

**EVALUASI PENJUALAN PRODUK GUDEG KALENG
BU TJITRO 1925 DI CV. BUANA CITRA SENTOSA
YOGYAKARTA**

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
(PKL)**



**Oleh:
ALVIO KHOIRUNNISA AULIA
B32170503**

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PANGAN
JURUSAN TEKNOLOGI PERTANIAN
POLITEKNIK NEGERI JEMBER
2020**

**EVALUASI PENJUALAN PRODUK GUDEG KALENG BU
TJITRO 1925 DI CV. BUANA CITRA SENTOSA
YOGYAKARTA**

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
(PKL)**



Sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Ahli
Madya (A.Md)
Di Program Studi Teknologi Industri Pangan
Jurusan Teknologi Pertanian

Oleh:
ALVIO KHOIRUNNISA AULIA
B32170503

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PANGAN
JURUSAN TEKNOLOGI PERTANIAN
POLITEKNIK NEGERI JEMBER
2020**

**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
POLITEKNIK NEGERI JEMBER**

LEMBAR PENGESAHAN

EVALUASI PENJUALAN PRODUK GUDEG KALENG
BU TJITRO 1925 DI CV. BUANA CITRA SENTOSA
YOGYAKARTA

Alvio Khoirunnisa Aulia
NIM B32170503

Telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan dinyatakan lulus
Pada tanggal : 30 Desember 2019

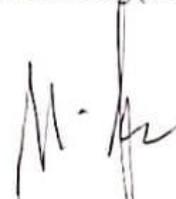
Tim Penilai

Pembimbing Lapangan (Eksternal)



Jumirin

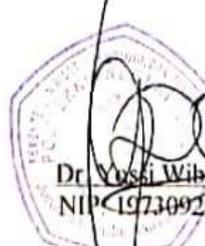
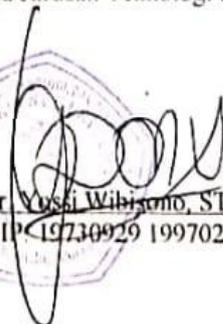
Dosen Pembimbing (Internal)



Mokh. Fatoni K. S. Tp, MP
NIP. 19750501 199903 1 003

Mengetahui,

Ketua Jurusan Teknologi Pertanian



Dr. Yossi Wibisono, STp, MP
NIP. 19730929 199702 1 001

PRAKATA



Kami panjatkan puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Lapang di Pengalengan Gudeg Bu Tjitro 1925 Yogyakarta, serta dapat menyelesaikan penyusunan laporan Praktek Kerja Lapang yang berjudul “Evaluasi Penjualan Produk Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 di CV. Buana Citra Sentosa Yogyakarta”.

Laporan ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan Praktek Kerja Lapang bagi para Mahasiswa dari Program Studi Teknologi Industri Pangan, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember. Laporan Praktek Kerja Lapang ini kami susun berdasarkan data yang diperoleh dari Pengalengan Gudeg Bu Tjitro 1925 Yogyakarta dengan berdasarkan ilmu yang kami peroleh di bangku kuliah.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan Praktek Kerja Lapang ini tidak dapat terselesaikan tanpa bimbingan petunjuk dan pengarahan dari dosen pembimbing serta bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktek Kerja Lapang ini, baik moril maupun material. Ucapan terima kasih penulis tujukan kepada:

1. Direktur Politeknik Negeri Jember Saiful Anwar, S.TP, MP.
2. Dr. Yossi Wibisono selaku Ketua Jurusan Teknologi Pertanian.
3. Ir. Agus Santoso selaku Ketua Program Studi Teknologi Industri Pangan.
4. M. Fatoni Kurnianto, S.TP, MP selaku Dosen Pembimbing PKL yang telah membantu dan memberikan dukungan selama pelaksanaan kegiatan magang.
5. Bapak Jumirin selaku Manager Operasional yang telah memberikan ijin untuk melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Lapang di CV. Buana Citra Sentosa.
6. Agus Nugraha selaku Kepala Produksi yang sudah banyak membantu selama

kegiatan Praktek Kerja Lapang.

7. Nurul Sabila Rosyad selaku Kepala Pengalengan yang sudah banyak membantu selama kegiatan Praktek Kerja Lapang.
8. Seluruh karyawan CV. Buana Citra Sentosa yang selalu mendukung dan banyak membantu dalam kegiatan Praktek Kerja Lapang.
9. Bapak dan Ibu dan Saudara yang banyak membantu dari segi materi, tenaga, motivasi dan juga do'a.
10. Ova, Rizky, Budi, Aisyah, Hero, Wildan, Aji, Esa sebagai teman kost di tempat PKL yang sangat membantu selama kegiatan Praktek Kerja Lapang.
11. Teman-teman kontrakan perumahan Istana Tidar yang selalu mendukung penulis.
12. Semua pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu-persatu yang selalu mendukung penulis

Laporan Praktek Kerja Lapang ini masih jauh dari kata Sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun guna perbaikan Laporan Praktek Kerja Lapang di masa mendatang, sehingga tulisan ini dapat bermanfaat.

Yogyakarta, 30 Desember 2019

Penulis

RINGKASAN

Evaluasi Penjualan Produk Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 di CV. Buana Citra Sentosa. Alvio Khoirunnisa Aulia, Nim B32170503, Tahun 2019, 85 hlm., Program Studi Teknologi Industri Pangan, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Dosen Pembimbing : M. Fatoni Kurnianto, S.TP, MP.

Gudeg merupakan salah satu makanan tradisional khas D. I. Yogyakarta yang dibuat dari buah nangka muda (gori) diberi bumbu, santan, dan lauk pelengkap (kacang tolo, ayam, telur, krecek). Gudeg memiliki rasa manis dan berwarna coklat yang memiliki umur simpan yang singkat. Oleh karena itu perlu adanya proses pengolahan seperti yang dilakukan oleh CV. BUANA CITRA SENTOSA dengan proses pengolahan pengalengan. Tahapan proses produksi gudeg kaleng, meliputi penerimaan bahan baku, pengolahan, pengalengan, karantina, pelabelan, dan pengemasan penyimpanan produk, serta pendistribusian.

Penjualan adalah sebuah usaha yang dilakukan untuk memindahkan suatu produk, baik itu berupa barang atau jasa, dari produsen kepada konsumen sebagai sasarannya. Tujuan utama penjualan yaitu mendatangkan keuntungan atau laba dari produk atau barang yang dihasilkan produsennya dengan pengelolaan yang baik. Dalam pelaksanaannya, penjualan sendiri tak akan dapat dilakukan tanpa adanya pelaku yang bekerja didalamnya seperti agen, pedagang, dan tenaga pemasaran. Dalam setiap tahunnya CV. Buana Citra Sentosa mengalami peningkatan penjualan dari tahun 2015 kaleng yang terjual menjadi 98.904 kaleng, 2016 penjualan meningkat menjadi 137.671 kaleng, tahun 2017 kaleng yang terjual 150.328, tahun 2018 kaleng yang terjual sejumlah 165.509, dan pada tahun 2019 kaleng yang terjual sejumlah 185.442.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
PRAKATA.....	iv
RINGKASAN.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB 1. PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat.....	2
1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja.....	3
1.4 Metode Pelaksanaan.....	4
BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Sejarah CV. Buana Citra Sentosa.....	6
2.2 Visi dan Misi CV. Buana Citra Sentosa	8
2.3 Lokasi dan Tata Letak CV. Buana Citra Sentosa	6
2.4 Struktur Organisasi	13
2.5 Ketenagakerjaan.....	16
2.6 Fasilitas Perusahaan	16
BAB 3. PROSES PRODUKSI DAN PEMASARAN	18
3.1 Penerimaan Bahan Baku	18
3.2 Proses Pengolahan	22
3.3 Proses Pengalengan	23
3.4 Proses Penanganan Limbah	29
3.5 Penanganan Higiene dan Sanitasi	30

3.6	Pengawasan Mutu	35
3.7	Alur Pemasaran	46
BAB 4.	PEMBAHASAN.....	48
4.1	Pengertian Penjualan	48
4.2	Tahap-tahap Penjualan	49
4.3	Cara Penjualan	50
4.4	Faktor-Faktor Lingkungan Penjualan	50
BAB 5.	KESIMPULAN DAN SARAN.....	58
5.1	Kesimpulan.....	58
5.2	Saran.....	59
	DAFTAR PUSTAKA.....	60
	LAMPIRAN.....	61

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Kriteria Mutu Bumbu-bumbu	20
Tabel 3.2 Standar Ukuran Kaleng	43
Tabel 4.1 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Rasa Tahun 2018	54
Tabel 4.2 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Rasa Tahun 2019	54
Tabel 4.3 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Tempat Pada Tahun 2018	56
Tabel 4.4 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Tempat Pada Tahun 2019	56

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Alur Pemasaran	46
Gambar 4.1 Grafik Penjualan tahun 2018	51
Gambar 4.2 Grafik Penjualan tahun 2019	52

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1.	Struktur Organisasi 61
Lampiran 2.	Denah Ruang Produksi 62
Lampiran 3.	Diagram Alir 63
Lampiran 4.	Surat Keterangan Magang 64
Lampiran 5.	Sertifikat Praktik Kerja Lapang 65
Lampiran 6.	Sertifikat BPOM RI Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Varian Rasa Original 66
Lampiran 7.	Sertifikat BPOM RI Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Varian Rasa Pedas 67
Lampiran 8.	Sertifikat Halal MUI 68
Lampiran 9.	Dokumentasi Kegiatan Praktik Kerja Lapang 69
Lampiran 10.	Rekapitulasi Kegiatan PKL 79

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember merupakan perguruan tinggi vokasional dimana proses belajar mahasiswa lebih ditekankan pada kegiatan praktikum, sehingga diharapkan mahasiswa mampu mengembangkan dan mengaplikasikan ilmu yang didapat selama perkuliahan. Politeknik melakukan program pendidikan yang mengarahkan pada proses belajar mengajar pada tingkat keahlian yang dibutuhkan dalam sektor industri. Diharapkan mahasiswa Politeknik Negeri Jember mampu menghadapi bentuk perkembangan dalam dunia kerja setelah lulus dari perguruan tinggi.

Menurut Wahyono dkk. (2019), Praktek Kerja Lapangan (PKL) adalah kegiatan mahasiswa untuk belajar bekerja praktis pada perusahaan/ industri/instansi dan/atau unit bisnis strategis lainnya yang diharapkan dapat menjadi sarana penerapan keterampilan dan keahlian mahasiswa. Pengalaman yang diperoleh dari kegiatan praktek kerja lapang akan meningkatkan keterampilan mahasiswa dalam memasuki dunia kerja. Lokasi praktek kerja lapang yang sesuai dengan fokus ilmu yang dipelajari akan membantu mahasiswa mendapatkan pandangan yang lebih luas pada dunia kerja. Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan selama 384 jam untuk Progam Diploma III yang dilaksanakan pada semester 5.

Gudeg merupakan salah satu makanan khas D. I Yogyakarta yang dibuat dari buah nangka muda (gori) diberi bumbu, santan, dan lauk pelengkap (kacang tolo, ayam, telur, krecek). Gudeg memiliki rasa manis dan berwarna coklat. Gudeg juga merupakan makanan yang memiliki umur simpan singkat. Saat ini sedang populer bisnis yang menjadikan gudeg sebagai oleh-oleh, sehingga produsen berlomba-lomba membuat inovasi produk gudeg yang memiliki umur simpan yang lebih tahan lama. Salah satunya adalah gudeg kaleng yang diproduksi oleh CV. Buana Citra Sentosa.

Proses produksi adalah suatu cara, metode maupun teknik untuk menambah manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor

produksi sehingga dapat bermanfaat bagi pemenuhan konsumen. Proses produksi gudeg kaleng di CV. Buana Citra Sentosa meliputi penerimaan bahan baku, sortasi, pengolahan, pengalengan, pemeraman (karantina) dan pelabelan.

Gudeg kaleng Bu Tjitrjo 1925 CV. Buana Citra Sentosa dalam kegiatan produksinya yang berbasis teknologi sangat mengutamakan dan fokus pada kualitas suatu produk gudeg kaleng yang dihasilkan dengan tujuan produk mampu menguasai pasar domestik maupun global dan diterima oleh konsumen atau masyarakat. Tidak hanya di bagian produksi kaleng di resto Gudeg Bu Tjitrjo 1925 pun tentunya harus mementingkan dan mengutamakan produk gudeg siap saji supaya dapat menarik konsumen. Untuk mempertahankan kualitas produk dan mengembangkan usaha yang ada di gudeg kaleng Bu Tjitrjo 1925 terkait aspek penting yang perlu diperhatikan aspek penjualan dalam memasarkan produk kaleng, selain itu dilihat dari tenaga kerja dan alat yang digunakan. CV. Buana Citra Sentosa memiliki produk gudeg kaleng Bu Tjitrjo 1925 yang sudah tersebar luas di wilayah Yogyakarta, Jawa Tengah, dan Cilandak. CV. Buana Citra Sentosa memiliki produk gudeg kaleng Bu Tjitrjo 1925 dengan empat varian rasa diantaranya varian original dengan harga Rp 30.000, varian pedas dengan harga Rp 31.000, varian blondo dengan harga Rp 29.000, dan varian rendang dengan harga Rp 32.000. Aspek pemasaran inilah yang dilakukan perusahaan dalam mempertahankan produknya di pasar dan secara langsung berinteraksi dengan konsumen. Sasaran pemasaran yaitu menarik konsumen baru dengan menjajikan keunggulan nilai serta menjaga dan menumbuhkembangkan pelanggan yang ada dengan memberikan kepuasan untuk meningkatkan hasil penjualan yang lebih baik.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

Kegiatan PKL ini memiliki tujuan umum untuk menambah dan mengembangkan wawasan, pengetahuan, serta pemahaman tentang kegiatan industry, meningkatkan keterampilan kerja melalui kesempatan yang diberikan untuk belajar bekerja secara professional dan melatih

berfikir kritis terhadap perbedaan keadaan yang muncul di lapangan dengan keadaan di bangku perkuliahan.

