan Kaleng (*Seaming*)

1) Mengeluarkan kaleng dari dandang *exhausting* dan dilakukan penutupan kaleng(*seamer*) secara cepat.
2) Melakukan control mutu terhadap lipatan bibir tutup kaleng untuk memastikan penutupan rapat.
3) Memastikan kaleng dalam kondisi utuh dan tidak mengalami kebocoran.

d. Sterilisasi (*Autoclave*)

1) Memasukkan kaleng yang telah ditutup rapat ke dalam mesin sterilisasi (*autoclave*).
2) Menjalankan proses sterilisasi selama 45 menit pada suhu 121℃ dengan tekanan1,5 bar.
3) Menyalakan dinamo air untuk sirkulasi air dingin dengan uap panas untuk menjaga kestabilan tekanan dan mencegah kerusakan/ perubahan fisik kaleng.

e. Pendinginan

1) Mengeluarkan gudeg kaleng dari mesin *autoclave* dan memasukkan secara cepat ke dalam bak air pendingin secara 15 menit hingga suhu turun mencapai 40℃.

2) Mengeringkan permukaan kaleng menggunakan semprotan udara (kompresor) dan mengelap menggunakan kap bersih guna mencegah timbulnya karat.

f. Pengkodean

1) Memberikan kode produksi yaitu informasi varian produk dan tanggal produksi pada permukaan kaleng sebelum masa karantina.

g. Karantina

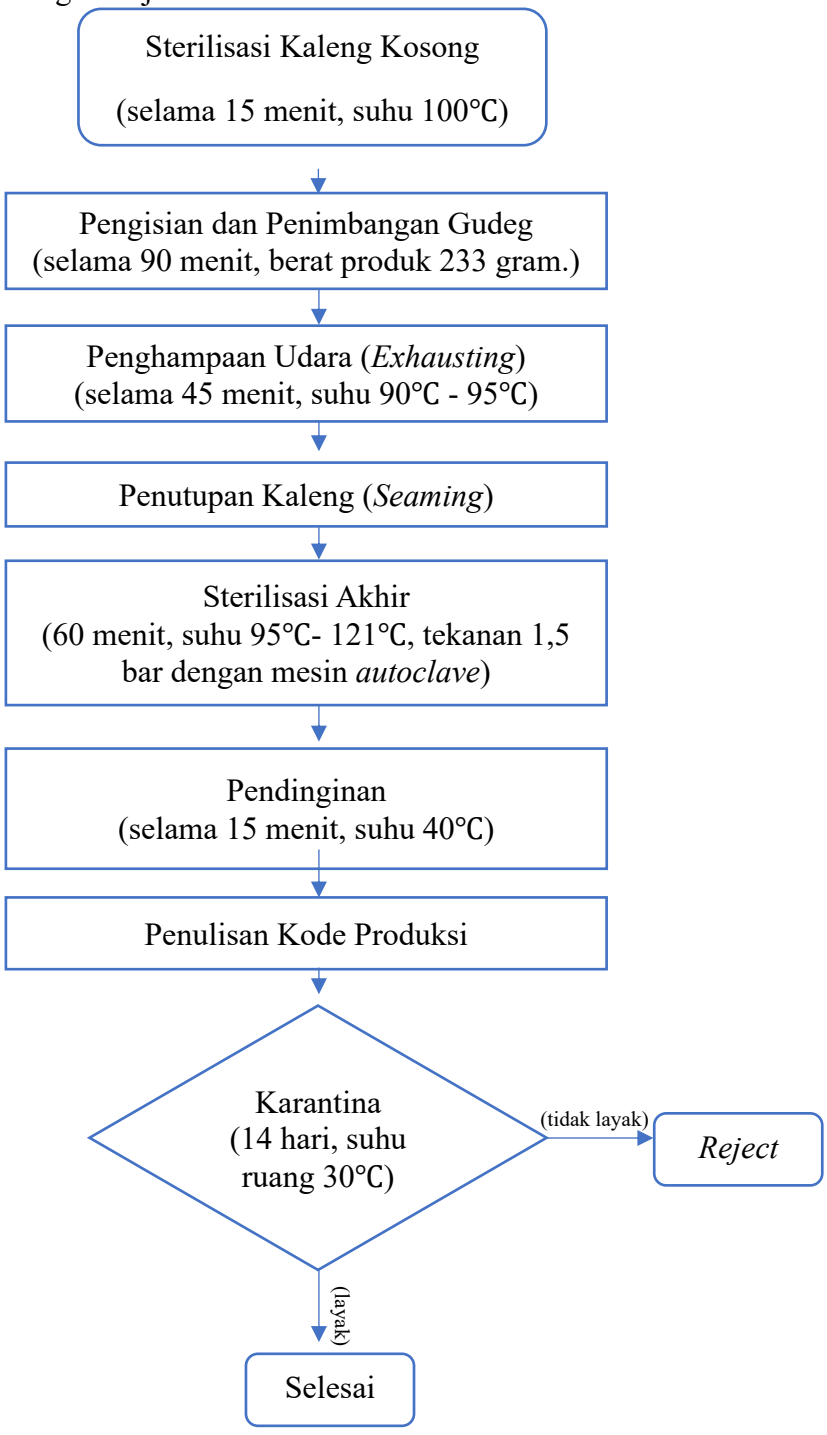
1) Memindahkan seluruh hasil produksi gudeg kaleng yang telah melalui seluruh proses ke dalam ruang karantina.

2) Menyimpan kaleng selama 14 hari pada suhu ruang untuk memantau ketahanan mutu dan terdeteksi adanya kontaminasi.

h. Pendistribusian

1) Selama masa karantina selesai dan produk dinyatakan lolos uji mutu, gudeg kaleng dipindahkan ke gudang untuk dilakukan pelabelan.

3. Pelaksanaan *Standard Operating Procedure* (SOP) pada Alur Proses Pengalengan Gudeg Bu Tjitro 1925



Gambar 4.1 Alur Proses Pengalengan Gudeg Bu Tjitro 1925

Sumber : Data Primer (2026)

a. Sterilisasi Kaleng Kosong

Standar Operasional Prosedur (SOP) sterilisasi di CV Buana Citra Sentosa diawali dengan mencuci kaleng kosong menggunakan air bersih kemudian disusun secara terbalik ke dalam dandang sterilisasi. Selanjutnya, boiler dihidupkan hingga tekanan mencapai 3 bar, lalu kran dibuka untuk mengalirkan uap panas dari boiler ke dalam dandang. Proses sterilisasi kaleng berlangsung selama 15 menit pada suhu 100℃. Setelah proses sterilisasi selesai, kran ditutup dan boiler dimatikan. Kaleng kosong yang telat steril kemudian ditata di atas meja pengisian untuk segera dilakukan proses pengisian bahan baku. Pengawasan mutu (*quality control*) pada tahap ini untuk memantau suhu uap panas agar mencapai 100℃. Pengendalian mutu yang dilakukan jika suhu tidak tercapai yaitu dengan melakukan pengecekan pada kran yang mengalirkan uap panas pada boiler. Sterilisasi Kaleng Kosong dapat dilihat pada Gambar 4.2



Gambar 4.2 Sterilisasi Kaleng Kosong

Sumber : Data Primer (2026)

b. Pengisian dan Penimbangan Gudeg

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada tahap pengisian dan penimbangan di CV Buana Citra Sentosa dimulai dengan memasukkan krecek ke dalam masing-masing kaleng steril. Selanjutnya diisi dengan pengisian gudeg hingga kapasitas kaleng terisi penuh. Urutan pengisian ini diterapkan agar penataan komponen bahan baku di dalam kemasan menjadi seragam. Tahap selanjutnya adalah penimbangan, di mana kaleng yang telah terisi ditimbang menggunakan timbangan digital dengan target bobot sebesar 233 gram/ kaleng. Pengisian dan Penimbangan Gudeg dapat dilihat pada Gambar 4.3



Gambar 4.3 Pengisian dan Penimbangan Gudeg

Sumber : Data Primer (2026)

c. Penghampaan Udara (*Exhausting*)

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada tahap *exhausting* di CV Buana Citra Sentosa diawali dengan menyusun kaleng berisi produk yang telah ditimbang ke dalam dandang *exhausting* dengan pola zig- zag. Selanjutnya, boiler dihidupkan hingga mencapai 3 bar, lalu kran dibula mengalirkan uap panas dari boiler ke dalam dandang *exhausting*. Proses *exhausting* ini berlangsung selama 45 menit hingga suhu bahan di dalam kaleng mencapai 90℃. Pengawasan mutu (*quality control*)

pada tahap ini dilakukan dengan memantau secara berkala suhu bahan di dalam kaleng. Tindakan pengendalian mutu yang dilakukan apabila suhu bahan belum tercapai adalah dengan memperpanjang durasi waktu proses *exhausting*. Penghampaan Udara (*Exhausting*) dapat dilihat pada Gambar 4.4



Gambar 4.4 Penghampaan Udara (*Exhausting*)
Sumber : Data Primer (2026)

d. Penutupan Kaleng (*Seaming*)

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada tahap penutupan kaleng (*seaming*) di CV Buana Citra Sentosa diawali dengan percobaan pendahuluan untuk menguji kesempurnaan mesin menggunakan baleng berisi air. Jika hasil penutupan telah sempurna, proses *seaming* dilakukan secara cepat saat suhu bahan baku masih dalam keadaan panas. Tahapan operasionalnya mulai dari pengambilan kaleng dari dandang *exhausting* dan dilakukan penutupan secara manual, penataan kaleng diatas *conveyor seamer* dan merapikan permukaan kaleng agar tidak mengganggu area kelim. Penutupan kaleng berlangsung secara otomatis dan kontinu menggunakan mesin *seamer* berkapasitas 30 kaleng per menit. Kaleng yang telah tertutup rapat selanjutnya diambil dan disusun di dalam *tray autoclave*. Pengawasan mutu dilakukan dengan mengukur dimensi lipatan kaleng, apabila ditemukan

ukuran lipatan yang tidak sesuai dengan standar mutu, tindakan pengendalian mutu dilakukan melalui penyetelan ulang pada head seamer untuk operasi satu dan operasi dua. Penutupan Kaleng dapat dilihat pada Gambar 4.5