1.2.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) ini adalah:

- 1) Mengetahui dan menjelaskan serta melaksanakan kegiatan proses produksi, proses pengalengan, proses pelabelan, pengemasan, dan pemasaran gudeg kaleng Bu Tjitro 1925.
- 2) Mengetahui permasalahan serta penanganan dalam proses pengalengan gudeg kaleng varian rasa pedas di CV. Buana Citra Sentosa.
- 3) Mengetahui tentang evaluasi penjualan pada dua tahun terakhir.
- 4) Mengetahui cara pemasaran yang telah diterapkan oleh CV. Buana Citra Sentosa.

1.2.3 Manfaat

Manfaat kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) ini adalah:

- 1) Mahasiswa terlatih untuk mengerjakan pekerjaan lapangan, dan melakukan serangkaian keterampilan dalam bidang pengolahan pangan.
- 2) Mahasiswa memperoleh kesempatan untuk mengevaluasi dan menyelesaikan permasalahan pada saat melakukan kegiatan pengolahan pangan.
- 3) Mahasiswa memperoleh ilmu pengetahuan tentang proses dan evaluasi penjualan.
- 4) Memperoleh bekal terkait system, sikap dan perilaku dalam budaya kerja di dunia industry.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

Praktek Kerja Lapang dilaksanakan di CV. Buana Citra Sentosa, Jl Kenanga Maguwoharjo, Kecamatan Depok, Kabupaten Sleman (55282) Yogyakarta. Praktek Kerja Lapang dilaksanakan pada 28 September 2019 sampai 30 Desember

2019, dengan jadwal kerja dimulai pada hari Senin sampai Sabtu dari pukul 07.00 WIB sampai 15.00 WIB.

1.4 Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan Praktek Kerja Lapang yang digunakan adalah:

1.4.1. Praktek Lapang

Melaksanakan praktek kerja secara langsung sesuai dengan aktifitas yang ada di lapangan. Praktek ini dilakukan dengan cara ikut langsung mempraktekkan kegiatan yang berkaitan dengan pengolahan pangan sampai distribusi.

1.4.2. Pengamatan Lapang

Pengamatan lapang diartikan sebagai kegiatan keseharian dengan menggunakan panca indra mata sebagai alat bantu utamanya selain panca indra lainnya seperti telinga, penciuman, mulut dan kulit. Dalam kegiatan Praktek Kerja Lapang ini menggunakan observasi partisipatif yang melibatkan mahasiswa secara langsung dengan kegiatan yang berkaitan dengan pengolahan pangan sampai distribusi.

1.4.3. Wawancara

Wawancara dilakukan melalui percakapan dengan maksud mendapatkan informasi seperti sejarah instansi, struktur organisasi, visi dan misi serta kegiatan yang tidak dapat diikuti secara langsung di CV. Buana Citra Sentosa.

1.4.4. Penggunaan Dokumen

Dokumen yang digunakan yaitu berupa laporan dan dokumen lain yang ada hubungannya dengan kajian teknis maupun manajerial dari CV. Buana Citra Sentosa yang dijadikan sebagai lokasi Praktek Kerja Lapang.

1.4.5. Studi Pustaka

Mencari informasi dari literatur-literatur untuk mendapatkan data penunjang dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapang (PKL) dan juga penyusunan laporan.

1.4.6. Dokumentasi

Dokumentasi adalah mendokumentasikan dan mencatat data yang ada pada saat pelaksanaan Praktek Kerja Lapang (PKL).

BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah CV. Buana Citra Sentosa

Gudeg Bu Tjitro dimulai pada tahun 1925 oleh Bu Tjitro Sastrodiprojo, belum diketahui secara pasti hari dan tanggal berapa diresmikan, hal tersebut dikarenakan BU Tjitro Sastrodiprojo pada saat itu hanya berjualan didepan rumahnya di Jalan Rotowijayan, Kraton Yogyakarta. Tahun 1960-an dua anak Bu Tjitro mengembangkan usaha Gudeg Bu Tjitro dengan membuka Rumah Makan Gudeg Bu Tjitro di Jakarta. Mereka adalah Bapak Soehartodi Cikajang, Kemayoran Lama, dan Bapak Soemadi di Daerah Sanen, Jakarta Pusat. Ruman Makan Gudeg Bu Tjitro berhasil berkembang, kemudian menambah cabang di Kelapa Gading.

Tahun 1978, sebuah cabang dibuka di Jalan Adi Sutjipto Km 9 DP 254a (belakang Gallery Sapto Hudoyo) Yogyakarta. Pada Tahun 1980-an, penerus generasi ketiga dari Bu Tjitro Sastrodiprojo yang bernama Retno Widiastuti, ikut mengembangkan usaha rumah makan ini dengan membuka cabang Rumah Makan Aneka Bujana Bu Tjitro yang berlokasi di depan Ambarukmo Place Hotel Jalan Solo Yogyakarta. Dikarenakan alasan tertentu pada Tahun 2000 akhirnya pindah ke Jalan Janti No. 330, Yogyakarta dengan nama Rumah Makan Bu Tjitro 1925. Tahun 2005 berganti nama menjadi Bu Tjitro 1925 Restaurant.

Tahun 2008, Bu Jatu Dwi Kumalasari mulai mengembangkan usaha Gudeg Bu Tjitro 1925 yang merupakan anak dari Bu Retno Wisiastuti sekaligus menjadi generasi keempat. Menurut Bu Jatu Dwi Kumalasari kondisi restaurant dalam keadaan kurang baik, dikarenakan banyaknya pesaing dan kurang kontrol manajemen. Kenyataan tersebut menjadikan Bu Jatu Dwi Kumalasari termotivasi dan tertantang untuk menjadikan usaha warisan turun temurun Gudeg Bu Tjitro 1925 tidak gulung tikar.

Tahun 2009, Bu Jatu Dwi Kumalasari menemukan ide untuk membuat gudeg menjadikan makanan yang bisa tahan lama dan praktis untuk dibawa dengan cara dikalengkan. Oleh karena itu, pemilik menjalin kerjasama dengan Unit Pelaksanaan Teknis Balai Pengembangan Proses dan Teknologi Kimia

Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia (UPT BPPTK LIPI) Yogyakarta. Penelitian mengenai pengalengan gudeg selama dua tahun, yang akhirnya terciptalah Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925. CV. Buana Citra Sentosa resmi didirikan oleh keturunan generasi ke-4, yaitu ibu Jatu Dwi Kumala Sari pada tahun 2010.

CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan hak merk dagang nama Bu Tjitro 1925 pada tahun 2011, lalu diikuti dengan diperolehnya jaman halal gudeg kaleng Bu Tjitro 1925. Selanjutnya, pada tahun 2016 gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 rasa original dan pedas memperoleh izin edar oleh BPOM. Produk ini awalnya dipasarkan di restoran Bu Tjitro 1925 yang ada di Yogyakarta dan Jakarta, dan keliling tempat wisata di Yogyakarta menggunakan sepeda motor, kemudian diikutsertakan dalam pameran di Yogyakarta maupun Jakarta pada tahun 2011. Seiring bejalannya waktu, CV. Buana Citra Sentosa mulai menjalin kerjasama dengan beberapa toko oleh-oleh di Yogyakarta, seperti di Malioborro Mall, Toko oleh-oleh sekitar Malioboro, Ambarukmo Plaza, Pringsewu, Carefour, dan toko oleh-oleh lainnya. CV. Buana Citra Sentosa mengalami peningkatan penjualan setiap tahunnya, dari tahun 2015 kaleng yang terjual menjadi 98.904 kaleng, 2016 penjualan meningkat menjadi 137.671 kaleng, tahun 2017 kaleng yang terjual 150.328, tahun 2018 kaleng yang terjual sejumlah 165.509, dan pada tahun 2019 kaleng yang terjual sejumlah 185.442. Hal tersebut disebabkan oleh komunikasi pemasaran yang dilakukan tidak hanya secara *offline*, namun secara *online* juga melalui website, instagram, twitter, dan facebook. Selama tahap perkembangannya tersebut CV. Buana Citra Sentosa telah mendapatkan berbagai sertifikat.

CV. Buana Citra Sentosa telah memiliki beberapa sertifikat terhadap merk dagang dan produknya. Merk dagang dengan nama Bu Tjitro 1925 telah terdaftar di Kementrian Hukum dan Hak Asasi Manusia pada tahun 2011 dengan nomor pendaftaran IDM000343129. Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 rasa original telah memiliki izin edar oleh BPOM dengan nomor pendaftaran pangan BPOM RI MD 519912001025, dan nomor izin edar Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 rasa pedas yaitu BPOM RI MD 519912002025. Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 juga telah

diuji terhadap kandungan kimia, fisik, dan mikrobiologi oleh Balai Besar Industri Agro, Badan Penelitian dan Pengembangan Industri.

2.2 Visi dan Misi CV. Buana Citra Sentosa

CV. Buana Citra Sentosa memiliki visi, yaitu menjadi perusahaan sukses yang mampu bersaing dalam persaingan global. Visi tersebut dicapai dengan menjalankan beberapa usaha yang disebut misi. Strategi dan misi CV. Buana Citra Sentosa adalah sebagai berikut.

1. Membentuk manajemen yang kuat dan mumpuni dalam menghadapi persaingan global.
2. Membangun karakter sumber daya manusia yang unggul kompetitif, professional, dan religious.
3. Membangun sumber daya manusia yang mempunyai kriteria : jujur, amanah, kompak, rukun, kooperatif, bekerja secara efektif, efisien, dan produktif.
4. Melakukan perdagangan umum dengan jujur yang mampu menangani beraneka ragam produk makanan tradisional yang berkualitas dan terbaik.
5. Melakukan transaksi perdagangan lokal dan lintas negara.

2.3 Lokasi dan Tata Letak CV. Buana Citra Sentosa

2.3.1 Lokasi Perusahaan

Perusahaan CV. Buana Citra Sentosa terdiri dari kantor dan rumah produksi gudeg kaleng. Kantor CV. Buana Citra Sentosa berada di restoran yang berlokasi di Jalan Janti No. 330 Yogyakarta (depan Jogja Expo Center), dan rumah produksi gudeg kaleng berlokasi di Jalan Adi Sutjipto Km 9 DP 254a (belakang Gallery Sapto Hudoyo) Yogyakarta. CV. Buana Citra Sentosa memiliki lahan seluas $\pm 16.000 \text{ m}^2$ dengan luas bangunan $\pm 2.000 \text{ m}^2$. perusahaan ini berada di daerah yang cukup strategis sehingga memudahkan dalam proses produksi, dari pengadaan bahan baku hingga proses distribusi.

Beberapa faktor yang menjadi pertimbangan dalam penentuan lokasi rumah produksi gudeg kaleng CV. Buana Citra Sentosa antara lain :

1. Sumber Air

Air merupakan salah satu kebutuhan yang sangat penting bagi kelancaran proses produksi gudeg kaleng, dan perusahaan ini memiliki sumber pompa air tanah sendiri sebagai penunjang kelancaran proses produksi gudeg kaleng.

2. Bahan Baku

Lokasi rumah produksi yang berada di daerah kota memudahkan *supplier* dalam mendistribusikan bahan baku yang dibutuhkan selama proses produksi.

3. Transportasi dan Distribusi

Pendistribusian produk kaleng ke toko oleh-oleh di daerah Yogyakarta dan sekitarnya menjadi mudah karena lokasi rumah produksi yang berada di daerah kota, dan mudah menemukan jasa pengiriman barang untuk distribusi ke luar kota.

4. Listrik

Kebutuhan listrik menjadi kebutuhan yang sangat penting dalam proses produksi karena proses pengalengan membutuhkan energy listrik, dan di lokasi ini rumah produksi memiliki jaringan listrik yang bersumber dari PLN.

2.3.2 Tata Letak Perusahaan

Tata letak fasilitas di CV. Buana Citra Sentosa berdasarkan aliran (*flow line*) dari proses produksi. Mesin dan peralatan yang digunakan diatur berdasarkan urutan dari proses yang dilewati oleh bahan baku hingga menjadi produk. Penyusunan berdasarkan *flow line* ini bertujuan untuk memudahkan proses produksi, memudahkan pemindahan barang, mengurangi risiko terjadinya benturan arus kerja dan menghemat pemakaian ruang produksi, serta mempercepat proses produksi karena aliran proses berjalan searah dan tidak bolak-balik sehingga waktu lebih efisien. Tata letak fasilitas di CV. Buana Citra Sentosa dapat dilihat pada Lampiran 2. Adapun tataletak fasilitas di CV. Buana Citra Sentosa adalah sebagai berikut:

1. Gudang Kaleng dan Bahan

Ruang penyimpanan kaleng dan bahan baku seperti telur, krecek, gula merah, kemiri, bawang merah terletak di bagian samping ruang produksi. Ruangan ini dilengkapi dengan kipas angin.

2. Toilet

Toilet di CV. Buana Citra Sentosa berjumlah 7, yaitu 1 ruang toilet di samping ruang produksi dan 6 ruang lainnya di samping rumah produksi dengan ukuran 2 x 1 m. setiap toilet memiliki WC dan bak air dengan air mengalir.

3. Ruang Penanganan Bahan

Ruang penanganan bahan atau dapur digunakan untuk menangani dan mengolah bahan baku menjadi gudeg dan bahan lainnya yang dibutuhkan dalam produk gudeg kaleng. Ruangan ini memiliki beberapa peralatan dapur, seperti tungku pemasakan, kompor, *washtafel*, meja penanganan bahan, *freezer*, pendingin, timbangan, rak penyimpanan bumbu, dan peralatan dapur, serta kipas angin. Selain itu, ruangan ini dilengkapi dengan cerobong asap.

4. Ruang Produksi

Ruang produksi merupakan ruangan yang digunakan untuk proses pengalengan gudeg, yaitu proses pencucian kaleng, sterilisasi kaleng, pengisian kaleng, exhausting, seaming atau penutupan kaleng. Peralatan penunjang proses produksi adalah sebagai berikut.

a. Tempat Pencucian Kaleng

Kaleng yang telah diketahui jumlahnya dilakukan pencucian menggunakan air mengalir dalam container box untuk menghilangkan kotoran dan debu yang menempel pada kaleng.

b. Meja Trolley

Meja trolley yang dilengkapi dengan roda pada keempat kaki mejanya dan mampu berputar 360° digunakan untuk memudahkan dalam pengangkutan kaleng, bahan, dan produk selama proses pengalengan. Meja trolley yang digunakan ada 5 buah, yaitu 2 meja trolley kecil dan 3 meja trolley besar.

c. Boiler

Boiler merupakan mesin penghasil uap panas yang dialirkan melalui pipa-pipa untuk proses penghampaan udara (exhausting) dan sterilisasi. Bahan bakar yang digunakan untuk operasi boiler adalah solar.

d. Dandang Sterilisasi Kaleng

Dandang untuk sterilisasi kaleng ada 2 buah dengan ukuran 80 cm x 100 cm memiliki thermocontrol pada bagian tutupnya sebagai pengontrol suhu, dan dilengkapi pipa serta kran pada bagian bawah untuk mengalirkan uap panas dari boiler.

e. Meja Pengisian

Meja ini digunakan dalam proses pengisian bahan ke dalam kaleng dan proses penimbangan bahan dalam kaleng. Meja ini terletak diantara dandang sterilisasi kaleng dan dandang exhausting.

f. Timbangan

Timbangan digital merk camry sejumlah 3 buah dengan ketelitian 1 gram digunakan untuk menimbang gudeg kaleng sebelum exhausting.

g. Dandang Exhausting

Dandang untuk sterilisasi kaleng ada 2 buah dengan ukuran 80 cm x 100 cm memiliki thermocontrol pada bagian tutupnya sebagai pengontrol suhu, dan dilengkapi pipa serta kran pada bagian bawah untuk mengalirkan uap panas dari boiler.

h. Mesin Penutup Kaleng (Seamer)

Mesin ini berfungsi untuk membentuk double seam sehingga diperoleh penutupan kaleng yang hermetis. Seamer memiliki beberapa

bagian, antara lain conveyor, seaming chuck, roll 1 dan roll 2. Seamer yang digunakan adalah automatic seamer dengan 1 head.

i. Tray atau Keranjang Sterilisasi

Tray ini digunakan sebagai wadah untuk kaleng yang akan disterilisasi. Keranjang yang digunakan sejumlah 4 buah dan memiliki lubang-lubang seperti saringan.

j. Katrol

Alat untuk mengangkat tray yang berisi gudeg kaleng untuk dimasukkan ke dalam autoclave dan mengeluarkan dari autoclave untuk dipindahkan ke bak pendinginan.

k. Autoclave

Alat ini digunakan untuk proses sterilisasi gudeg kaleng yang berbentuk bejana tertutup dan tahan tekan tinggi yang ditimbulkan oleh uap panas bersumber dari boiler. Autoclave yang digunakan yaitu model vertical, dilengkapi dengan thermocontrol digital. Bagian-bagian autoclave antara lain saluran pipa uap panas, saluran pipa air, pipa drainase, pompa sirkulasi, katup vent, pengukuran tekanan, dan katup pengecekan.

l. Bak Pendinginan

Bak pendinginan yang berisi air bersih yang digunakan untuk mendinginkan dan membersihkan kaleng setelah proses sterilisasi. Bak ini berukuran 250 cm x 100 cm x 70 cm dan dilengkapi dengan kran untuk mengalirkan air serta saluran untuk pembuangan air.

m. Kompresor

Alat ini menghasilkan udara bertekanan yang digunakan untuk mengeringkan kaleng setelah dari bak pendinginan dan untuk membersihkan alat seamer.

5. Ruang Penyimpanan Alat

Ruangan ini terletak dibagian samping ruang produksi, peralatan yang di simpan meliputi panci, baskom, mangkok stainless steel, wajan, pengaduk, sendok, dan peralatan dapur lainnya.

6. Ruang Karantina

Ruang ini digunakan untuk menyimpan produk selama 14 hari masa karantina berada disebelah ruang produksi. Penyusunan produk di ruang karantina disesuaikan dengan kode dan tanggal produksi.

7. Gudang Penyimpanan Produk

Ruangan ini digunakan untuk menyimpan produk gudeg kaleng yang siap didistribusikan. Gudang ini terletak di jalan Jati no. 108 Kabupaten Sleman, Yogyakarta.

2.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi di CV. Buana Citra Sentosa termasuk dalam struktur organisasi fungsional, karena kekuasaan dilimpahkan melalui para ahli dalam suatu fungsi, masing-masing bawahan atau pekerja mempunyai beberapa pimpinan. Para ahli mempunyai kekuasaan penuh untuk menjalankan fungsi-fungsi yang menjadi tanggungjawabnya. Adapun tugas, wewenang dan tanggungjawab masing-masing bagian dalam perusahaan berdasarkan struktur organisasi adalah sebagai berikut:

1. Direktur

- a. Direktur membuat rencana, mengorganisir, mengatur, dan memantau masing-masing kepala departemen mengenai perkembangan jalannya operasional perusahaan.
- b. Direktur bertanggungjawab 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. Wakil Direktur
- a. Wakil direktur membantu direksi dalam memimpin, menentukan kebijakan, dan mengawasi pelaksanaan tugas di perusahaan.
 - b. Wakil direktur membantu direktur dalam memperluas jaringan pemasaran.
3. Kepala produksi
- a. Bertanggungjawab atas persiapan dan proses produksi.
 - b. Mengawasi semua kegiatan proses produksi, mengkoordinir dan mengarahkan setiap bawahannya untuk bekerja sesuai dengan pekerjaannya.
 - c. Mengevaluasi seluruh kegiatan produksi agar dapat mengetahui kekurangan dan penyimpanan atau kesalahan sehingga dapat dilakukan perbaikan untuk kegiatan berikutnya.
4. Admin
- a. Membuat agenda kantor atau restoran.
 - b. Melakukan arsip data.
 - c. Entri data perusahaan.
5. Kepala dapur
- a. Bertanggungjawab pada bagian pengolahan produk
 - b. Mengatur serta memantau karyawan dapur dalam melaksanakan tugasnya.
6. Kepala pengalengan (*canning*)
- a. Bertanggungjawab pada bagian pengalengan produk.

- b. Bertanggungjawab pada setiap proses pengalengan.
- c. Bertanggungjawab ketika terjadi permasalahan pada setiap mesin pengalengan.
- d. Mengatur serta memantau karyawan pengalengan dalam melaksanakan tugasnya.

7. *Accounting Departement*

- 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 *customer*.

8. *Marketing Departement*

- a. Menentukan target penjualan produk.
- b. Memasarkan produk kepada calon *customer* baik dalam negeri maupun luar negeri.
- c. Berkomunikasi dengan *customer* mengenai order pesanan produk.
- d. Bertanggungjawab langsung kepada direktur.

9. Sales

- a. Melakukan promosi dan penjualan produk.
- b. Mengontrol stok barang dagang dilapang.
- c. Melakukan penagihan piutang.

10. Logistik

- a. Melakukan order barang, seorang logistic juga sering berkoordinasi dengan coordinator produksi dan pihak *supplier* supaya kebutuhan logistic barang tetap pada porsinya. Orderan barang dilakukan via Email, telepon, atau fax.

- b. Menerima barang orderan.
- c. Mendistribusikan ke bagian produksi yang memerlukan.

2.5 Ketenagakerjaan

2.5.1 Tenaga Kerja

CV. Buana Citra Sentosa memiliki tenaga kerja sebanyak 25 orang yang tergolong dalam tenaga kerja tetap. Tenaga kerja tetap memiliki masa kerja tetap dengan sistem pembayaran gaji per bulan dan memperoleh tunjangan-tunjangan lainnya, seperti jaminan BPJS, tunjangan jabatan. Spesifikasi tenaga kerja yang ditetapkan oleh CV. Buana Citra Sentosa sama pada setiap divisinya, yaitu pria/wanita, pendidikan minimal SMA/SMK, usia maksimal 30 tahun dan memiliki karakter jujur, teliti, rajin, sertamau bekerja keras.

2.5.2 Sistem Pengaturan Jam Kerja

CV. Buana Citra Sentosa menetapkan jam kerja 8 jam per hari selama 6 hari dalam 1 minggu. Jadwal hari kerja untuk karyawan yaitu hari senin sampai sabtu, jika libur nasional maka proses produksi diliburkan, kecuali karyawan di bagian proses pembuatan gudeg jadwal hari libur ditentukan secara bergiliran menyesuaikan dengan proses pembuatan gudeg yang secara terus menerus. Waktu tersebut dianggap sebagai jam lembur.

2.5.3 Sistem Upah Kerja

Sistem pemberian upah di CV. Buana Citra Sentosa terdiri dari upah bulanan dan upah lembur. Upah bulanan diberikan setiap bulan sekali di awal bulan, dan upah lembur dibiayakan kepada tenaga kerja yang berhubungan langsung dengan proses produksi yang biasanya terjadi saat bahan baku melimpah. Upah bulanan sesuai dengan UMP Yogyakarta.

2.6 Fasilitas Perusahaan

Fasilitas di CV. Buana Citra Sentosa terdiri dari fasilitas produksi, fasilitas bangunan, dan fasilitas penunjang. Fasilitas produksi terdiri dari ruang penerimaan bahan baku, ruang pencucian, tempat pengolahan gudeg/ dapur, ruang

pengalengan, ruang karantina dan gudang penyimpanan sementara sebelum didistribusikan kepada konsumen.

Fasilitas bangunan dari CV. Buana Citra Sentosa mempunyai konstruksi yang kokoh, lantai ruang produksi yang terbuat dari keramik kecuali dinding pemisah ruang dan proses pengalengan. Sedangkan fasilitas penunjang diantaranya lahan parkir karyawan, toilet dengan jumlah yang memadai, ruang istirahat dan mushola.

BAB 3. PROSES PRODUKSI DAN PEMASARAN

3.1 Penerimaan Bahan Baku

Bahan yang digunakan pada proses pengolahan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 di CV. Buana Citra Sentosa meliputi bahan utama dan bahan pelengkap.

3.1.1 Bahan Utama

Bahan utama yang digunakan untuk pengolahan gudeg adalah buah nangka (*Artocarpus heterophyllus*) dalam kondisi yang masih muda dengan umur panen 8 bulan. Terdapat 2 macam nangka muda yaitu nangka muda merah dan nangka muda hijau. Kebutuhan bahan baku tersebut diperoleh dari *supplier* di wilayah Yogyakarta. Nangka muda yang diperoleh dalam kondisi telah dicacah yang dikemas dalam plastik sebanyak 12 kg per kemasan.

Kriteria bahan baku nangka muda yang diterima yaitu berwarna putih kemerahan atau kehijauan tergantung jenisnya, bertekstur keras, tidak terdapat banyak cemaran seperti pasir, ranting dan benda asing lainnya.