Gambar 4.5 Penutupan Kaleng (*Seaming*)

Sumber: Data Primer (2026)

e. Sterilisasi Akhir

Standar Operating Prosedure (SOP) pada tahap sterilisasi (*autoclave*) di CV Buana Citra Sentosa diawali dengan menyusun kaleng yang telat ditutup rapat ke dalam *tray autoclave*, lalu dimasukkan ke dalam mesin *autoclave* menggunakan sistem hidraulis. Selanjutnya, pintu *autoclave* ditutup dan dikunci secara rapat guna mencegah kebocoran tekanan. Mesin boiler uap dihidupkan hingga tekanan operasional awal tercapai. Kran uap *autoclave* dibuka dan *thermocontrol* diaktifkan untuk proses pembuangan udara hingga mendapai suhu 90℃. Setelah proses selesai, kran ditutup dan perhitungan waktu sterilisasi dimulai saat suhu mencapai 121℃ dan tekanan 1,5 bar yang dipertahankan selama 1 jam. Pengawasan mutu (*quality control*) yang dilakukan pada tahap sterilisasi yaitu berada pada suhu dan tekanan yang tidak boleh kurang atau melebihi suhu dan tekanan yang sudah

ditentukan jika menjadi kelebihan atau kekurangan tekanan pada suhu pengendalian yang dapat dilakukan yaitu dengan menutup atau membuka kran yang mengalirkan uap panas sehingga tekanan akan turun ataupun naik begitu juga pada suhu dengan membuka atau menutup kran aliran uap panas. Selama proses sterilisasi berlangsung harus terus dilakukan pemantauan sampai proses sterilisasi berakhir. Sterilisasi Akhir dapat dilihat pada Gambar 4.6



Gambar 4.6 Sterilisasi Akhir

Sumber: Data Primer (2026)

f. Pendinginan

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada tahap pendinginan di CV Buana Citra Sentosa diawali setelah proses *autoclave* selesai yaitu dengan membuang aup air melalui katub pembuangan dibagian atas mesin. Setelah seluruh uap keluar, mesin *autoclave* diisi air dan didiamkan hingga suhu kaleng turun mencapai 80℃ sebelum air dibuang. Selanjutnya, kaleng dikeluarkan menggunakan alat pengangkat hidraulis dan dimasukkan ke dalam bak pendingin yang berisi air berkecepatan konstan pada suhu 40℃ selama 15 menit. Setelah proses perendaman selesai, kaleng diangkat dari bak pendingin, kemudian disemprot menggunakan

kompresor udara lalu dilap menggunakan lap bersih untuk mencegah timbulnya karat. Pengawasan mutu (*quality control*) pada tahap pendinginan difokuskan pada pemantauan kondisi air pendingin agar tetap dingin dan berada pada tingkat volume yang cukup untuk memastikan seluruh kaleng terendam sempurna. Apabila ditemukan suhu air pendingin meningkat atau masih panas, tindakan pengendalian mutu dilakukan dengan mengalirkan air pendingin selama proses pendinginan berlangsung. Pendinginan dapat dilihat pada Gambar 4.7



Gambar 4.7 Pendinginan

Sumber: Data Primer (2026)

g. Penulisan Kode Produksi

Pemberian kode produksi di CV Buana Citra Sentosa dilakukan secara manual pada bagian badan kaleng menggunakan spidol penanda permanen. Informasi yang dicantumkan melipturi kode varian dan tanggal produksi. Sebelum proses penulisan dilakukan, dipastikan terlebih dahulu bahwa permukaan kaleng benar- benar kering dari sisa air pendingin agar tinta penanda tidak luntur dan dapat menempel secara sempurna. Pengawasan mutu (*quality control*) pada tahap ini difokuskan pada kejelasan tulisan, keterbacaan kode, kesesuaian informasi tanggal produksi dan varian. Apabila ditemukan kesalahan pencanruman kode atau tulisan yang buram,

tindakan pengendalian dilakukan dengan menghapus tulisan menggunakan larutan pelarut khusus, kemudian dilakukan penulisan ulang (*re- coding*) sesuai standar perusahaan. Penulisan Kode Produksi dapat dilihat pada Gambar 4.8



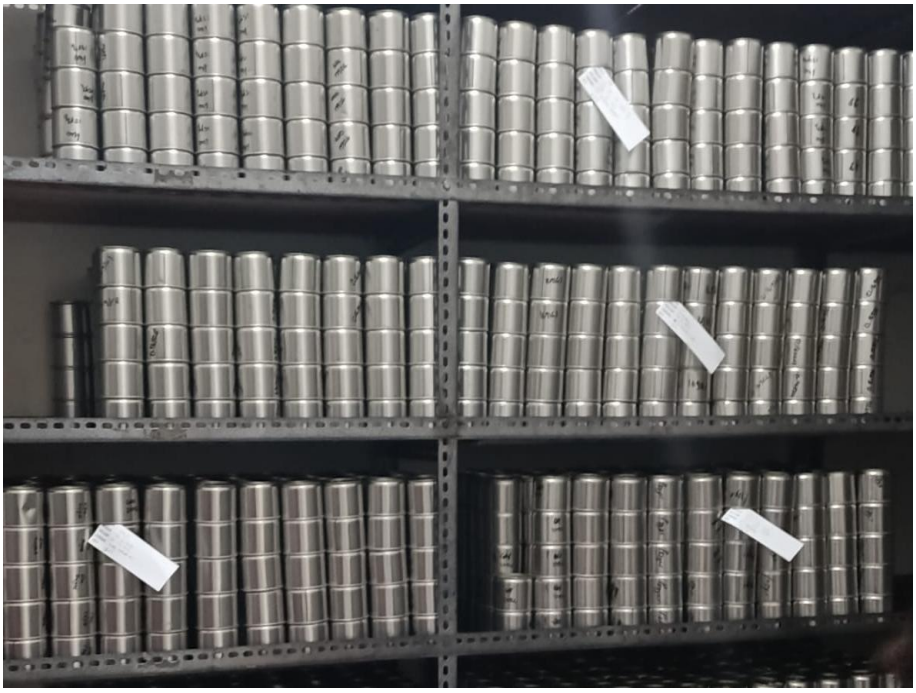
Gambar 4.8 Penulisan Kode Produksi

Sumber : Data Primer (2026)

h. Karantina

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada tahap karantina di CV Buana Citra Sentosa dilaksanakan selama 14 hari pada suhu ruang 28℃- 30 ℃. Tahapan operasional karantina diawali dengan menyusun produk yang telah diberi tanggal dan kode produksi secara teratur di area karantina berdasarkan kelompok *batch* produksinya. Selanjutnya, petugas menghitung total jumlah produk yang masuk dan mencatat jumlah kaleng pada kertas yang telah disediakan. Selama 14 hari masa penahanan, pengawasan dilakukan secara berkala terhadap fisik kemasan. Pengawasan mutu (*quality control*) difokuskan pada pengamatan ada tidaknya kaleng yang mengalami kerusakan fisik maupun pembengkakan. Apabila ditemukan indikasi kerusakan yang ditandai dengan kaleng menggembung, tindakan pengendalian mutu dilakukan dengan mengambil beberapa sampel produk untuk pengujian laboratorium dan menahan seluruh *batch* produk sehingga tidak

boleh dikeluarkan atau didistribusikan hingga hasil uji laboratorium dinyatakan aman. Karantina dapat dilihat pada Gambar 4.9



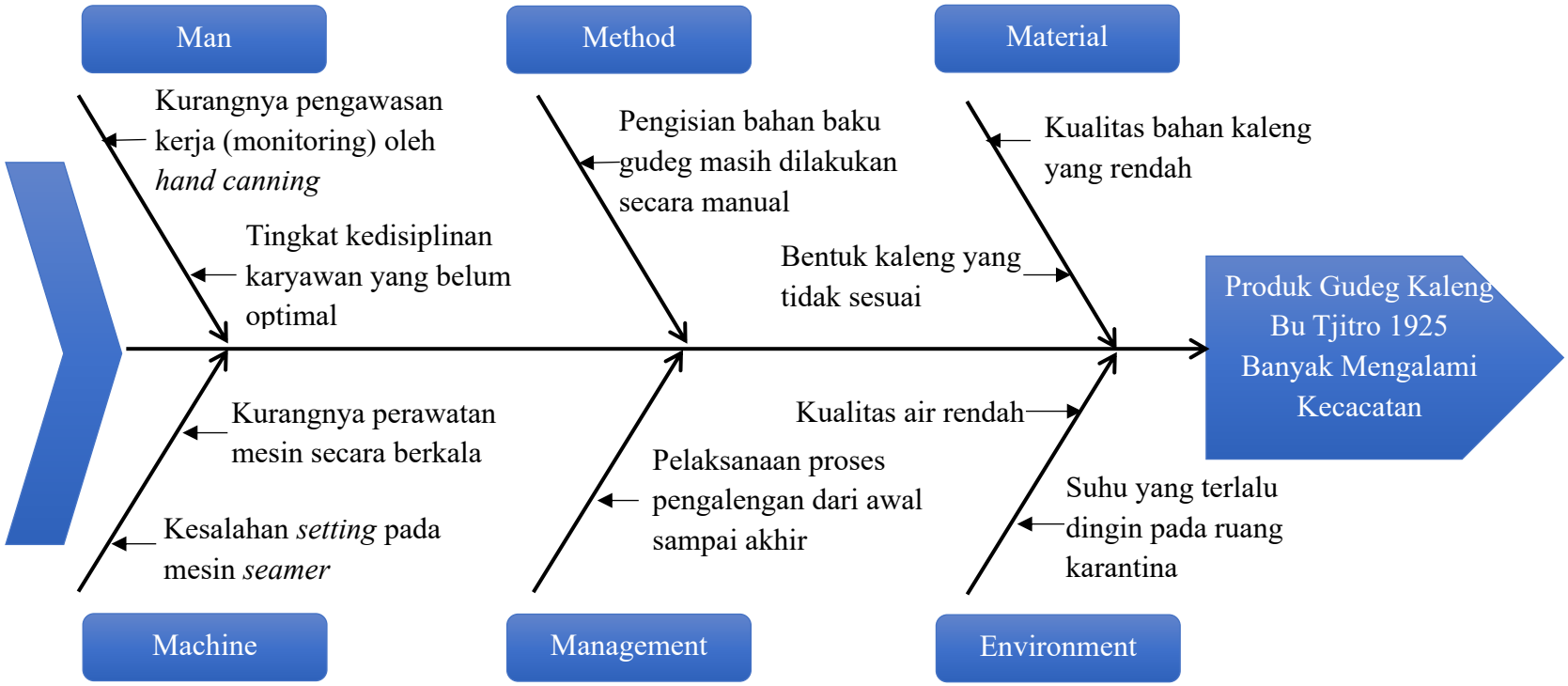
Gambar 4.9 Karantina

Sumber : Data Primer (2026)

4.2.2 Identifikasi Permasalahan pada Manajemen Proses Pengalengan

Kegiatan manajemen proses pengalengan yang diterapkan oleh CV Buana Citra Sentosa pada produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 secara umum telah berjalan dengan baik. Meskipun demikian, masih ditemukan beberapa permasalahan operasional yang perlu dievaluasi dan diperbaiki guna meningkatkan efisiensi dan mutu produk secara berkelanjutan. Permasalahan tersebut dapat dilihat dari Diagram *Ishikawa* (*Fishbone*) pada gambar 4.10

DIAGRAM ISHIKAWA (FISHBONE)



Gambar 4.10 Diagram Ishikawa (*Fishbone*)

Sumber : Data Primer (2026)

Berdasarkan diagram *Ishikawa* (*Fishbone*) diatas maka ditemukan rincian kendala- kendala pada manajemen proses pengalengan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa sebagai berikut :

1. *Man* (Sumber Daya Manusia)
   a. Kurangnya Pengawasan Kerja (monitoring) oleh *Hand Canning*

      Pengawasan kerja (monitoring) merupakan fungsi manajemen kunci yang bertujuan untuk memastikan seluruh tahapan operasional dilaksanakan sesuai dengan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang berlaku. Pengawasan yang kurang optimal dari pihak *hand canning* yang ditimbulkan oleh kelalaian kerja (*human error*) oleh operator. Beberapa bentuk kelalaian yang diakibatkan oleh kurangnya monitoring antara lain:

      1) Karyawan kurang hati- hati dalam meletakkan tutup kaleng sebelum masuk ke mesin *seamer*. Akibatnya, posisi penutupan menjadi miring atau tidak presisi yang berpotensi memicu kebocoran maupun kerusakan fisik pada kemasan.
      2) Proses pengisian bahan baku yang dilakukan secara terburu- buru tanpa pengawasan ketat menyebabkan proporsi krecek menjadi tidak seragam dan menyimpang dari standar berat bersih (*netto*) yang ditetapkan.
      3) Saat pemindahan gudeg kaleng dari bak pendingin menuju area pengeringan, karyawan cenderung tergesa- gesa. Hal ini menyebabkan beberapa kaleng terjatuh, saling berbenturan dan mengakibatkan penyok pada bodi kaleng.

   b. Tingkat Kedisiplinan Karyawan yang Belum Optimal

      Kedisiplinan dan kesadaran kerja karyawan merupakan faktor penentu kelancaran dalam produksi pengalengan. Kurangnya kedisiplinan kerja produksi menjadi salah satu hambatan dalam mencapai efisiensi waktu operasional. Permasalahan kedisiplinan ini ditunjukkan oleh indikator :

1) Ketidakpatuhan Waktu pada Jeda Antar Proses

Proses pengalengan memiliki siklus kerja dengan waktu tunggu tertentu (saat proses *exhausting* atau sterilisasi *autoclave* berlangsung). Selama jeda waktu tersebut, Sebagian karyawan meninggalkan area kerja dan berpencar ke luar ruangan.

2) Keterlambatan Memulai Tahap Selanjutnya

Akibat karyawan berpencar dan tidak ada saat siklus jeda selesai, koordinasi menjadi terhambat. Karyawan sering kali terlambat kembali ke dalam ruangan pengalengan, sehingga alur penanganan produk pada tahap berikutnya (penutupan atau pendinginan) mengalami penundaan yang dapat mempengaruhi suhu pada produk gudeg kaleng.

2. *Method* (Metode Kerja)

a. Pengisian Bahan Baku Gudeg Masih dilakukan Secara Manual

Pengisian bahan baku bertujuan untuk memasukkan seluruh komponen krecek dan gudeg ke dalam kaleng steril sesuai dengan porsi dan berat bersih yang telah ditetapkan. Namun pelaksanaan metode pengisian yang sepenuhnya mengandalkan tenaga manusia (manual *filling*) memiliki keterbatasan dalam menjamin konsistensi dan higienitas produk. Kontak fisik yang berulang antara tangan dan bahan makanan beresiko menurunkan tingkat sterilisasi bahan olahan dan meningkatkan peluang terjadinya kontaminasi yang disebabkan oleh cemaran fisik sebelum kaleng ditutup rapat.

Standar kebersihan dan sanitasi produk dengan metode manual ini berdampak pada efisiensi waktu pemrosesan. Penataan komponen bahan baku secara manual memerlukan durasi waktu yang relatif lebih lama, sehingga berpotensi menurunkan suhu bahan olahan yang seharusnya dipertahankan dalam kondisi panas (*hot filling*). Penurunan suhu sebelum proses *exhausting* dapat mempengaruhi efektivitas penghampaan udara yang menyebabkan produk berisiko tidak memenuhi standar berat bersih yang ditentukan oleh perusahaan.

3. *Material* (Bahan Baku dan Kemasan)

   a. Kualitas Bahan Kaleng yang Rendah

      CV Buana Citra Sentosa menggunakan kemasan kaleng jenis *three pieces* cans berdimensi 73 x 59 mm dari PT Multi Makmur Indah Industri. Kemasan ini telah memenuhi mutu standar *food grade* dan tersertifikat oleh Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia (LIPI), sehingga aman untuk pengemasan produk pangan basah berasam rendah. Namun, kualitas bahan kaleng masih memiliki kerentanan terhadap cacat fisik. Bahan kaleng dengan ketahanan yang relatif rendah beresiko mengalami kepenyokan saat menerima tekanan fisik pada proses penutupan (*seaming*) dan sterilisasi *autoclave* dan lebih rentan mengalami reaksi korosi apabila terjadi kelembapan tinggi dari sisa bahan olahan.

   b. Bentuk Kaleng yang Tidak Sesuai

      Jenis kaleng yang diterapkan perusahaan adalah bentuk tabung silinder polos tanpa adanya lengkungan atau tonjolan penguat pada dinding kaleng. Secara operasional, desain bodi yang polos memberikan keuntungan teknis pada tahap penghampaan udara (*exhausting*), dimana uap panas dapat mendorong udara keluar secara lebih efisien sehingga meminimalkan jumlah oksigen yang terperangkap di dalam kemasan. Namun disisi lain, struktur bodi kaleng polos tanpa *beading* memiliki tingkat kekakuan yang lebih rendah sehingga kurang mampu menahan perubahan tekanan pada saat sterilisasi atau pendinginan berlangsung.

4. *Machine* (Mesin dan Peralatan)

   a. Kurangnya Perawatan Mesin Secara Berkala

      Perawatan secara berkala secara rutin merupakan langkah dalam industri pengalengan untuk menjaga kestabilan dan umur pakai peralatan produksi. Pemeliharaan mesin *seamer* di CV Buana Citra Sentosa belum dilakukan secara terjadwal dan konsisten. Kondisi ini menyebabkan mesin menjadi tidak stabil yang dapat memicu ausnya komponen internal dan terjadinya kemacetan atau kerusakan secara mendadak (*breakdown*). Efisiensi kerja mesin *seamer* tidak hanya

menghambat alur produksi pengalengan secara keseluruhan, tetapi juga berdampak langsung pada timbulnya kecacatan fisik pada kemasan produk yang diproses.

b. Kesalahan *Setting* pada Mesin *Seamer*

Proses penutupan kaleng pada mesin *seamer* harus dilakukan secara presisi agar menghasilkan dimensi yang rapat dan sesuai standar yang ditetapkan. Adanya ketidaksesuaian pengaturan parameter pada *hand seamer* yang mengakibatkan tekanan diterima oleh bibir dan bodi kaleng tidak seimbang. Hal ini berdampak pada kaleng yang mengalami kepenyokan, cacat lipatan hingga kebocoran pada saat proses *seaming* berlangsung. Kegagalan penutupan kaleng ini tidak hanya merusak fisik kemasan, tetapi juga beresiko tinggi merusak sterilisasi dan ketahanan mutu gudeg selama masa simpan.