3.1.2 Bahan Pelengkap

a.) Telur Bebek

Telur yang digunakan yaitu telur bebek. Telur datang dari *supplier* setiap satu minggu sekali sesuai kapasitas produksi dengan jumlah + 5000 butir dan dilakukan penyimpanan dalam gudang dengan suhu dibawah 30°C hal ini dilakukan untuk mencegah kerusakan pada telur.

b.) Daging Ayam Kampung

Daging ayam yang digunakan yaitu ayam kampung karena daging ayam kampung mengandung nutrisi yang lebih tinggi jika dibandingkan dengan daging ayam broiler serta daging ayam kampung lebih terasa gurih dan lembut. Ayam yang diterima dari *supplier* di wilayah Yogyakarta dalam kondisi yang masih segar dalam bentuk karkas utuh

dengan berat ± 1 kg per ekor ayam. Jumlah karkas ayam yang datang dari supplier yaitu 60 – 70 ekor per hari.

c.) Krecek

Krecek yang digunakan berasal dari supplier di wilayah Yogyakarta. Krecek ini berbentuk kerupuk kulit sapi merupakan jenis kerupuk kulit untuk krecek sayur. Bahan baku krecek yang datang dari supplier dalam jumlah 100-150 pack dengan berat 2 kg/pack. Krecek yang diterima yaitu bertekstur renyah, berwarna kecoklatan dan tidak tengik.

d.) Kacang Tolo

Kacang tolo yang digunakan berasal dari supplier di wilayah Yogyakarta dalam keadaan kering dan telah disortasi sehingga bebas dari cemaran benda asing seperti pasir, kerikil, ranting, serta kondisi biji kacang tolo yang utuh. Kacang tolo yang diperoleh dikemas dalam karung dengan jumlah 25kg/kemasan. Kacang tolo biasanya datang setiap seminggu sekali dengan jumlah 50kg. Penyimpanan kacang tolo yaitu ditempat yang kering dan bersih.

e.) Areh

Areh merupakan kuah yang terbuat dari santan kelapa. Kelapa yang datang dari supplier berupa kelapa parut dalam kemasan plastik sebanyak 10kg/ kemasan. Jumlah kelapa parut yang datang setiap harinya yaitu 40kg. Kelapa parut kemudian dilakukan ekstraksi untuk memperoleh santan menggunakan alat ekstraksi santan kelapa. Jumlah air yang ditambahkan dalam proses ekstraksi yaitu 18 liter air untuk 10 kg kelapa parut.

f.) Blondo

Blondo merupakan salah satu limbah sisa proses pembuatan minyak kelapa selain sabut, tempurung, kulit ari, ampas dan air. Menurut Marwah (2005) dalam Haerani (2010) blondo dapat dimanfaatkan sebagai campuran dalam sambal yang sering disebut dengan sambal kethak, dodol kethak atau campuran dalam bumbu gudeg jogja. Blondo

yang digunakan dalam proses pembuatan gudeg ini merupakan hasil endapan minyak kelapa, dengan kriteria blondo yang baik yaitu berwarna coklat, rasa manis, dan tidak tengik.

g.) Bumbu-bumbu

Bahan pelengkap berupa bumbu-bumbu tambahan yang penting ditambahkan untuk menambah cita rasa dan aroma produk yang dihasilkan. Bumbu-bumbu yang ditambahkan yaitu berupa santan kelapa, gula merah, bawang merah, bawang putih, ketumbar, kemiri, daun jeruk, daun salam serai, lengkuas, cabe besar, cabai rawit, gula pasir dan garam. Bumbu-bumbu tersebut diperoleh dari pasar Beringharjo Yogyakarta dalam kondisi segar. Adapun kriteria mutu bumbu-bumbu dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 3.1. Kriteria Mutu Bumbu-bumbu di CV. Buana Citra Sentosa

Jenis bumbu	Kriteria Mutu
Gula merah	Berwarna coklat, kering, tidak berair, dan bebas dari benda-benda asing.
Bawang merah	Keadaan segar dan kering, tidak busuk, tidak bertuas, tidak berjamur, bertekstur keras, dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Bawang putih	Keadaan segar dan kering, tidak busuk, tidak bertunas, tidak berjamur, bertekstur keras dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Ketumbar	Kering, biji utuh, beraroma ketumbar, tidak apek, dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Kemiri	Kering, biji utuh, tidak berbubuk, beraroma khas, berwarna putih kekuningan, tidak apek, dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Daun jeruk	Daun segar, utuh, tidak berlubang, berbentuk bulat lonjong, berwarna hijau, bersih dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Daun salam	Daun segar, utuh, tidak berlubang, daun tua , berwarna

	hijau, bersih dan tidak terkontaminasi dengan serangga
Serai	Beraroma serai, bersih, berwarna putih agak kekuningan dan bertekstur keras
Lengkuas/ laos	Rimpang utuh, segar, bersih, tidak bertunas, berwarna kecoklatan dan bertekstur keras
Cabe rawit	Segar, berwarna kemerahan, tidak lembek, dan tidak busuk.
Garam	Bersih, putih, tidak menggumpal, kering dan tidak terkontaminasi dengan benda lain

a.) Bahan Pengemas

Bahan pengemas yang digunakan dalam pengalengan gudeg terdiri dari 2 jenis, yaitu kemasan primer berupa kaleng dan kemasan sekunder berupa kardus karton. Bahan pengemas primer berupa kaleng jenis *two piece can* berukuran 300 x 205 inchi yang diperoleh dari PT. Cometa Can. Kaleng yang digunakan merupakan bahan pengemas yang *food grade*, material kaleng terdiri dari (1) pelat kaleng (*tin plate*) yang merupakan pelat baja tipis yang mengandung lapisan timah, (2) timah putih, (3) lapisan enamel yang merupakan bahan organik yang dilapiskan pada kaleng untuk mencegah terjadinya reaksi bahan pangan dengan metal dan melindungi kaleng dari korosi. Bahan pengemas sekunder berupa kardus karton yang bertujuan untuk melindungi produk dari kerusakan akibat tekanan fisik dari luar dan mempermudah proses penanganan selama distribusi. Kemasan kardus karton yang digunakan berkapasitas 24 kaleng dan 50 kaleng.

3.2 Proses Pengolahan

Proses pengolahan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 terdiri beberapa tahapan yaitu pemasakan nangka muda, pemasakan telur, pemasakan daging ayam, pemasakan kacang tolo, pemasakan kerecek dan pembuatan areh kental.

Pemasakan gudeg yaitu: nangka muda gori yang telah dicacah, kemudian dilakukan proses perebusan selama 10 menit untuk menghilangkan getahnya. Menghaluskan bumbu – bumbu yaitu bawang merah, bawang putih, ketumbar, kemiri dan garam serta menambahkan santan. Nangka muda yang telah dilakukan perebusan, kemudian ditiriskan dan dipindahkan ke dalam panci pemasakan dengan menambahkan bumbu halus, daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk dan gula merah sesuai dengan formulasi yang ditetapkan. Proses pemasakan gudeg berlangsung selama 7 - 8 jam dengan suhu $\pm 100^{\circ}\text{C}$ dan dilakukan pengadukan secara berkala. Proses pemasakan gudeg dilakukan diatas tungku dengan bahan bakar berupa arang.

Pemasakan telur meliputi perebusan awal untuk mematangkan sehingga dapat dilakukan proses pendinginan, pengupasan dan pencucian menggunakan air bersih yang mengalir. Sortasi telur dilakukan pada saat pengupasan. Selanjutnya telur utuh yang diperoleh dimasak bersama bumbu halus (bawang merah, bawang putih, ketumbar, kemiri dan garam serta menambahkan santan), daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk dan gula merah serta areh bening (skim santan) sesuai dengan formulasi yang ditetapkan. Proses pemasakan telur dilakukan diatas tungku dengan bahan bakar berupa arang berlangsung selama 24 jam dengan suhu 100°C dan dilakukan pengadukan secara berkala.

Pemasakan daging ayam terdiri dari proses perebusan daging ayam dengan suhu 100°C selama ± 30 menit hingga daging matang, kemudian ditiriskan dan didinginkan dengan cara diangin-anginkan. Proses selanjutnya yaitu memisahkan daging ayam dari tulang secara manual oleh pekerja. Daging ayam kemudian dimasak dengan bumbu halus (bawang merah, bawang putih, ketumbar, kemiri dan garam serta menambahkan santan), daun salam, serai, lengkuas, daun jeruk dan gula merah serta areh bening (skim santan) sesuai dengan formulasi yang ditetapkan. Pemasakan dilakukan selama 30 menit dengan suhu 100°C .

Pemasakan krecek yaitu dengan cara merebus terlebih dahulu selama ± 1 menit kemudian memasak krecek bersama bumbu sambal goreng. Bumbu sambal goreng untuk krecek terdiri dari kuah biang, cabai besar, bawang merah, bawang putih, kemiri, terasi, ebi, lengkuas, serai, daun jeruk, daun salam, gula dan garam. Proses pemasakan dilakukan pada suhu 100°C selama 30 menit hingga bumbu meresap dan tekstur krecek tetap kenyal.

Pemasakan kacang tolo terdiri proses perebusan awal kacang tolo dilakukan selama 30 menit pada suhu 100°C , kemudian perebusan kedua dilakukan dengan menambahkan bumbu-bumbu serta kuah biang selama 30 menit dengan suhu 100°C hingga bumbu meresap dan tekstur kacang tolo menjadi empuk.

Proses pembuatan areh terdiri dari proses ekstraksi santan kelapa. Jumlah air yang ditambahkan dalam proses ekstraksi yaitu 18 liter air untuk 10 kg kelapa parut. Air santan yang diperoleh kemudian dilakukan pemanasan untuk memisahkan krim dan skim. Pemanasan pada suhu 70°C sampai krim dan skim terpisah. Krim santan kemudian dipisahkan untuk diproses menjadi areh kental. Sedangkan skim diolah menjadi areh bening dengan menambahkan bumbu-bumbu yang digunakan memasak telur dan daging ayam. Krim yang diperoleh kemudian ditambahkan bumbu-bumbu khas gudeg dan dilakukan pemanasan untuk menjadi areh kental.

3.3 Proses Pengalengan

Proses pengalengan gudeg terdiri dari beberapa tahapan yaitu sterilisasi kaleng kosong, pengisian dan penimbangan, penghampaan, penutupan kaleng, sterilisasi, pendinginan, karantina produk, pelabelan dan pengemasan.

3.3.1 Sterilisasi Kaleng

Sterilisasi adalah proses pemanasan yang dilakukan dengan menggunakan suhu tinggi di atas 100°C . Tujuan sterilisasi ini yaitu untuk mematikan mikroorganisme yang terdapat di dalam kaleng. Sterilisasi kaleng kosong ini dilakukan dengan proses pemanasan kaleng dengan uap pada suhu 100°C selama 15 menit.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan sterilisasi kaleng kosong ini yaitu mencuci kaleng kosong menggunakan air bersih yang mengalir, kemudian menyusun kaleng dalam dandang dengan keadaan kaleng terbalik, selanjutnya menghidupkan *boiler* hingga tekanan mencapai 3 bar, lalu membuka kran yang mengalirkan uap panas dari *boiler* ke dalam dandang. Setelah proses sterilisasi selesai, menutup kran yang mengalirkan uap panas dari *boiler* ke dandang kemudian matikan *boiler*. Kaleng disusun pada meja pengisian (*filling*) dan segera dilakukan proses pengisian. Pengawasan mutu yang dilakukan pada tahapan sterilisasi ini yaitu pencapaian suhu sterilisasi yang diharapkan yaitu 100°C. Pengendalian mutu yang dilakukan jika suhu tidak tercapai yaitu dengan melakukan pengecekan pada kran yang mengalirkan uap panas dan pada *boiler*.

3.3.2 Pengisian dan Penimbangan

Pengisian merupakan suatu tahapan yang dilakukan untuk memasukkan bahan dalam sebuah kemasan. Penimbangan adalah suatu tahapan yang dilakukan untuk mengetahui bobot produk sehingga jika tidak sesuai dengan bobot yang sudah ditentukan dapat dilakukan proses penambahan ataupun pengurangan. Tujuan dari pengisian dan penimbangan ini yaitu untuk mengemas suatu bahan hingga menjadi suatu produk yang menarik dan memiliki bobot yang seragam.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan pengisian dan penimbangan ini yaitu memasukkan 1 butir telur ke dalam masing-masing kaleng, kemudian memasukan kacang tolo ke dalam kaleng sebanyak 1 sendok makan, krecek sebanyak 2 lembar, serpihan daging ayam, areh dan gudeg ke dalam kaleng hingga kaleng terisi penuh. Urutan tersebut dilakukan agar penataan bahan dalam kaleng dapat seragam dan tidak memberikan banyak ruang kosong di dalam kaleng. Menimbang kaleng yang sudah dilakukan pengisian dengan menggunakan timbangan digital dengan bobot 228 gram. Pengawasan mutu yang dilakukan pada tahapan ini yaitu semua komponen bahan gudeg sudah masuk ke dalam kaleng dan bobot masing-masing kaleng tidak melebihi bobot yang ditetapkan. Pengendalian yang dilakukan jika ada bahan yang belum terisi maka dapat ditambahkan sebelum penambahan

gudeg yang akan menutupi komponen bahan lain yang ada di kaleng. Sedangkan jika bobot masing-masing kaleng tidak seragam yaitu kurang dari 228 gram ataupun lebih dari 228 gram maka dilakukan penambahan ataupun pengurangan gudeg.