5. *Management* (Faktor Manajemen)

Faktor manajemen (*Management*) menunjukkan bahwa sistem tata kelola pelaksanaan proses pengalengan dari tahap awal hingga akhir di CV Buana Citra Sentosa telah berjalan dengan baik. Keberhasilan pelaksanaan manajemen operasional dibuktikan dengan adanya *Standard Operating Procedure* (SOP) yang memuat panduan teknis pada setiap tahapan alur produksi mulai dari persiapan bahan baku, sterilisasi kaleng kosong, *exhausting*, *seaming*, sterilisasi *autoclave*, pendinginan dan tahap karantina.

6. *Environment* (Lingkungan Penyimpanan)

Analisis faktor lingkungan (*environment*) pada kondisi lingkungan di ruang karantina berperan penting dalam menjaga integritas kemasan dan mencegah timbulnya kecacatan fisik pada produk gudeg kaleng. Operasional di CV Buana Citra Sentosa yang diakibatkan oleh paparan suhu terlalu rendah pada ruang karantina relatif tidak pernah ditemukan. Hal ini karena lokasi produksi berada di wilayah Indonesia dengan iklim tropis, sehingga suhu di dalam ruang penyimpanan secara alami terjaga dan tidak pernah turun hingga dibawah 20℃, meskipun ruang karantina belum dilengkapi dengan mesin pengatur suhu (air *conditioner*/ *thermostat control*). Oleh karena itu, aspek

lingkungan tempat penyimpanan karantina di CV Buana Citra Sentosa tergolong aman dan kondusif dalam mendukung masa karantina selama 14 hari tanpa memicu korosi akibat suhu dingin.

7. Produk Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa Banyak Mengalami Kecacatan Fisik

   Proses pengalengan yang tidak berjalan sesuai standar dan menyebabkan kerusakan pada produk jadi. Penjabaran hasil akhir dari semua faktor penyebab di tulang- tulang ikan adalah tingginya tingkat kecacatan produk berupa penyok pada bodi kaleng, cacatan lipatan dan posisi penutupan miring atau tidak presisi.

4.2.3 Solusi Terhadap Kendala- Kendala Manajemen Proses Pengalengan

Penerapan manajemen operasional yang efektif pada proses pengalengan bertujuan untuk meminimalisasi berbagai kendala teknis maupun non teknis yang memicu kegagalan mutu selama proses produksi. Berdasarkan hasil diagram *Ishikawa* (*Fishbone* Diagram) pada setiap aspek, maka Solusi dan tindakan perbaikan yang dapat diterapkan oleh CV Buana Citra Sentosa untuk mengoptimalkan proses pengalengan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 sebagai berikut:

1. *Man* (Sumber Daya Manusia)
   a. Peningkatan Pengawasan dan Kontrol Kerja *Hand Canning*
      1) Memperketat monitoring khusus oleh *hand canning* di area produksi seperti pengisian bahan, penutupan kaleng (*seaming*) dan pengangkatan pasca pendinginan.
      2) Meminimalisasi potensi kelalaian kerja (*human error*) agar takaran prosi konsisten dan mencegah terjadinya kecacatan fisik pada kemasan.
      3) Menekan tingkat kerusakan produk untuk mengurangi resiko kerugian finansial perusahaan.

b. Penegakan Kedisiplinan dan Efisiensi Kerja Karyawan

1) Meningkatkan pengawasan dan fungsi kontrol dari *hand canning* terhadap kedisiplinan dan kesadaran kerja seluruh staf operasional.

2) Mengatur dan mengontrol mobilisasi karyawan selama waktu tunggu, sehingga karyawan tetap berada di posisi siaga (*standby*) dan tidak berpencar saat jeda proses berlangsung.

3) Mengeliminasi resiko keterlambatan pada tahap operasional berikutnya untuk menjaga waktu alur produksi pengalengan dan stabilitas kondisi bahan baku.

2. *Method* (Metode Kerja)

a. Penerapan Mesin Pengisian Otomatis

1) Mempertimbangkan penambahan atau modernisasi fasilitas produksi berupa mesin pengisi otomatis (*automatic filling*) untuk menggantikan proses pengisian manual secara bertahap.

2) Meminimalisasi risiko kontaminasi silang baik cemaran biologi maupun fisik sebelum kaleng ditutup rapat (*seaming*).

3. *Material* (Bahan Baku dan Kemasan)

a. Standarisasi Kualitas Bahan Kemasan

1) Mempertahankan pengawasan kualitas (*quality control*) terhadap penerimaan bahan baku dari PT Multi Makmur Indah Industri.

2) Memastikan setiat batch kemasan yang diterima konsisten memenuhi standar kualifikasi mutu *food grade* dan sesuai dengan standar kelayakan pangan dari Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia (LIPI).

3) Melakukan uji ketahanan fisik (*sampling check*) saat penerimaan barang untuk mengeliminasi potensi kaleng cacat, tergores atau memiliki lapisan internal yang cacat sebelum masuk tahap produksi.

b. Optimalisasi Desain Kaleng Polos terhadap Ketahanan Produk

1) Mempertahankan kemasan jenis *round can* polos tanpa penguat untuk efisiensi proses penghampaan udara (*exhausting*).
2) Meminimalisasi risiko udara terperangkap di dalam kemasan untuk mencegah terjadinya reaksi oksidasi dan korosi.
3) Memastikan efektivitas penghampaan udara secara maksimal untuk mempertahankan kualitas rasa, aroma, warna dan memperpanjang umur simpan produk.

4. *Machine* (Mesin dan Peralatan)

a. Penerapan Perawatan Berkala Mesin secara Terjadwal

1) Melaksanakan pembersihan rutin secara menyeluruh setelah proses pengalengan selesai, baik menggunakan udara bertekanan maupun kain lap bersih untuk mengeringkan sisa kotoran dan minyak.
2) Membentuk program pemeliharaan secara berkala minimal satu minggu sekali untuk melumasi komponen penggerak dan mendeteksi potensi kerusakan mesin.
3) Menjaga mesin *seamer* agar tetap stabil dan beroperasi secara optimal, sehingga sapat memperpanjang umur mesin dan meminimalisasi risiko kemacatan saat produksi berlangsung.

b. Pelaksanaan Uji Coba (*Trail and Error*) dan Kalibrasi Paramater *Head Seamer*

1) Mewajibkan pengujian penutupan kaleng (*trial seaming*) menggunakan satu unit kaleng sampel yang diisi air sebelum produksi dimulai.
2) Melakukan pengecekan fisik dan pengukuran kelim pada kaleng sampel untuk memastikan kepresisian lipatan *head seamer* operasi 1 dan 2 telah sesuai standar.
3) Mengeliminasi kesalahan pengaturan pada mesin seamer sebelum proses pengalengan, sehingga dapat mencegah terjadinya kaleng penyok, cacat lipatan dan kebocoran kelim.

5. *Management* (Faktor Manajemen)
    a. Optimalisasi Pelaksanaan *Standard Operating Procedure* (SOP)
        1) Menjadikan SOP sebagai acuan kerja utama bagi seluruh staf operasional untuk meminimalisasi variasi proses dan menekan tingkat kecacatan produk.
        2) Memperkuat penegakan kepatuhan terhadap pelaksanaan SOP melalui koordinasi dan supervisi yang ketat dari pihak manajemen.
6. *Environtment* (Lingkungan Penyimpanan)
    a. Optimalisasi Kondisi Lingkungan Pabrik Beriklim Tropis
        1) Melakukan pemeliharaan kebersihan untuk meminimalkan penumpukan debu dan menjaga kelembapan relatif tetap berada dalam batas aman selama masa karantina.
        2) Memastikan suhu udara di area penyimpanan tidak turun di bawah 20℃ untuk mencegah resiko timbulnya reaksi korosi pada bodi kaleng yang dapat menurunkan nilai ketahanan kemasan.
7. Mengatasi Kecacatan Fisik Produk
    a. Penerapan Sistem Pengendalian Mutu
        1) Melakukan seluruh solusi dari keenam faktor (*Man*, *Method*, *Material*, *Machine*, *Management* dan *Environment*) kedalam satu kesatuan sistem operasional perusahaan.
    b. Peningkatan Kualitas Penanganan Produk
        1) Memberikan pelatihan dan pengawasan ketat saat proses pengalengan untuk mencegah benturan fisik yang menjadi penyebab utama bodi kaleng penyok.
        2) Memastikan kestabilan tekanan dan parameter pada mesin *seamer* sebelum produksi dimulai untuk mengeliminasi risiko posisi penutupan miring atau cacat lipatan.

BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil kegiatan magang dan pembahasan mengenai manajemen proses pengalengan produk gudeg krecek original di CV Buana Citra Sentosa dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pelaksanaan proses pengalengan secara umum telah menerapkan *Standard Operating Procedure* (SOP) namun masih terdapat beberapa permasalahan pada manajemen proses pengalengan antara lain permasalahan kedisiplinan karyawan, kurangnya pengawasan (monitoring) kerja dari *hand canning*, kurangnya perawatan mesin secara berkala, suhu ruang produksi yang terlalu panas.
2. Berdasarkan diagram fishbone ditemukan kecacatan fisik produk (kaleng penyok dan cacat lipatan) yang disebebkan oleh faktor SDM (kurangnya pengawasan dan kedisiplinan), metode manual, material kaleng dan mesin yang kurang terawat.
3. Upaya optimalisasi meliputi peningkatan pengawasan kerja dan kedisiplinan karyawan, pemeliharaan mesin dan penerapan perawatan masin secara berkala (*trail*) sebelum produksi.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan untuk perbaikan di CV Buana Citra Sentosa adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan disarankan untuk meningkatkan pengawasan yang lebih ketat terhadap kedisiplinan tenaga kerja dan kepatuhan terhadap SOP di setiap tahapan.
2. Mengganti pengisian manual dengan mesin pengisi otomatis secara bertahap untuk menjaga higienitas, konsistensi takaran dan stabilitas suhu bahan.
3. Menjadwalkan pemeliharaan dan pembersihan rutin secara berkala mesin *seamer* dan mewajibkan uji coba (*trial seaming*) sebelum produksi guna mencegah cacat fisik kaleng.

DAFTAR PUSTAKA

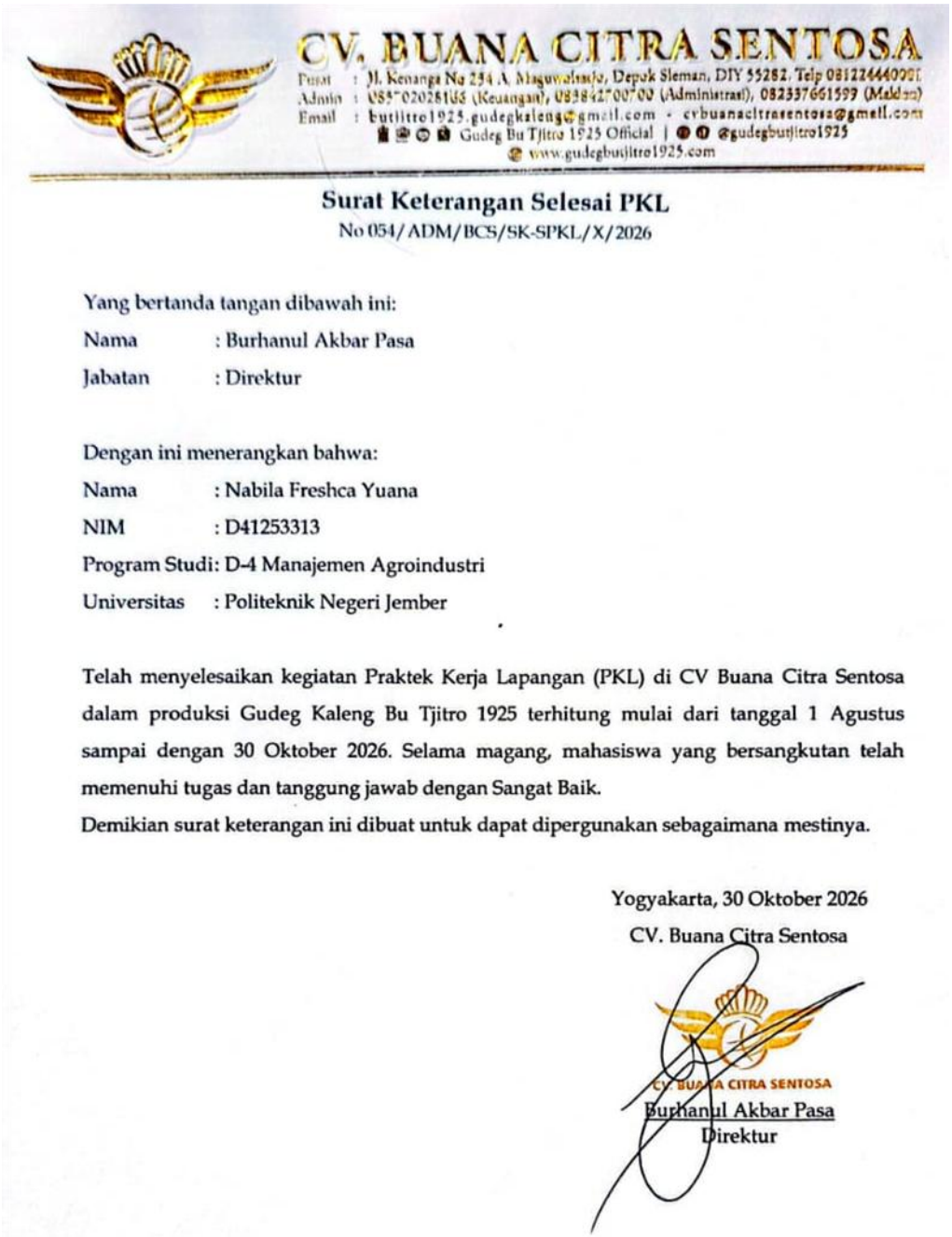
Departemen Kesehatan Republik Indonesia. (2021). *Keputusan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1098/Menkes/SK/VII/2004 tentang Persyaratan Higiene Sanitasi Rumah Makan dan Restoran*. Depkes RI.

Kementerian Kesehatan Republik Indonesia. (2021). *Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1096/Menkes/Per/VI/2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga*. Kemenkes RI.

Rahmawati, Atika Putri, Christian Wiradendi Wolor, and Eka Dewi Utari. (2025). "Analisis Penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) Kerja Pada PT XLSmart." 3(5): 201–7.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Selesai Melaksanakan Magang dari Perusahaan



CV. BUANA CITRA SENTOSA

Pusat : Jl. Kenanga No 254 A, Maguwoharjo, Depok Sleman, DIY 55282. Telp 081224440001
Admin : 085702028103 (Keuangan), 082342700700 (Administrasi), 082337661599 (Maldan)
Email : butjitro1925.gudegkaleng@gmail.com - cvbuanacitrasentosa@gmail.com
Gudeg Bu Tjitro 1925 Official | @gudegbutjitro1925
www.gudegbutjitro1925.com

Surat Keterangan Selesai PKL

No 054/ADM/BCS/SK-SPKL/X/2026

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Burhanul Akbar Pasa

Jabatan : Direktur

Dengan ini menerangkan bahwa:

Nama : Nabila Freshca Yuana

NIM : D41253313

Program Studi: D-4 Manajemen Agroindustri

Universitas : Politeknik Negeri Jember

Telah menyelesaikan kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di CV Buana Citra Sentosa dalam produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 terhitung mulai dari tanggal 1 Agustus sampai dengan 30 Oktober 2026. Selama magang, mahasiswa yang bersangkutan telah memenuhi tugas dan tanggung jawab dengan Sangat Baik.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 30 Oktober 2026

CV. Buana Citra Sentosa

CV. BUANA CITRA SENTOSA

Burhanul Akbar Pasa

Direktur

Lampiran 2. Rangkuman Kegiatan Harian Magang (*Loogbook* Kegiatan)