3.3.3 Penghampaan Udara (*Exhausting*)

Penghampaan udara merupakan proses pengeluaran udara dalam kemasan kaleng untuk mengurangi tekanan didalamnya selama proses pemanasan. Tujuan penghampaan ini yaitu untuk mengeluarkan udara yang terperangkap di kaleng sehingga kondisi ruang kaleng dalam keadaan vakum.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan penghampaan ini yaitu menyusun kaleng isi yang telah ditimbang ke dalam dandang *exhausting*, menghidupkan *boiler* hingga tekanan mencapai 3 bar, membuka kran yang mengalirkan uap panas dari *boiler* ke dalam dandang *exhausting* dan proses penghampaan berlangsung selama 45 menit sampai suhu bahan di dalam kaleng mencapai 90 – 95°C. Pengawasan mutu yang dilakukan pada tahapan ini yaitu suhu bahan dalam kaleng mencapai 90 - 95°C. Pengendalian mutu yang dilakukan jika suhu bahan tidak tercapai maka dilakukan penambahan waktu penghampaan.

3.3.4 Penutupan Kaleng (*Seaming*)

Penutupan kaleng adalah suatu tahapan proses yang sangat penting dalam sebuah pengalengan, cara penutupan kaleng yang tepat dan benar akan sangat mempengaruhi masa simpan suatu produk yang dikalengkan. Prinsipnya yaitu menggabungkan badan kaleng dan tutup kaleng sehingga menjadi dua lipatan antara badan dan tutup kaleng (*double seaming*) menggunakan mesin penutup kaleng (*seamer*). Tujuan dari penutupan ini yaitu untuk menghindari terjadinya kontaminasi pada bahan dan menghindarkan bahan dari kerusakan luar yang disebabkan oleh faktor ekstrinsik.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan penutupan kaleng ini yaitu percobaan pendahuluan untuk mengecek kesempurnaan mesin dalam menutup kaleng dengan menggunakan kaleng yang berisi air, jika penutupan sudah sempurna maka dilakukan

penutupan secara cepat saat suhu bahan masih dalam keadaan panas dengan menggunakan *seamer*. Tahapannya terdiri dari mengambil kaleng dari dandang *exhausting* dan meletakkan kaleng pada konveyor *seamer*, merapikan gudeg pada permukaan kaleng menggunakan sendok. Proses penutupan kaleng berlangsung secara kontinyu pada mesin *seamer* dan terakhir mengambil kaleng yang telah tertutup sempurna, kemudian menyusun kaleng tersebut pada *tray autoclave*. Pengawasan mutu yang dilakukan yaitu ukuran lipatan kaleng harus sesuai dengan standar yang ditetapkan yang diukur dengan menggunakan *seam micrometer*. Pengendalian mutu yang dilakukan jika ukuran lipatan tidak sesuai yaitu dengan mengeset ulang operasi satu dan operasi dua pada *head seamer*.

3.3.5 Sterilisasi

Sterilisasi adalah proses pemanasan suhu 121°C dengan tekanan 1 bar yang merupakan salah satu operasi yang paling penting dalam proses pengalengan makanan. Tujuannya yaitu untuk membunuh bakteri pembusuk dan patogen sehingga akan membuat produk menjadi aman untuk dikonsumsi.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan sterilisasi ini dilakukan pada suhu 121°C dengan tekanan 1,5 bar selama 45 menit, yaitu dengan cara memasukan kaleng yang telah tersusun pada *tray* (keranjang) ke dalam *autoclave* dengan menggunakan hidrolis, kemudian menutup *autoclave* dan memastikannya terkunci dengan rapat, selanjutnya menghidupkan boiler hingga tekanan pada boiler mencapai 3 bar dan menghidupkan *thermo control autoclave*, lalu membuka kran yang mengalirkan uap panas dari boiler menuju ke dalam *autoclave*, kemudian membuka pembuangan uap dari *autoclave* untuk membuang uap palsu dari dalam *autoclave* hingga suhu mencapai 100°C , menutup kran pembuangan uap dari *autoclave* dan mulai menghitung waktu sterilisasi yaitu selama 45 menit.

3.3.6 Pendinginan (*Cooling*)

Pendinginan adalah penurunan suhu bahan yang ada dalam kaleng hingga mencapai suhu $38-40^{\circ}\text{C}$. Tujuannya untuk menghindari teradinya *over cook* pada produk, menurunkan tekanan internal kaleng sampai mencapai pada kondisi normal sehingga tidak akan terjadi *buckling* atau terlalu meregangnya sambungan

di ujung kaleng dan memberikan *shock therapy* pada bakteri termofilik yang masih hidup.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan pendinginan ini dilakukan selama 15 menit yaitu mengisi bak pendinginan menggunakan air bersih. Setelah proses sterilisasi selesai, menutup kran yang mengalirkan uap panas dari *boiler*, matikan *boiler* dan kemudian mengisi air ke dalam *autoclave* untuk mendinginkan kaleng dan membuka kran pembuangan uap dari *autoclave*. Ketika air dalam *autoclave* sudah terisi penuh, maka airnya dikeluarkan dan ketika suhu telah mencapai 80°C tutup *autoclave* dibuka kemudian mengeluarkan kaleng dari dalam *autoclave* dan memindahkannya ke dalam bak pendinginan dengan menggunakan hidrolis. Pastikan seluruh permukaan kaleng terendam dalam air pendinginan. Kaleng yang basah dikeringkan dengan menggunakan udara dari kompresor dan mengelap kaleng menggunakan kain yang kering dan yang terakhir menuliskan tanggal produksi pada kaleng menggunakan spidol *marker permanent*. Air yang digunakan dalam keadaan dingin agar proses pendinginan berlangsung dengan cepat serta menutupi semua permukaan kaleng atau kaleng dalam keadaan terendam secara keseluruhan. Jika suhu air masih panas yaitu dengan membiarkan air terus mengalir selama pendinginan berlangsung.

3.3.7 Karantina Produk

Karantina adalah waktu simpan yang diperlukan untuk memastikan kondisi produk dalam kaleng benar - benar stabil sehingga produk dapat dipasarkan dengan aman dan memiliki masa simpan yang lama. Tujuannya untuk mengetahui apakah terdapat kontaminasi pada bahan selama proses pengalengan dan untuk mengetahui kondisi produk dalam keadaan stabil yang ditandai dengan tidak adanya kaleng yang menggelembung selama masa karantina.

Adapun standar operasional prosedur yang dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa dalam tahapan karantina ini dilakukan selama 14 hari, langkah – langkah yang dilakukan dalam tahapan karantina produk yaitu menyusun produk yang telah diberi tanggal produksi pada rak karantina sesuai dengan tanggal produksinya, menghitung jumlah produk yang akan dikarantina,

menuliskan jumlah, tanggal masuk produk di karantina dan tanggal keluarnya pada rak karantina. Selama 14 hari masa karantina produk, dilakukan pemeriksaan visual pada produk secara berkala, yaitu ada tidaknya kaleng yang menggelembung atau rusak selama masa karantina. Jika terjadi kerusakan pada kaleng yang ditandai dengan menggelembung maka langsung dilakukan pengecekan lab dengan mengambil beberapa sampel, sehingga produk tidak dapat keluar selama masa pengecekan laboratorium.

3.3.8 Pelabelan dan pengemasan

Pelabelan adalah kegiatan memberikan identitas dan memberikan informasi tentang produk yang dikemas meliputi komposisi bahan, tanggal kadaluwarsa, merk dagang, tempat produksi, berat bersih, nilai gizi dan label halal. Pengemasan adalah mengemas produk baik dengan kemasan primer, sekunder maupun tersier. Kemasan primer yaitu kaleng itu sendiri, kemasan sekunder karton yang digunakan untuk packing dan kemasan tersier meliputi palet yang digunakan untuk pengiriman jarak jauh menggunakan jasa pengiriman udara.

Tujuan pelabelan untuk memberikan informasi kepada konsumen mengenai suatu produk, sedangkan tujuan pengemasan untuk menghindari kerusakan produk dan untuk mempermudah proses distribusi produk. Standart operasional dalam tahapan pelabelan dan pengemasan ini yaitu memberi tanggal kadaluwarsa pada label produk yaitu satu tahun setelah tanggal produksi dengan menggunakan mesin *expired printer*, kemudian menempelkan label pada kaleng (produk) menggunakan lem tembak secara merata dan rapih, selanjutnya menyusun produk yang telah dilakukan pelabelan ke dalam kardus sebagai kemasan sekunder.

Dilakukan pengecekan penempelan label dengan menggunakan lem tembak harus dilakukan dengan rapi. Pengendalian yang dilakukan yaitu jika terdapat label yang tidak merekat diberikan lem lagi dan apabila tidak rapi maka label diganti. Gudang Kaleng Bu Tjitro 1925 yang telah dikemas atau produk *finish good* disimpan dalam gudang penyimpanan produk dengan suhu penyimpanan 30°C dan menunggu proses pendistribusian. Penyimpanan produk di dalam

gudang dikelompokkan berdasarkan tanggal produksinya. Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 yang disimpan di dalam gudang penyimpanan dilakukan pemeriksaan sebelum kegiatan distribusi.

3.4 Proses Penanganan Limbah

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

3.4.1 Limbah Cair

Limbah cair di CV. Buana Citra Sentosa dihasilkan dari buangan air pencucian bahan, perebusan bahan, air pendinginan (*cooling*), dan air sanitasi. Limbah cair yang dihasilkan dibiarkan mengalir ke saluran pembuangan dan tidak ada penanganan khusus. Penanganan yang mungkin bisa dilakukan yaitu dengan cara sedimentasi atau pengendapan yang merupakan proses yang paling umum dilakukan untuk memisahkan padatan terendapkan dari limbah industri atau buangan rumah tangga.

3.4.2 Limbah Padat

Limbah padat yang dihasilkan di CV. Buana Citra Sentosa dihasilkan dari komponen bahan gudeg yang meliputi kulit ayam, ceker, kepala, sayap, serpihan daging dan tulang, telur yang rusak, telur rebus yang tidak utuh akibat pengupasan, cangkang telur, ampas kelapa, kulit bawang, tangkai serta bagian lainnya yang tidak terpakai, kemasan kaleng yang rusak, karton atau kardus yang rusak, plastik bekas kemasan bahan, sarung tangan *latex* dan masker yang telah digunakan. Limbah berupa ceker dan sayap sebagian dimanfaatkan untuk kaldu sebagai penambah cita rasa gudeg, areh dan krecek dan sebagian lainnya berupa ceker, kepala, sayap, kulit, serpihan daging dan telur rebus yang tidak utuh yang masih layak konsumsi dimanfaatkan kembali oleh karyawan untuk dikonsumsi. Limbah berupa ampas kelapa dimanfaatkan oleh pihak lain untuk pakan ternak. Sedangkan limbah berupa tulang ayam, telur yang rusak, cangkang telur dan limbah padat lainnya dibuang dalam tong sampah tanpa ada penanganan terlebih dahulu yang kemudian dibuang ke TPA setempat atau dilakukan pembakaran.

3.4.3 Limbah Gas

Limbah gas di CV. Buana Citra Sentosa dihasilkan dari asap pengolahan komponen bahan gudeg, uap *boiler*, uap *exhausting* dan uap autoclave dialirkan ke atas dan dibiarkan menguap di udara dikarenakan tidak terdapat gas yang berbahaya, sehingga tidak akan memberikan dampak yang berbahaya pada udara di sekitar.

3.5 Penanganan Higiene dan Sanitasi

Higiene adalah upaya kesehatan dengan cara memelihara dan melindungi kebersihan subyeknya seperti mencuci tangan dengan air bersih dan sabun untuk melindungi kebersihan tangan, mencuci piring untuk kebersihan piring, membuang bagian makanan yang rusak untuk melindungi keutuhan makanan secara keseluruhan (Depkes RI, 2004). Sanitasi adalah suatu program yang bertujuan untuk menjaga kesehatan pekerja yang disebabkan oleh fasilitas - fasilitas disetiap lingkungan kerjanya sehingga pelaksanaan proses produksi berjalan dengan baik serta menghasilkan produk yang berkualitas. Selain itu, tujuan sanitasi adalah untuk mencegah masuknya kontaminan ke dalam makanan dan peralatan pengolahan yang digunakan dalam pengolahan makanan, serta mencegah terjadinya rekontaminasi (Winarno, 1994). Sanitasi yang biasa diterapkan dalam suatu industri meliputi kegiatan-kegiatan secara aseptik dalam persiapan, proses produksi, pengemasan suatu produk, pembersihan dan sanitasi dalam maupun luar pabrik serta kesehatan karyawan. Agar tujuan sanitasi tercapai, maka perlu diperhatikan sanitasinya mulai dari bahan baku, pekerja, alat dan bahan, dan lingkungan pabrik. Sanitasi yang dilakukan CV. Buana Citra Sentosa meliputi sanitasi ruang produksi, sanitasi peralatan produksi dan sanitasi pekerja. Kegiatan sanitasi tersebut dilaksanakan setiap hari sebelum dan sesudah proses produksi maupun pengalengan. Kegiatan sanitasi meliputi sanitasi ruang produksi, peralatan produksi, sanitasi area luar produksi dan sanitasi pekerja.