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
1.	Sabtu, 01 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 10.00	Pengarahan dan pembagian kelompok devisi.
				10.00 – 12.00 13.00 – 13.30	Melakukan pembersihan kaleng dari minyak menggunakan lap handuk.
				13.30 – 15.30	Melakukan pemasangan label menggunakan lem tembak.
				15.30 – 16.00	Mengemas gudeg kaleng kedalam kardus dan disimpan di gudang penyimpanan.
2.	Senin, 03 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 08.30	Mengambil gudeg kaleng sebanyak 960 pcs di gudang karantina.
				08.30 – 12.00	Melakukan pembersihan kaleng dari minyak menggunakan lap handuk.
				13.00 – 14.30	Melakukan pemasangan label gudeg.
				14.30 – 15.00	Mengemas gudeg kaleng ke dalam kardus dan di simpan ke gudang.
				15.00 – 16.00	Melakukan pengemasan paket shoppe.
3.	Selasa, 04 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng sebanyak 1.150 lembar.
				09.30 – 12.00 13.00 – 13.30	Melakukan pembersihan kaleng dari minyak menggunakan lap handuk.
				13.30 – 15.10	Memasang label pada gudeg kaleng.
				15.10 – 16.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan disimpan ke gudang penyimpanan.
4.	Rabu, 05 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 08.20	Merekatkan kardus gudeg kaleng menggunakan isolasi lakban.
				08.20 – 09. 40	Pemberian stempel exp pada label gudeg kaleng sebanyak 1.000 pcs.
				09.40 – 12.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				13.00 – 14.00	Melakukan pemasangan label pada gudeg kaleng.
				14.00 – 14.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan di simpan di gudang.
				14.45 – 15.00	Melipat kotak wedang uwuh sebanyak 1.000 pcs wedang uwuh.
5.	Kamis, 06 Agustus 2026	Packing Wedang Uwuh	Gudeg Bu Tjitro 1925	15.00 – 15.30	Memasukkan racikan wedang uwuh ke dalam kotak dan diberi stiker wedang uwuh.
				15.30 – 15.40	Penyimpanan wedang uwuh ke dalam kotak troli.
				15.40 – 16.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
6.	Jum'at, 07 Agustus	Pengemasan Paket Shopee	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 16.00	Melakukan pengemasan paket shopee.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
	2026				
7.	Sabtu, 08 Agustus 2026	Pengemasan dan Pengiriman Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 12.00	Melakukan pengiriman gudeg kaleng ke outlet- outlet jogja.
				13. 00 – 15.00	Melakukan pembersihan kaleng sebanyak 948 pcs menggunakan lap handuk.
8.	Senin, 10 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 10.00	Pemberian label pada gudeg kaleng.
				10.00 – 10.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan di simpan ke gudang.
				10.30 - 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 16.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
9.	Selasa, 11 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 10.00	Pemberian label pada gudeg kaleng
				10.00 – 10.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan disimpan ke gudang.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 16.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng sebanyak 945 pcs menggunakan lap handuk.
10.	Rabu, 12 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 10.00	Pemberian label pada gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				10.00 – 10.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan di simpan ke gudang.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 16.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
11.	Kamis, 13 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 10.00	Pemberian label pada gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				10.00 – 10.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan di simpan ke gudang.
				10.30 – 12.00	Packing gudeg kaleng sebanyak 50 kardus. @24 pcs/ kardus.
				13.00 - 16.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.Pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng.
12.	Jum’at, 14 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng dan Basreng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				09.00 – 12.00	Pengangkutan paket gudeg kaleng ke truk.
				13.00 – 14.00	Menimbang dan mengemas basreng varian original dan pedas.
				14.00 – 16.00	Melakukan pemasangan label gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
13.	Sabtu, 15 Agustus 2026	Packing Gudeg Kaleng dan Membuat Konten Gudeg	Gudeg Bu Tjitro 1925 dan Resto Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Memberikan stiker “gudeg pertama” pada gudeg kaleng.
				09.00 – 14.00	Membuat konten untuk mendukung minat pembeli pada gudeg kaleng.
				14.00 – 15.00	Melakukan penimbangan resep gudeg kaleng varian krecek.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
14.	Selasa, 18 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg Varian Krecek	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.30 – 09.30	Melakukan penimbangan resep gudeg.
15.	Rabu, 19 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.30- 08.20	Memblender ketumbar sangrai.
				08.20 – 09.30	Melakukan penimbangan resep gudeg kaleng.
16.	Kamis, 20 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 10.00	Melakukan penimbangan resep gudeg ori komplit.
				10.00 – 13.00	Mensealer nasi menggunakan mesin sealer.
17.	Jum'at, 21 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.10 – 19.40	Melakukan penimbangan resep gudeg.
18.	Sabtu, 22 Agustus 2026	Membuat konten kreator	Resto Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Membuat konten untuk mendukung pemasaran gudeg kaleng Bu Tjitro 1925.
19.	Senin, 24 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 09.30	Melakukan penimbangan resep gudeg kaleng.
20.	Rabu, 26 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 10.00	Memblender ketumbar sangrai.
				10.00 – 10.30	Melakukan penimbangan gudeg.
21.	Kamis, 27 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 10.00	Memblender cabai.
				10.00 – 10.30	Melakukan penimbangan resep.
22.	Jum'at, 28 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Melakukan penimbangan resep gudeg.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
23.	Sabtu, 29 Agustus 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 14.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
24.	Senin, 31 Agustus 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Krecek	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 09.00	Memasukkan gudeg krecek ke dalam kaleng.
				09.00 – 10.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				10.30 – 11.30	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian krecek.
				13.00 – 13.40	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.40 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
25.	Selasa, 1 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Original	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 08.30	Memasukkan areh ke dalam kaleng.
				08.30 – 09.30	Memasukkan gudeg original dalam kaleng.
				09.30 – 11.00	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.00 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian original.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
26.	Rabu, 02 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Krecek	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				07.40 – 08.00	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
		650 pcs		08.00 – 10.00	Memasukkan gudeg krecek ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.30 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian krecek.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
27.	Kamis, 3 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Komplit Original 676 pcs	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan telur bebek, tolo, areh, krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.30 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian komplit original.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.30	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
28.	Sabtu, 05 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Rendang Pedas	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00- 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan daging sapi dan bumbu rendang ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.10	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.10 – 11.30	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian rendang pedas.
				12.00 – 12.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				12.30 – 13.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				13.00 – 13.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				13.20 – 14.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
29.	Senin, 07 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Krecek	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 -07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan gudeg krecek ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.30 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian krecek.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.30	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.30- 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
30.	Selasa, 08 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Original	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 09.50	Memasukkan areh dan gudeg original ke dalam kaleng.
				09.50 – 11.20	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.20 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian original.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.30	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
31.	Rabu, 09 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Krecek	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 09.40	Memasukkan gudeg krecek ke dalam kaleng.
				09.40 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				13.00 – 13.30	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian krecek.
				13.30 – 13.50	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.50 – 14.20	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				14.20 – 14.35	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.35 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
32.	Kamis, 10 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Komplit Original.	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.30	Memasukkan telur bebek, tolo, krecek, daging ayam dan gudeg ke dalam kaleng.
				10.30 – 12.00	Menimbang dan menutup kaleng.
				13.00 – 13.30	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian komplit original.
				13.30 – 14. 00	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				14.00 – 14.20	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.20 – 14.40	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.40 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
33.	Jum'at, 11 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Original	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08. 20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan areh dan gudeg ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.30 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian original.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
34.	Sabtu, 12 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Komplit Pedas	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 09.40	Memasukkan areh, telur bebek, tolo, krecek, daging ayam dan gudeg pedas ke dalam kaleng.
				09.40 – 11.00	Menimbang dan menutup kaleng.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				11.00 – 11.30	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian komplit pedas.
				12.30 – 12.50	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				12.50 – 13.10	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				13.10 – 13.30	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				13.30 – 14.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
35.	Senin, 14 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 08.00	Melakukan penimbangan resep gudeg rendang.
				07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 08.30	Memblender cabai merah.
36.	Selasa, 15 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Melakukan penimbangan resep gudeg ori komplit.
				09.00 – 10.00	Mengupas telur bebek.
37.	Rabu, 16 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg komplit pedas sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 09.30	Memblender cabai merah
38.	Kamis, 17 September 2026	Canning Gudeg Kaleng Varian Komplit Original	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci kaleng dan menata kedalam rak.
				07.20 – 07.40	Meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengelurkan dan menata kaleng ke tempat meja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan areh, telur bebek, tolo, krecek, daging ayam dan gudeg ke dalam kaleng.
				10.00 – 11.30	Menimbang dan menutup kaleng.
				11.30 – 12.00	Melakukan sterilisasi gudeg kaleng varian komplit original.
				13.00 – 13.30	Melakukan pencucian gudeg kaleng untuk meminimalisir adanya minyak diluar kaleng.
				13.30 – 14.00	Melakukan pembersihan kaleng menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode varian dan tanggal produksi menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
39.	Jum’at, 18 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.30	Melakukan penimbangan resep gudeg original.
				07.00 – 15.00	Memasak gudeg original sesuai dengan resep.
				08.00 – 08.20	Menimbang gula merah.
				08.20 – 09.00	Mencampurkan areh ke gudeg.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
40.	Sabtu, 19 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.40	Melakukan penimbangan resep.
				07.40 – 08.30	Meracik resep gudeg pedas.
				08.30 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 09.30	Memblender cabai.
41.	Senin, 21 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.30	Melakukan penimbangan resep gudeg varian original.
				07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.30 – 08.00	Meracik resep gudeg varian original.
				08.00 – 08.30	Melakukan penimbangan resep gudeg,
42.	Selasa, 22 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Mengupas telur bebek.
				09.00 – 09.30	Meracik bumbu gudeg varian komplit original.
				09.30 – 10.00	Melakukan penimbangan resep gudeg varian komplit original.
43.	Rabu, 23 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00- 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.30 – 08.00	Mengupas telur bebek.
				08.00 – 08.30	Memblender ketumbar sangrai.
				08.30 – 09.00	Meracik resep bumbu gudeg varian komplit original.
44.	Kamis, 24 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.30	Melakukan penimbangan resep gudeg varian original.
				07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				08.00 – 09.00	Meracik resep gudeg varian original.
45.	Jum'at, 25 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 15.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.00 – 07.20	Mengupas kunyit.
				07.20 – 07.50	Melakukan penimbangan resep gudeg varian komplit original.
				07.50 – 08.30	Meracik resep gudeg varian komplit original.
				08.30 – 09.30	Mengupas telur bebek.
46.	Sabtu, 26 September 2026	Pembuatan Gudeg	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 14.00	Memasak gudeg sesuai dengan resep.
				07.00 – 07.20	Mengupas jahe.
				07.20 – 07.50	Melakukan penimbangan resep gudeg varian rendang.
				07.50 – 08.30	Meracik resep gudeg varian rendang.
				08.30 – 09.30	Memasak bumbu rendang.
47.	Senin, 28 September	Canning gudeg kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng.
				07.20 – 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin sterilisasi.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
	2026		Tjitro 1925	07.40 – 08.00	Menata kaleng ke meja racikan.
				08.00 – 09.00	Memasukkan krecek sebanyak 6-7 potong ke dalam kaleng.
				09.00 – 09.30	Menuang kuah krecek.
				09.30 – 10.00	Memasukkan kaleng ke dalam mesin pemanas.
				10.30 – 12.00	Melakukan penutupan pada kaleng menggunakan mesin.
				13.00 – 14.30	Mencuci dan finishing pemberian kode.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg krecek ke dalam ruang karantina.
48.	Selasa, 29 September 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 - 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng.
				07.20 – 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengeluarkan kaleng dan menata ke meja racikan.
				08.20 – 08.40	Memasukkan krecek dan kuah ke dalam kaleng.
				08.40 – 09.40	Memasukkan gudeg ke dalam kaleng dan ditimbang seberat 233 gram/ kaleng.
				09.40 – 10.10	Memasukkan gudeg kaleng ke dalam mesin pemanas.
				10.10 – 12.00	Melakukan penutupan pada gudeg kaleng.
				13.00 – 14.30	Mencuci dan finishing dengan mengelap kaleng menggunakan handuk lap dan diberikan kode produksi.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg kaleng ke ruang karantina.
49.	Rabu, 30 September 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng.
				07.20 – 07.40	Memasukkan keleng kedalam mesin sterilisasi.
				08.00 – 08.20	Mengeluarkan kaleng dan menata kemeja racikan.
				08.20 – 10.00	Memasukkan krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				10.00 – 10.20	Memasukkan gudeg kaleng ke dalam mesin pemanas.
				10.40 – 12.00	Menutup gudeg kaleng.
				13.00 – 14.30	Mencuci dan finishing dengan pemberian kode produksi.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg krecek ke dalam ruang karantina.
50.	Kamis, 30 September 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin sterilisasi.
				07.40 – 08.00	Mengeluarkan kaleng dan menata ke meja racikan.
				08.00 – 09.00	Memasukkan telur, tolo, areh, daging ayam, krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				09.00 – 09.40	Melakukan penimbangan gudeg komplit original.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				09.20 – 09.50	Memasukkan gudeg kaleng ke dalam mesin pemanas.
				10.20 – 11.40	Mengelurkan gudeg kaleng dan menutup kaleng.
				11.40 - 12.00	Memasukkan gudeg kaleng ke dalam mesin.
				13.00 – 14.00	Mencuci gudeg kaleng dan mengelap menggunakan lap handuk.
				14.00 – 14.20	Memberikan kode produksi gudeg kaleng menggunakan spidol.
				14.20 – 15.00	Menata gudeg komplit original ke ruang karantina.
51.	Jum'at, 02 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng dan Supervisi 1 dan 2	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng kedalam mesin sterilisasi.
				07.30 – 07.50	Mengelurkan kaleng dan menata ke meja racikan.
				07.50 – 08.50	Memasukkan telur, tolo, areh, daging ayam, krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				08.50 09.00	Memasukkan gudeg kaleng ke dalam mesin.
				09.00 – 10.20	Supervisi 1 dan 2.
				10.20 – 11.30	Menutup kaleng
				13.00 – 14.00	Mencuci dan finishing gudeg kaleng dengan memberikan kode produksi.
				14.00 – 15.00	Menata gudeg komplit original ke dalam ruang karantina.
52.	Sabtu, 03 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng.
				07.30 – 07.45	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja rasikan.
				07.45 – 08.45	Memasukkan krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				08.45 – 09.00	Memasukkan gudeg krecek original kedalam mesin.
				09.45 – 10.00	Mengeluarkan gudeg krecek original dari mesin.
				10.25 – 12.00	Menutup gudeg kaleng menggunakan mesin press sebanyak 1.000 pcs.
				13.00 - 13.30	Mencuci gudeg krecek original menggunakan kompresor dan lap handuk.
				13.30 – 14.00	Memberikan kode produksi dan menata gudeg krecek original ke dalam ruang karantina.
53.	Senin, 05 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 – 07.45	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja racikan.
				07.45 – 08.45	Memasukkan krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				08.45 – 09.40	Mengeluarkan gudeg dari mesin dan menutup gudeg kaleng.
				10.20 – 12.00	Melakukan pengepresan tutup gudeg kaleng, menata gudeg kaleng ke keranjang untuk dimasukkan ke dalam mesin sterilisasi.
				13.00 – 13.30	Mengeluarkan gudeg krecek original dari mesin sterilisasi, mencuci dan

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
					pengeringan menggunakan kompresor dengan lap handuk.
				14.00 – 15.00	Memberikan kode produksi dan menata gudeg krecek original ke dalam ruang karantina.
54.	Selasa, 06 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925.	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 - 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja racikan.
				07.45 – 08.30	Memasukkan telur bebek, tolo, krecek, areh, daging ayam dan gudeg kedalam kaleng.
				08.30 – 09.20	Menimbang gudeg komplit original dengan berat.
				09.20 – 09.40	Memasukkan gudeg komplit original ke dalam mesin.
				09.40 – 10.00	Mengeluarkan gudeg komplit original dan menutup kaleng.
				10.00 – 12.00	Melakukan pengepresan gudeg kaleng dan menata ke dalam rak untuk dimasukkan kedalam mesin sterilisasi.
				13.00 – 14.00	Mencuci gudeg komplit original menggunakan kompresor dan lap handuk.
				14.00 – 15.00	Memberikan kode produksi dan menata gudeg komplit original kedalam ruang karantina.
55.	Rabu, 07 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.20	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 - 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja racikan.
				07.45 – 08.30	Memasukkan telur bebek, tolo, krecek, areh, daging ayam dan gudeg kedalam kaleng.
				08.30 – 09.20	Menimbang gudeg komplit original dengan berat 233 gram/pcs.
				09.20 – 09.40	Memasukkan gudeg komplit original ke dalam mesin.
				09.40 – 10.00	Mengeluarkan gudeg komplit original dan menutup kaleng.
				10.00 – 12.00	Melakukan pengepresan gudeg kaleng dan menata ke dalam rak untuk dimasukkan kedalam mesin sterilisasi.
				13.00 – 14.00	Mencuci gudeg komplit original menggunakan kompresor dan lap handuk.
				14.00 – 15.00	Memberikan kode produksi dan menata gudeg komplit original kedalam ruang karantina.
56.	Kamis, 08 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.15	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 - 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja racikan.
				07.40 – 08.20	Memasukkan tolo, krecek, telur bebek, areh, daging ayam dan gudeg pedas ke dalam kaleng.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				08.20 – 08.50	Menimbang gudeg komplit pedas dengan berat 233 gram/ pcs.
				08.50 – 09.00	Memasukkan gudeg komplit pedas ke dalam mesin.
				09.30 – 10.30	Mengeluarkan gudeg kaleng dari mesin dan menutup kaleng.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengepresan gudeg komplit pedas dan memasukkan ke dalam mesin sterilisasi.
				13.00 – 14.00	Mencuci gudeg komplit pedas menggunakan kompresor dan lap handuk.
				14.00 – 14.30	Memberikan kode produksi pada gudeg kaleng varian komplit pedas.
				14.30 – 15.00	Menata gudeg kaleng varian komplit pedas ke dalam ruang karantina.
57.	Jum'at, 09 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.10	Menata, mencuci dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 – 07.45	Mengeluarkan kaleng dari mesin pemanas dan menata ke meja racikan.
				07.45 – 08.30	Memasukkan krecek dan gudeg ke dalam kaleng.
				08.30 – 09.10	Menimbang gudeg krecek.
				09.10 – 09.30	Memasukkan gudeg krecek ke dalam mesin.
				10.00 – 10.30	Mengeluarkan gudeg krecek dari mesin dan menutup kaleng.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengepresan gudeg krecek dan memasukkan ke dalam mesin sterilisasi.
				13.30 – 14.00	Mencuci gudeg kaleng varian krecek menggunakan kompresor dan lap handuk untuk menghilangkan minyak.
				14.00 – 14.40	Memberikan kode produksi pada gudeg kaleng varian krecek
				14.40 – 15.00	Menata gudeg kaleng varian krecek ke dalam ruang karantina.
58.	Sabtu, 10 Oktober 2026	Canning Gudeg Kaleng	Rumah Produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925	07.00 – 07.10	Mencuci, menata dan meniriskan kaleng ke dalam mesin.
				07.30 – 07.40	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menata ke meja racikan.
				07.40 – 08.05	Memasukkan daging sapi ke dalam kaleng.
				08.05 – 08.40	Menimbang daging sapi.
				08.40 – 09.20	Menambahkan kuah rendang ke dalam kaleng.
				09.20 – 09.40	Menimbang gudeg kaleng varian rendang.
				09.40 – 09.50	Memasukkan gudeg kaleng varian rendang ke dalam mesin.
				10.20 – 10.35	Mengeluarkan kaleng dari mesin dan menutup gudeg kaleng menggunakan tutup.
				10.35 – 12.00	Melakukan pengepresan tutup kaleng dan memasukkan ke dalam mesin sterilisasi.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				13.00 – 14.00	Mencuci gudeg varian rendang menggunakan kompresor dan lap handuk untuk menghilangkan minyak.
				14.00 – 15.00	Memberikan kode produksi menggunakan spidol dan menata gudeg kaleng ke dalam ruang karantina.
59.	Senin, 12 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng Varian Pedas dan Gudeg Kaleng Varian Areh Pedas	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Mengambil gudeg kaleng varian pedas dan gudeg kaleng varian areh pedas di ruang karantina.
				09.00 – 11.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng dari minyak menggunakan lap handuk.
				11.00 – 12.00 13.00 – 14.00	Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian pedas dan gudeg kaleng varian areh pedas menggunakan lem tembak.
				14.00 – 15.00	Melakukan pengemasan gudeg kaleng varian pedas dan gudeg kaleng varian areh pedas ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam gudang penyimpanan.
60.	Selasa, 13 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng Varian Rendang	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00 09.00 – 12.00 13.00 – 14.30 14.30 – 15.30 15.30 – 16.00	Mengambil gudeg kaleng varian rendang di ruang karantina.
					Melakukan pembersihan gudeg kaleng varian rendang menggunakan lap handuk.
					Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian rendang menggunakan lem tembak
					Mengemas gudeg kaleng ke dalam kardus
					Melakukan penyimpnan gudeg kaleng varian rendang ke dalam gudang penyimpanan.
61.	Rabu, 14 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Mengambil gudeg kaleng varian komplit original di ruang karantina.
				09.00 – 10.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian komplit original.
				10.30 – 12.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				13.00 – 14.30	Melakukan pemberian label gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				14.30 – 15.20	Mengemas gudeg kaleng varian komplit original ke dalam kardus.
				15.20 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam gudang penyimpanan.
62.	Kamis, 15 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Mengambil gudeg kaleng varian komplit original ke ruang karantina.
				09.00 – 11.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				11.00 – 12.00	Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian komplit original