3.5.1 Sanitasi Ruang Produksi

Area dalam pabrik yang meliputi ruang produksi sangat perlu untuk di jaga sanitasinya karena berpengaruh langsung dengan mutu produk. Sanitasi ruang produksi meliputi area proses mulai penerimaan bahan baku hingga area penyimpanan produk jadi. Berikut merupakan sanitasi area dalam pabrik di CV. Buana Citra Sentosa :

a. Lantai dan Dinding Keramik

Sanitasi pada lantai dan dinding keramik dilaksanakan setiap harinya dilakukan sesudah proses, lantai dan dinding keramik disapu dan dipel untuk menghilangkan sisa bahan yang terjatuh, debu dan kotoran lain. Lantai selanjutnya dicuci dengan pembersih lantai kemudian dibilas dengan air bersih.

b. Langit – Langit

Sanitasi pada langit-langit dilaksanakan 1 kali seminggu jika tidak ada proses produksi. Langit langit dibersihkan dengan sapu ijuk untuk menghilangkan kotoran-kotoran dan sarang hewan seperti laba-laba.

c. Selokan

Sanitasi selokan dilakukan setiap minggu pada hari sabtu. Langkah pertama yang perlu dilakukan untuk sanitasi selokan yaitu buka semua penutup selokan dan semprot dengan water sprayer agar semua kotoran yang ada di selokan mengalir kearah pembuangan. Kotoran yang terlalu besar diambil untuk melewati saringan saluran pembuangan.

d. Westafel

Sanitasi wastafel dilakukan setiap hari sebelum dan sesudah proses produksi. Wastafel dan wadah sabun dibersihkan seluruh permukaannya dengan sabun wings, sampai seluruh kotoran yang menempel hilang, selanjutnya bilas dengan air bersih hingga bersih.

e. Toilet

Sanitasi yang dilakukan pada toilet pada saat tidak terdapat proses produksi. Sanitasi dilakukan dengan cara lantai dan closet dibasahi dan disikat dengan WPC kemudian dibilas dengan air.

f. Ruang Karantina dan Gudang

Sanitasi yang dilakukan pada ruangan karantina dan gudang dilaksanakan setiap harinya dengan menyapu ruangan atau membersihkan debu - debu yang menempel pada barang-barang. Pada ruangan karantina dan gudang sanitasi dilakukan pada produk yang sudah ditata rapi di setiap lininya agar terhindar dari kontaminan dan lain-lain.

3.5.2 Sanitasi Peralatan

Peralatan sangat penting untuk dilakukan pembersihan dan sanitasi, sebab peralatan merupakan benda yang selalu bersentuhan dengan produk. Jika peralatan tidak dijaga kebersihannya maka akan dapat menimbulkan kontaminasi terhadap produk. Sanitasi peralatan di rumah Gudang Bu Tjitro 1925 meliputi pembersihan peralatan pengolahan dan peralatan pengalengan.

a. Peralatan Pengolahan

Sanitasi peralatan pengolahan sebagian besar dilakukan setiap hari setelah penggunaan. Sanitasi pada peralatan pengolahan meliputi pisau, gunting, sendok, piring, wajan, panci, blender, baskom, spatula, sendok sayur, centong kayu dilakukan dengan mencuci menggunakan sabun merk *Sunlight* kemudian dibilas menggunakan air bersih hingga sabun tidak tersisa. Sedangkan untuk meja *stainless steel* dibersihkan dengan menghilangkan sisa kotoran di meja menggunakan lap basah, selanjutnya meja dilap lagi menggunakan spons yang telah diberi sabun, terakhir meja dibilas menggunakan lap basah yang bersih berkali-kali hingga tidak tersisa sabun. Sanitasi *freezer* dilakukan seminggu sekali setiap hari Sabtu. Sanitasi dilakukan dengan mengosongkan *freezer* terlebih dahulu, kemudian cabut *stecker* dari aliran listrik dan biarkan es mencair, lakukan

pengurasan air dan bersihkan *freezer*. Selanjutnya sambungkan kembali *steeker* pada aliran listrik.

b. Peralatan Pengalengan

Peralatan pengalengan meliputi *exhauster box*, meja *stainless*, *seamer*, *autoclave*, bak pendingin, baskom, dan sendok. Sanitasi baskom dan sendok yang digunakan saat pengisian dilakukan setiap hari setelah penggunaan. Sanitasi dilakukan dengan mencuci menggunakan sabun *Sunlight*, kemudian dibilas menggunakan air bersih.

Proses sanitasi pada *exhauster box* dilakukan setiap hari sesudah proses produksi dengan cara membuka penutup atas *exhauster box* dan disiram dengan air untuk menghilangkan sisa uap, selanjutnya air yang terdapat di dalam *exhauster* dikeluarkan melalui keran bawah sampai bersih hingga tidak ada sisa air yang menggenang di dalamnya. selanjutnya letakkan tutup *exhauster box* yang telah di sanitasi dengan posisi miring agar air sisa-sisa pembilasan dapat terapkan.

Sanitasi pada meja *stainless* dilakukan setelah proses *filling* dan penimbangan yang dilakukan dengan cara membersihkan meja dengan lap basah untuk menghilangkan sisa-sisa bahan yang terjatuh, selanjutnya dibilas dengan spons yang dicelup pada sabun sampai pada seluruh bagian meja. Meja yang sudah dibilas sabun kemudian dibilas dengan menggunakan lap basah bersih sampai tidak ada sisa-sisa sabun yang tertinggal, selanjutnya dikeringkan dengan lap kering.

Proses sanitasi *seamer* dilakukan setiap hari yaitu sebelum dan sesudah digunakan. Sanitasi yang dilakukan sebelum digunakan yaitu dilakukan penyemprotan dengan air bersih pada seluruh permukaan mesin. Sanitasi yang dilakukan sesudah pemakaian yaitu alat dibersihkan dari sisa kotoran dan gudeg dengan disemprot menggunakan *compressor*, selanjutnya dicuci dengan cairan sabun

sambil digosok dengan spons kemudian bilas dengan air bersih. *Seamer* selanjutnya dikeringkan menggunakan lap dan *compressor* sampai pada bagian- bagian yang tersembunyi.

Proses sanitasi *autoclave* dilakukan setiap hari setelah digunakan. *Autoclave* yang sudah selesai digunakan dibilas menggunakan air bersih, kemudian kran pembuangan air pada bagian bawah *autoclave* dibuka untuk mengalirkan air bilasan. Air bilasan ditampung menggunakan baskom dan selanjutnya dibuang.

Sanitasi bak pendingin dilakukan setiap hari setelah digunakan. Bak pendingin yang telah digunakan dikosongka dengan membuka kran pembuangan air. Selanjutnya bak pendingin dicuci menggunakan spons yang telah diberi sabun dan kemudian dibilas menggunakan air bersih hingga tidak ada lagi sisa-sisa sabun.

3.5.3 Sanitasi Area Luar Pabrik

Sanitasi area luar pabrik perlu diperhatikan, kondisi yang kotor dapat menghasilkan cemaran yang dapat terbawa masuk ke dalam area bagian dalam pabrik melalui pekerja atau kendaraan pengangkutan produk seperti mobil box. Apabila cemaran tersebut terbawa masuk, memungkinkan mencemari produk, bahan baku, dan ruangan sehingga tidak higienis. Selain alasan tersebut, sanitasi area luar pabrik perlu diperhatikan dengan alasan estetika dan alasan B3. Cemaran dari area luar pabrik dapat meliputi : sampah – sampah plastik, sampah makanan, rumput, dan pohon, yang berkewajiban melakukan sanitasi ini adalah semua pekerja, karena pekerja juga harus menjaga kebersihan lingkungan dengan tidak membuang sampah sembarangan. Rumput pada area pabrik dilakukan setiap 1 bulan sekali pada pagi hari, rumput dipotong apabila tinggi rumput telah melebihi tinggi 3 cm, dan rumput-rumput yang menempel dekat tembok pabrik juga harus dicabut. Sanitasi untuk pohon yaitu dilakukan apabila pohon terlihat rimbun, apabila pohon rimbun maka perlu dilakukan pangkas ranting dan buang segera hasil pemangkasan ke area pembuangan sampah.

3.5.4 Sanitasi Pekerja

Pekerja yang menangani makanan dalam industri pengolahan bahan pangan merupakan sumber kontaminan utama, karena kandungan mikroba patogen. Kebersihan dan sanitasi perlu dijaga agar tidak mencemari makanan yang diproduksi. Disetiap bagian tubuh pekerja (rambut, tangan, kulit dan lain-lain) merupakan sumber kontaminan yang dapat meracuni produk makanan. CV. Buana Citra Sentosa menerapkan sistem sanitasi pekerja dengan diwajibkannya semua karyawan yang menangani proses termasuk semua orang yang masuk ruang produksi dan pengalengan untuk membersihkan diri terlebih dahulu (mandi), kemudian menggunakan celemek, penutup kepala (*hair net*), sarung tangan, penutup mulut dan hidung (masker), sepatu, jas lab saat proses pengalengan dan tersedianya tempat cuci tangan dan antiseptik untuk pekerja yang keluar dari toilet, sebelum dan sesudah bekerja. Pekerja juga dilarang memakai *accecoris*, dan membawa tas atau benda-benda lain ke dalam area proses produksi.

3.6 Pengawasan Mutu

Pengawasan mutu di CV. Buana Citra Sentosa meliputi pengawasan mutu terhadap bahan baku, bahan pelengkap, proses pengolahan bahan, proses pengalengan dan produk akhir.

3.6.1 Bahan Baku dan Bahan Pelengkap

Pengawasan mutu bahan baku dilakukan dengan tujuan untuk mendapatkan angka muda yang sesuai dengan yang diharapkan. Adapun standar operasional pada pengawasan mutu yang dilakukan oleh CV. Buana Citra Sentosa meliputi pemeriksaan terhadap kriteria mutu angka muda dilakukan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik angka yaitu berwarna putih kemerahan atau kehijauan sesuai dengan jenisnya, bertekstur keras, tidak banyak terdapat cemaran seperti pasir, ranting dan benda asing lainnya, hal ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu angka muda yang didapatkan serta memastikan bahwa bahan baku angka yang akan diolah menjadi gudeg dalam kondisi yang baik. Pengendalian mutu yang dilakukan jika bahan baku tidak sesuai yaitu

dikembalikan kepada *supplier* dan jika berlebih dilakukan penyimpanan di dalam pendingin untuk menghambat kerusakan pada bahan.

Pengawasan mutu bahan pelengkap dilakukan dengan tujuan untuk mendapatkan bahan dalam kondisi segar, utuh dan baik. Standar operasional prosedur pada pengawasan mutu telur bebek yang dilakukan meliputi pemeriksaan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik telur yaitu telur utuh, tidak rusak dan berat telur berkisar antara 40-50 gr/butir. Pemeriksaan organoleptik telur ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu dari telur, dan memastikan bahwa telur yang akan diolah sebagai bahan pelengkap gudeg dalam kondisi yang baik. Pengendalian mutu yang dilakukan jika terdapat kerusakan telur lebih dari 10% maka telur yang rusak akan dikembalikan kepada *supplier* dan telur disimpan pada suhu dibawah 30°C, hal ini dilakukan untuk menghambat kerusakan pada telur.

Pengawasan mutu bahan berupa daging ayam dilakukan untuk mendapatkan daging dalam kondisi segar dan sesuai dengan kriteria daging ayam yang diharapkan. Pengawasan mutu daging ayam yang dilakukan oleh CV. Buana Citra Sentosa meliputi pemeriksaan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik daging ayam yaitu daging ayam dalam bentuk karkas utuh dengan berat berkisar 1 kg per ekor ayam, kondisi ayam yang masih segar dengan warna khas putih kekuningan, tekstur daging elastis, dan aroma yang normal khas daging ayam segar. Pemeriksaan organoleptik daging ayam ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu dari daging ayam, dan memastikan bahwa daging ayam yang akan diolah menjadi bahan pelengkap gudeg dalam kondisi yang baik. Pengendalian mutu yang dilakukan jika daging ayam tidak sesuai dengan kriteria yang sudah ditentukan maka akan dikembalikan kepada *supplier*, selain itu untuk menghindari hal tersebut maka daging ayam di datangkan pada saat akan diproses sehingga daging ayam yang di olah masih dalam kondisi segar.

Pengawasan mutu bahan berupa kacang tolo bertujuan untuk mendapatkan kacang tolo dengan kualitas terbaik. Adapun standar operasional prosedur pengawasan mutu kacang tolo yang dilakukan oleh CV. Buana Citra Sentosa meliputi, pemeriksaan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik

kacang tolo yaitu biji kacang yang utuh, bersih, bebas dari kontaminan seperti kerikil, pasir, dan ranting. Pemeriksaan ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu dari kacang tolo, dan memastikan bahwa kacang tolo yang akan diolah menjadi bahan pelengkap gudeg dalam kondisi yang baik. Pengendalian mutu yang dilakukan apabila terdapat kontaminan seperti kerikil, pasir, dan ranting maka dilakukan *sortasi* untuk menghilangkan kontaminan tersebut.

Pengawasan mutu bahan berupa kerecek bertujuan untuk mendapatkan kerecek dengan kualitas terbaik. Adapun standar operasional prosedur pada pengawasan mutu kerecek yang dilakukan oleh CV. Buana Citra Sentosa meliputi pemeriksaan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik kerecek kerupuk kulit yaitu bentuk dan ukuran yang seragam, utuh, tidak hancur, bertekstur renyah, berwarna kuning kecoklatan dan tidak beraorma tengik.

Pemeriksaan ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu dari kerecek kerupuk kulit, dan memastikan bahwa bahan yang akan diolah menjadi bahan pelengkap gudeg dalam kondisi yang baik. Pengendalian mutu yang dilakukan jika kualitas kerecek tidak sesuai dengan kriteria yang ditentukan maka dilakukan pengecekan pada beberapa kerecek atau kerupuk kulit yang masih tersedia di gudang, jika banyak yang tidak sesuai kualitas maka kerupuk kulit tersebut akan dikembalikan kepada produsen akan tetapi jika hanya beberapa maka dilakukan pemisahan dan tidak digunakan dalam proses pengolahan.

Pengawasan mutu bahan berupa areh bertujuan untuk mendapatkan areh yang sesuai dengan kriteria yang diharapkan dan memiliki aroma dan rasa yang sama. Adapun standar operasional prosedur pada pengawasan areh yang dilakukan oleh CV. Buana Citra Sentosa meliputi pemeriksaan terhadap kriteria mutu kelapa parut. Pemeriksaan dilakukan secara visual dengan melihat karakteristik organoleptik kelapa parut yaitu hasil parutan dari daging kelapa segar, tidak terkontaminasi benda asing seperti pasir, kerikil, serpihan sabut kelapa, dan serpihan batok kelapa. Pemeriksaan ini dilakukan untuk mengetahui karakteristik mutu dari kelapa parut, dan memastikan bahwa kelapa parut yang akan diolah menjadi areh dalam kondisi yang baik dan segar pengendalian mutu

yang dilakukan jika karakteristik areh yang tidak sesuai dengan apa yang diharapkan, maka dilakukan pengecekan pada kalapa parut yang digunakan meliputi bentuk parutan, warna dan aroma.

Adanya sistem langganan utama pemasok bahan baku dan bahan pelengkap dapat menyebabkan kendala, dimana jika jumlah bahan-bahan yang tersedia di pemasok tidak sesuai (kurang) dari yang diperlukan untuk proses produksi. Kekurangan bahan baku atau bahan pelengkap tersebut menyebabkan perusahaan harus membeli bahan-bahan tersebut dari langganan pemasok yang lain, dimana perusahaan telah berlangganan dengan beberapa pemasok bahan baku dan pelengkap. Namun, dengan bergantinya sumber bahan baku dan pelengkap akan sangat berpengaruh pada kualitas dan rasa gudeg yang akan diproduksi.

Hal ini mempengaruhi mutu pangan gudeg yang kemungkinan besar akan mengalami penurunan mutu karena faktor rasa yang merupakan salah satu aspek utama konsumen dalam memilih produk pangan. Namun, untuk mengantisipasi masalah ini perusahaan kini telah memberlakukan kontrak pada para *supplier*. *Supplier* diharuskan memberikan bahan-bahan dengan jumlah dan mutu yang sama setiap pengiriman. Dan untuk *supplier* yang berkali-kali mengirimkan bahan baku yang tidak sesuai dengan kriteria perusahaan maka bisa diputuskan kerjasamanya dan mencari *supplier* baru.

Sebelum menentukan *supplier* pada setiap bahan baku, maka dilakukan pula pengujian pada tiap-tiap bahan baku. Baik secara fisik, kimia maupun mikrobiologis. Sehingga di dapati produk yang aman dan sesuai. Tidak hanya itu, untuk tetap mempertahankan mutu perusahaan juga selalu mengirimkan sample hasil produksi pada laboraturium untuk di uji keamanan produknya sebelum produk-produk tersebut di pasarkan.

3.6.2 Proses Pengolahan

Pengawasan mutu proses pengolahan bahan di CV. Buana Citra Sentosa dilakukan pada setiap proses pengolahan bahan mentah menjadi bahan yang siap

untuk dikalengkan, sehingga apabila terjadi ketidaksesuaian atau penyimpangan pada bahan yang akan dikalengkan dapat segera ditangani.

a. Pengolahan gudeg

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan gudeg meliputi formulasi bahan dan bumbu-bumbu yang digunakan dalam pembuatan gudeg harus sesuai dengan formulasi, waktu perebusan awal selama 10 menit pada suhu 80°C, suhu pemasakan 70°C selama 7-8 jam dan dilakukan proses pengadukan secara berkala. Pengendalian mutu yang dilakukan Apabila suhu pemasakan tidak mencapai 70°C maka dilakukan penambahan arang pada tungku pengapian dan apabila suhu pemasakan melebihi 70°C maka dilakukan pengurangan jumlah arang dalam tungku pengapian.

Kriteria mutu gudeg yang diperhatikan yaitu : warna gudeg merah kecoklatan, memiliki tekstur yang empuk, rasa gudeg manis, gurih dan aroma sedap khas gudeg, serta mempunyai kenampakan yang menarik.

b. Pengolahan telur

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan telur yaitu meliputi waktu perebusan selama 90 menit pada suhu 100°C, proses *sortasi* pada saat pengupasan memastikan bahwa hanya telur yang utuh dan tidak rusak yang akan diolah, formulasi bahan dan bumbu-bumbu yang digunakan dalam pemasakan telur harus sesuai dengan formulasi, suhu pemasakan 100°C selama 24 jam dan dilakukan proses pengadukan secara berkala. Pengendalian mutu yang dilakukan apabila terdapat telur yang tidak utuh atau rusak maka akan dipisahkan atau tidak dilakukan pemasakan lanjutan, suhu pemasakan tidak mencapai 100°C maka dilakukan penambahan arang pada tungku pengapian dan apabila suhu pemasakan melebihi 100°C maka dilakukan pengurangan jumlah arang dalam tungku pengapian.

Kriteria mutu telur yang diperhatikan yaitu : keutuhan telur, warna telur yang coklat merata dan tidak gosong, memiliki aroma dan

cita - rasa yang khas, tekstur telur padat dan kenampakan telur menarik.

c. Pengolahan daging ayam

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan daging yaitu meliputi proses *trimming* dengan memisahkan bagian kepala, sayap, kulit dan kaki karena tidak digunakan, waktu perebusan selama 30 menit pada suhu 100°C serta proses pemisahan daging dan tulang, formulasi bahan dan bumbu-bumbu yang digunakan dalam pemasakan daging ayam harus sesuai dengan formulasi dan suhu pemasakan 100°C selama 30 menit serta dilakukan proses pengadukan secara berkala. Pengendalian mutu yang dilakukan jika masih terdapat tulang yang ikut diproses maka daging tersebut dipisahkan untuk menghilangkan tulangnya terlebih dahulu dan jika daging masih alot maka dilakukan pemasakan ulang.

Kriteria mutu daging ayam yang diperhatikan yaitu : daging ayam bebas dari tulang, warna daging yang putih, memiliki rasa dan aroma khas, tekstur daging empuk dan lembut, serta daging memiliki kenampakan yang menarik

d. Pengolahan krecek

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan krecek yaitu meliputi perebusan kerupuk kulit menggunakan air mendidih selama 1 menit, kesesuaian formulasi bahan dan bumbu yang digunakan dalam pemasakan, serta suhu pemasakan (100°C selama 30 menit) dan dilakukan proses pengadukan secara berkala. Pengendalian mutu yang dilakukan jika kerecek masih keras maka dilakukan penambahan waktu pemasakan hingga tekstur kerecek kenyal tetapi tidak hancur. Kriteria mutu krecek yang diperhatikan yaitu bertekstur kenyal, berwarna kuning kemerahan, rasa pedas, aroma khas sambal goreng, kenampakan krecek utuh, tidak hancur.

e. Pengolahan kacang tolo

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan kacang tolo yaitu meliputi waktu perebusan dan pemasakan dengan bumbu serta biang selama 30 menit pada suhu 100°C hingga bumbu meresap dan tekstur kacang tolo menjadi empuk serta formulasi bumbu sesuai yang telah ditentukan. Pengendalian mutu jika kacang masih terlalu keras atau terlalu lembek yaitu dengan mengecek tekstur kacang secara berkala selama pemasakan. Kriteria mutu kacang tolo yang diperhatikan yaitu bertekstur empuk, berwarna kuning, rasa pedas, mempunyai aroma khas sambal goreng, kenampakan kacang utuh, tidak hancur.

f. Pengolahan areh

Pengawasan mutu pada kegiatan proses pengolahan areh meliputi proses ekstraksi santan yaitu jumlah air yang ditambahkan (18 liter air untuk 10 kg kelapa parut), proses pemanasan selama 30 menit pada suhu 70°C sampai krim dan skim terpisah, saat pemanasan dilakukan pengadukan secara terus menerus agar tidak terjadi kegosongan serta formulasi bahan bumbu-bumbu yang digunakan sesuai dengan yang telah ditentukan. Pengendalian mutu yang dilakukan jika areh tidak kental maka waktu pemasakan ditambahkan serta proses pemisahan krim dan skim dilakukan dengan cara hati-hati agar tidak banyak skim yang ikut selama proses pembuatan areh kental. Kriteria mutu areh yang diperhatikan yaitu berwarna kecoklatan, cita rasa yang gurih, beraroma khas, tidak gosong, dan bertekstur kental untuk areh kental.

3.6.3 Proses Pengalengan

Pengawasan mutu proses pengalengan di CV. Buana Citra Sentosa dilakukan pada setiap tahapan proses pengalengan yang meliputi sterilisasi kaleng kosong, pengisian dan penimbangan, penghampaan udara (*exhausting*), penutupan kaleng (*seaming*), sterilisasi, pendinginan (*cooling*) dan karantina produk.

Sehingga jika terjadi kesalahan atau penyimpangan pada salah satu tahapan proses pengalengan dapat segera ditangani.

a. Sterilisasi Kaleng Kosong

Pengawasan mutu sterilisasi kaleng kosong dilakukan bertujuan untuk membersihkan kaleng dari debu-debu ataupun kotoran-kotoran yang menempel sebelum digunakan dalam proses pengalengan. Adapun pengawasan mutu yang dilakukan yaitu terhadap air yang digunakan dalam pencucian harus bersih dan penyusunan kaleng dalam dalam dandang dengan kondisi kaleng terbalik dan disusun secara zig-zag dengan tujuan penyebaran uap panas merata ke seluruh permukaan kaleng pada saat proses sterilisasi.

Suhu yang digunakan pada sterilisasi ini yaitu 100°C selama 15 menit yang merupakan suhu standar sterilisasi kaleng kosong yang digunakan di CV Buana Citra Sentosa. Pengecekan suhu pada saat proses sterilisasi berlangsung dilakukan dengan melihat *thermocontrol* yang terpasang pada tutup dandang.

b. Pengisian dan Penimbangan

Pengawasan mutu yang dilakukan pada tahap pengisian bahan kaleng adalah dengan melihat bahwa semua komponen bahan gudeg masuk ke dalam kemasan kaleng. Dalam satu kemasan gudeg kaleng yang ukuran 300 x 205 inch, komposisi yang terdapat didalamnya yaitu gudeg 1,37%; telur 1,23%; krecek 1,42%; kacang tolo 0,53%, dan daging ayam 0,65%.

Pengawasan mutu proses penimbangan yaitu bahan yang ditimbang dalam kaleng yaitu sebanyak 228 gram. Penyesuaian berat bahan dalam kaleng dengan mengurangi ataupun menambahkan gudeg ke dalam kaleng.

c. Penghampaan udara (*exhausting*)

Pengawasan mutu pada proses penghampaan udara (*exhausting*) bertujuan untuk mengetahui suhu *Central Temperatur* (CT) sehingga terbentuk *head space*. Pengawasan mutu yang dilakukan saat proses

exhausting yaitu dengan melakukan pengecekan central temperatur (CT) bahan dalam kaleng. Suhu Central Temperatur (CT) yang harus dicapai yaitu 90-95°C. Setelah Central Temperatur tercapai maka proses penutupan harus segera dilakukan.

d. Penutupan kaleng (*seaming*)

Penutupan kaleng (*seaming*) merupakan tahap penting dalam industri pengalengan. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengawasan mutu terhadap penutupan kaleng untuk memastikan bahwa proses tersebut berjalan dengan baik. Pada tahapan *seaming* pengawasan mutu dilakukan dengan melakukan pemeriksaan visual dilakukan dengan melihat penyimpangan pada *double seam*., Pemeriksaan dilakukan dengan membedah kaleng dan mengukur *body hook* (BH), *cover hook* (CH), *seam length* dan *seam thickness*. Standar ukuran lipatan kaleng yang digunakan yaitu dapat di lihat pada Tabel 3.1 berikut ini.