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				13.00 – 14.00	menggunakan lem tembak.
				14.00 – 15.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
63.	Jum'at, 16 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Mengambil gudeg kaleng varian komplit pedas di ruang karantina sebanyak 613 pcs.
				09.00 – 11.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				11.00 – 12.00 13.00 – 14.00	Melakukan pemberian label dan stiker "Gudeg Pertama di Indonesia" pada gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				14.00 - 15.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan ke dalam gudang penyimpanan.
64.	Sabtu, 17 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian komplit original.
				09.30 – 10.30	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				10.30 – 12.00	Melakukan pemberian label menggunakan lem tembak.
				13.00 – 15.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
65.	Senin, 19 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian krecek original.
				09.30 – 10.30	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 15.00	Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian krecek original menggunakan lem tembak.
				15.00 – 16.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
66.	Selasa, 20 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Mengambil gudeg kaleng varian komplit original di ruang karantina.
				09.30 – 11.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				11.00 – 12.00 13.00 – 14.30	Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian krecek original menggunakan lem tembak.
				14.30 – 15.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.30 – 16.00	Melakukan penyimpanan kedalam gudang penyimpanan.
67.	Rabu, 21 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Mengambil gudeg kaleng varian komplit original di ruang karantina.
				09.00 – 11.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				11.00 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				13.00 – 14.30	Melakukan pemberian label gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				14.30 – 15.30	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.30 – 16.00	Melakukan pentimpanan ke dalam gudang penyimpanan.
68.	Kamis, 22 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Melakukan pengambilan gudeg kaleng varian komplit original di ruang karantina.
				09.00 – 11.10	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				11.10 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 14.30	Melakukan pemberian label gudeg kaleng varian komplit original menggunakan lem tembak.
				14.30 – 15.20	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.20 – 16.00	Melakukan penyimpanan kedalam gudang penyimpanan.
69.	Jum'at, 23 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg.
				09.00 – 10.30	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				10.30 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 15.00	Melakukan pemberian label pada gudeg kaleng varian komplit pedas menggunakan lem tembak.
				15.00 – 16.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
70.	Sabtu, 25 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng dan Bazar Produk	Gudeg Bu Tjitro 1925 dan Loman *Park* Hotel Yogyakarta	08.00 – 09.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian krecek original.
				09.30 – 11.00	Melakukan packing paket shopee.
				11.00 – 15.00	Melakukan bazar produk Jogja *Culture Wellness Festival*.
71.	Senin, 26 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng dan Basreng	Gude Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Memeberikan stampel exp pada label gudeg kaleng varian komplit original.
				09.00 – 11.00	Melakukan pemberian label gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				11.00 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 15.00	Melakukan packing basreng varian original dan pedas.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam kardus penyimpanan.
72.	Selasa, 27 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian areh original.
				09.30 – 11.00	Melakukan pemasangan label gudeg menggunakan lem tembak.
				11.00 – 12.00	Melakukan packing paket shopee.

No	Hari/ Tanggal	Nama Kegiatan	Tempat Kegiatan	Deskripsi Kegiatan Pekerjaan	
				13.00 – 15.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam gudang penyimpanan.
73.	Rabu, 28 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Melakukan pengambilan gudeg kaleng varian krecek original diruang karantina.
				09.00 – 10.00	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				10.00 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 14.00	Melakukan pemberian label gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				14.00 – 16.00	Pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus dan menyimpan di gudang penyimpanan.
74.	Kamis, 29 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.30	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian komplit original.
				09.30 – 10.45	Melakukan pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk.
				10.45 – 12.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				13.00 – 15.00	Melakukan pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam gudang penyimpanan.
75.	Jum'at, 30 Oktober 2026	Packing Gudeg Kaleng	Gudeg Bu Tjitro 1925	08.00 – 09.00	Melakukan pengambilan gudeg kaleng di ruang karantina.
				09.00 – 10.20	Melakukan pemberian stampel exp pada label gudeg kaleng varian komplit original.
				10.20 – 12.00	Melakukan pemberian label pada gudeg kaleng menggunakan lem tembak.
				13.00 – 14.00	Melakukan pengemasan paket shopee.
				14.00 – 15.00	Melakukan pengemasan gudeg kaleng ke dalam kardus.
				15.00 – 16.00	Melakukan penyimpanan gudeg kaleng ke dalam gudang penyimpanan.
Jumlah Jam Keseluruhan					**512 Jam Kerja**

Lampiran 3. Daftar Hadir Magang

CV. BUANA CITRA SENTOSA

CV. BUANA CITRA SENTOSA
Pusat : Jl. Kenanga No 244 A, Maguwoharjo, Depok Sleman, DIY 55282. Telp 081224440081
Admin : 085702028166 (Keuangan), 085842700700 (Administrasi), 082337661599 (Maklon
Email : butjitro1925.gudegkaleng@gmail.com – cv buanacitrasentosa@gmail.com

Nama : Nabila Freshca Yuana
NIM : D41253313
Program Studi : Manajemen Agroindustri

Bulan : Agustus 2026

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
√																														
		√	√	√	√	√	√																							
									√	√	√	√	√	√																
																	√	√	√	√	√									
																							√		√	√	√	√		
																														√

Bulan : September 2026

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
√	√	√		√																										
						√	√	√	√	√	√																			
													√	√	√	√	√	√												
																				√	√	√	√	√	√					
																											√	√	√	

Bulan : Oktober 2026

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
√	√	√																												
				√	√	√	√	√	√																					
											√	√	√	√	√	√														
																		√	√	√	√	√	√							
																									√	√	√	√	√	

Sleman, 29 Oktober 2026
Pembimbing Lapang

CV. BUANA CITRA SENTOSA

(Ricky Jadi Rezeqi, A.Md.)

Lampiran 4. Sertifikat Magang



CV. BUANA CITRA SENTOSA

Pusat : Jl. Kenanga No 254 A, Maguwoharjo, Depok Sleman, DIY 55282. Telp 081224440081
Admin : 085702028166 (Keuangan), 085842700700 (Administrasi), 082337661599 (Maklon)
Email : butjitro1925.gudegkaleng@gmail.com - cvbuanacitrasentosa@gmail.com
Gudeg Bu Tjitro 1925 Official | @gudegbutjitro1925
www.gudegbutjitro1925.com

Sertifikat

PRAKTEK KERJA LAPANGAN

No 057/ADM/BCS/SER-PKL/X/2026

Diberikan kepada :

Nabila Freshca Yuana

NIM D41253313

D-4 Manajemen Agroindustri

Politeknik Negeri Jember

Telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan dalam produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 di CV Buana Citra Sentosa terhitung mulai dari tanggal 1 Agustus sampai dengan 30 Oktober 2026

Dengan hasil **SANGAT BAIK**

Yogyakarta, 30 Oktober 2026
CV Buana Citra Sentosa

Burhanul Akbar Pasa
Direktur

Lampiran 5. Nilai Magang Kerja

KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI,
SAINS, DAN TEKNOLOGI
POLITEKNIK NEGERI JEMBER

Kode Dokumen : FR-JUR-043
Revisi : 0

LEMBAR PENILAIAN
PEMBIMBING LAPANG MAGANG

Lokasi Magang : CV. Buana Citra Sentosa
Alamat : Jl. Kenanga No 25A, Maguwoharjo, depok, sleman.
Waktu Pelaksanaan Magang : 1 Agustus 2026 s/d 30 oktober 2026.
Nama Pembimbing Lapang :
1. Ricky Jodi Rezeqi A.Md.
2. .....
3. .....

NO	AKTIVITAS YANG DINILAI	NAMA DAN NIM MAHASISWA			
		Nabila			
		D4125313.			
1	Penguasaan Materi/ ketrampilan di lapang	82			
2	Penguasaan terhadap tugas yang dibebankan di lapang	82			
3	Kreativitas/daya cipta	84			
4	Kerjasama	87			
5	Kedisiplinan	86			
JUMLAH		421			
RATA-RATA		84,2			

Pembimbing Lapang Magang,

CV. BUANA CITRA SENTOSA

Ricky Jodi Rezeqi A.Md

Kriteria Penilaian :

HURUF MUTU	ANGKA MUTU	SKOR PENILAIAN
A	4.00	> 80
AB	3.50	76 – 80
B	3.00	71 – 75
BC	2.50	66 – 70
C	2.00	56 – 65
D	1.00	46 – 55
E	0.00	< 46

Lampiran 6. Jadwal Kerja CV Buana Citra Sentosa

Hari	Tempat	
	Produksi dan Pengalengan	*Office* dan Gudang
Senin	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 16.00
Selasa	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 16.00
Rabu	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 16.00
Kamis	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 16.00
Jum’at	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 16.00
Sabtu	07.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 14.00	08.00 – 12.00 Istirahat 13.00 – 15.00

Lampiran 7. Dokumentasi Selama Magang



Supervisi 1 dan 2 di CV Buana Citra Sentosa



Produk gudeg krecek original Bu Tjitro 1925



Pameran Jogja Expo2026



Pengemasan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925



Pemberian stampel Exp pada label gudeg



Pencucian kaleng kosong menggunakan air mengalir



Penirisan kaleng kosong



Sterilisasi kaleng kosong ke dalam dandang *exhausting*



Meja *stainless steel* untuk racikan gudeg kaleng



Pemotongan daging ayam kampung



Pengisian krecek kedalam kaleng



Pengisian bahan gudeg ke dalam kaleng



Penimbangan gudeg kaleng



Pengisian gudeg kedalam kaleng



Penghampaan udara (*Exhausting*)



Penataan gudeg kaleng di trai *autoclave*



Pemindahan gudeg kaleng dari ruang karantina ke gudang



Pembersihan gudeg kaleng menggunakan lap handuk



Produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925



Pengemasan paket shopee



Pengemasan basreng varian original dan pedas



Display gudeg kaleng di gudang



Cacat Kaleng