Tabel 3.2 Standar Ukuran Kaleng

<i>Seam thickness</i> (ST)	1,11 mm + 0,05
<i>Seam Length</i> (SL)	2,95 mm + 0,20
<i>Cover Hook</i> (CH)	1,98 mm + 0,20
<i>Body Hook</i> (BH)	1,98 mm + 0,20
<i>Overlap</i> (OL)	Min 1,0 mm
<i>Countersink Depth</i> (CsD)	4,85 mm + 0,20

Pemeriksaan dilakukan ketika mesin *seamer* akan digunakan, apabila hasil pemeriksaan tidak sesuai standar, maka dilakukan penyetelan ulang mesin yaitu pada sistem operasi pertama dan kedua. Selain pengawasan mutu pada hasil penutupan juga dilakukan pengawasan pada IT (*Initial Temperature*).

Pengawasan mutu terhadap IT (*Initial Temperature*) yaitu sesegera mungkin proses sterilisasi dilakukan pada produk yang telah ditutup ketika jumlah produk telah memenuhi kapasitas *autoclave*. Pada produk yang mengalami

Holding Time maka dilakukan perlakuan khusus pada proses sterilisasi yaitu dengan menambah lamanya waktu proses sterilisasi.

e. Sterilisasi

Pengawasan mutu proses sterilisasi dilakukan dengan melihat atau memeriksa suhu, tekanan dan waktu proses sterilisasi pada *thermocontrol*. Ada beberapa tahapan sterilisasi yang harus diperhatikan yaitu : *venting*, dan *cooling* yang masing-masing menggunakan suhu dan waktu yang berbeda. *Venting* dilakukan hingga suhu mencapai 100°C. Setelah tahapan *venting* mulai dihitung waktu sterilisasi yaitu selama 45 menit pada suhu 121°C dengan tekanan 1,5 bar. *Cooling* di dalam *autoclave* hingga suhu mencapai 80°C dan kemudian produk segera dikeluarkan dan dilakukan pendinginan.

f. Pendinginan (*cooling*)

Pengawasan mutu proses pendinginan yaitu proses pendinginan dilakukan secepat mungkin setelah proses sterilisasi untuk mencegah *overcooking* dan pertumbuhan kembali mikroba, terutama bakteri termofilik. Pendinginan berlangsung selama 15 menit hingga suhu produk mencapai 40°C. Selain itu, kebersihan air dalam bak pendinginan juga diperhatikan.

g. Karantina produk

Pengawasan mutu proses karantina produk berlangsung selama 14 hari karena penyimpanan kaleng di dalam suhu ruang daerah tropis yaitu 30°C. Aspek pengawasan mutu yang dilakukan dalam karantina produk yaitu menjaga kondisi ruang karantina yang bersih, bebas dari kotoran, serangga dan binatang pengerat serta pengecekan secara visual pada produk dilakukan secara berkala. Apabila terjadi kerusakan selama masa karantina, maka produk yang rusak dipisahkan dan melakukan evaluasi proses produksi terutama pada mutu bahan, proses penutupan kaleng dan proses sterilisasi.

h. Pelabelan dan pengemasan

Pengawasan mutu pada proses pelabelan yaitu tanggal kadaluarsa pada label harus benar yaitu satu tahun setelah produksi, pemasangan label pada kaleng harus sesuai dan rapih. Jika hasil pelabelan kurang sesuai maka dilakukan pelabelan ulang. Selama proses pelabelan, pekerja juga melakukan pengecekan terhadap kaleng yang tidak sesuai standar, misalnya kaleng penyok bisa dilihat dari permukaan kaleng yang tidak rata atau terdapat bagian kaleng yang cekung baik sedikit ataupun banyak, tutup atau badan kaleng yang berkarat, dan kaleng yang kembung akan dipisahkan. Selanjutnya kaleng dikemas dalam kemasan sekunder berupa *master carton* (kardus) agar produk terhindar dari kontaminasi luar dan memudahkan penyimpanan serta distribusi. Untuk kaleng yang akan dikirim melalui jasa pengiriman, pada kemasan sekunder dilapisi dengan plastik bubble untuk meminimalkan terjadinya kerusakan selama pengiriman.

3.6.4 Pengendalian Mutu Produk Akhir

a. Penyimpanan Produk

Pengawasan mutu produk gudeg kaleng yang telah dikemas (*finish good*) disimpan dalam gudang penyimpanan produk dengan suhu penyimpanan 30°C, sampai menunggu proses pendistribusian. Gudang ruang penyimpanan produk harus diperhatikan kondisinya yaitu bersih, bebas dari kontaminasi, serangga dan binatang pengerat untuk menghindari kerusakan produk dan menjaga kualitas kualitas mutu gudeg sebelum proses distribusi dilakukan. Penyimpanan produk harus disusun sedemikian rupa supaya kuat dan penyusunan disesuaikan dengan tanggal produksinya.

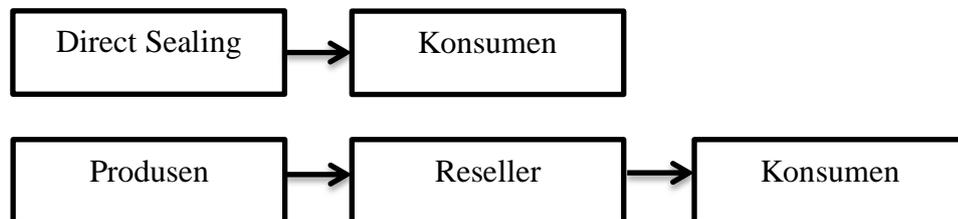
b. Pemeriksaan Kualitas Produk

Pengawasan mutu produk gudeg kaleng yang telah dikemas (*finish good*) disimpan dalam gudang penyimpanan produk dengan

suhu penyimpanan 30°C, sampai menunggu proses pendistribusian. Gudang ruang penyimpanan produk harus diperhatikan kondisinya yaitu bersih, bebas dari kontaminasi, serangga dan binatang pengerat untuk menghindari kerusakan produk dan menjaga kualitas kualitas mutu gudeg sebelum proses distribusi dilakukan. Penyimpanan produk harus disusun sedemikian rupa supaya kuat dan penyusunan disesuaikan dengan tanggal produksinya.

3.7 Alur Pemasaran

Alur Pemasaran Gudeg Bu Tjitro 1925 Yogyakarta :



Gambar 3.1 Alur Pemasaran Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Yogyakarta

Proses pemasaran yang dilakukan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 yaitu dengan *direct selling* yang meliputi penjualan personal maupun penjualan langsung dengan dengan *system by order* dan konsumen memesan terlebih dahulu melalui *offline* maupun *online*, kemudian pesanan tersebut akan dicatat di *daily order* dan akan dikirim sesuai jadwalnya. Perinditribusian dilakukan dengan sistem FIFO (*First In First Out*) yaitu batang yang pertama kali diproduksi adalah barang yang pertama kali didistribusikan. Oleh karena itu sebelum dan sesudah pengiriman kepada pelanggan dilakukan pengecekan kembali terhadap kondisi dan kualitas produk.

Dalam kegiatan pemasaran gudeg kaleng Bu Tjitro1925 dengan cara melakukan promosi melalui beberapa media diantaranya :

a. Brosur

Brosur hampir sama dengan baliho yang gunanya untuk mempromosikan produk dari perusahaan. Brosur lebih sederhana dan bentuknya lebih kecil

dibandingkan dengan baliho. Brosur ini diberikan langsung kepada konsumen agar dapat menarik konsumen untuk membeli produk tersebut. Brosur ini sangat penting dalam media periklanan karena dengan brosur calon pembeli dapat melihat terlebih dahulu keterangan dari suatu produk baik secara rinci maupun menyebutkan hal yang penting.

b. Baliho atau Banner

Baliho atau banner adalah suatu sarana atau media promosi yang mempunyai unsur memberitahukan informasi atau kegiatan yang berhubungan dengan masyarakat luas, selain itu baliho juga digunakan untuk mengiklankan suatu produk baru. Gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 menggunakan baliho atau banner sebagai media promosi Bu Tjitro 1925 untuk menarik calon konsumen membeli produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925.

c. Sosial Media

Pemasaran melalui internet yang digunakan gudeg kaleng Bu Tjitro1925 adalah dengan menggunakan *web*, *facebook*, *twitter*, dan *instagram*. Alamat web yang digunakan adalah <http://butjitro1925.com/>. Akun *facebook* yang digunakan adalah Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925. Sedangkan untuk akun *twitter* dan *instagram* yang digunakan adalah @gudegbutjitro1925 dan juga sudah tersedia di *blibli.com*. Penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro1925 dengan memanfaatkan penggunaan media sosial dapat meningkatkan penjualan dengan adanya promo dan give away.

BAB 4. PEMBAHASAN

4.1 Pengertian Penjualan

Pelaksanaan kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) terutama pada kegiatan penjualan masih kurang optimal, hal ini dikarenakan tempat penjualan yang kurang tersebar secara merata, masih belum adanya ijin edar BPOM untuk produk gudeg kaleng varian rasa blondo dan rendang, adanya perbedaan harga jual dari *reseller*, dan kurangnya informasi mengenai produk secara langsung maupun tidak langsung.

Penjualan adalah sebuah usaha yang dilakukan untuk memindahkan suatu produk, baik itu berupa barang atau jasa, dari produsen kepada konsumen sebagai sasarannya. Tujuan utama penjualan yaitu mendatangkan keuntungan atau laba dari produk atau barang yang dihasilkan produsennya dengan pengelolaan yang baik. Dalam pelaksanaannya, penjualan sendiri tak akan dapat dilakukan tanpa adanya pelaku yang bekerja didalamnya seperti agen, pedagang, dan tenaga pemasaran.

Melakukan penjualan adalah suatu kegiatan yang ditujukan untuk mencari pembeli, mempengaruhi, dan memberi pembeli agar pembelian dapat menyesuaikan kebutuhannya dengan produksi yang ditawarkan dengan mengadakan perjanjian yang ditawarkan serta mengadakan perjanjian mengenai harga yang menguntungkan kedua belah pihak. Maka dapat disimpulkan bahwa penjualan adalah suatu kegiatan dan cara untuk mempengaruhi pribadi agar terjadi pembelian (penyerahan) barang atau jasa yang ditawarkan, berdasarkan harga yang telah disepakati oleh kedua belah pihak dalam kegiatan tersebut.

Pada umumnya para pengusaha mempunyai tujuan mendapatkan laba tertentu (mungkin maksimal), dan mempertahankan atau bahkan berusaha meningkatkannya untuk jangka waktu lama. Tujuan tersebut dapat direalisasikan apabila penjualan dapat dilaksanakan seperti yang direncanakan. Dengan demikian tidak berarti bahwa barang atau jasa yang terjual selalu akan menghasilkan laba.

4.2 Tahap-tahap Penjualan

4.2.1. Persiapan Sebelum Penjualan

Tahap pertama dalam penjualan tatap muka adalah mengadakan persiapan-persiapan sebelum melakukan penjualan. kegiatan yang dilakukan adalah memberikan pengertian tentang barang yang dijualnya, pasar yang dituju dan teknik-teknik penjualan yang harus dilakukan.

4.2.2. Penentuan Lokasi Pembeli Potensial

Dengan menggunakan data pembeli yang lalu maupun sekarang, penjual dapat menentukan karakteristik calon pembeli atau pembeli potensial. Penentuan calon pembeli beserta karakteristiknya dapat dilakukan dengan segmentasi pasar. Oleh karena itu, pada tahap ini ditentukan lokasi dari segmen pasar yang menjadi sasarannya. Dari lokasi ini dapatlah dibuat sebuah daftar tentang orang-orang atau perusahaan yang secara logis merupakan pembeli potensial dari produk yang ditawarkan.

4.2.3. Pendekatan Pendahuluan

Sebelum melakukan penjualan, penjual harus mempelajari semua masalah tentang individu atau perusahaan yang dapat diharapkan sebagai pembelinya.

4.2.4. Melakukan Penjualan

Penjualan yang dilakukan bermula dari suatu usaha untuk memikat perhatian calon konsumen, kemudian diusahakan untuk mengetahui daya tarik minat mereka. Jika minat mereka dapat diikuti dengan munculnya keinginan untuk membeli, maka penjual tinggal merealisasikan penjual produknya. Pada saat ini penjualan dilakukan.

4.2.5. Pelayanan Jurnal Penjual

Sebenarnya kegiatan penjualan tidak berakhir pada saat pesanan dari pembeli telah dipenuhi, tetapi masih perlu dilanjutkan dengan memberikan pelayanan pada mereka.

4.3 Cara Penjualan

4.3.1. Penjualan Langsung

Penjualan langsung merupakan cara penjualan di mana penjualan langsung berhubungan / berhadapan / bertemu muka dengan calon pembeli atau langganannya. Penjualan langsung ini dapat dilakukan dengan dua cara, yaitu:

- (a) Penjualan melalui toko
- (b) penjualan diluar toko

4.3.2. Penjualan Tidak Langsung

Dimuka telah dibahas tentang pengertian menjual beserta definisinya dalam mana penjualan itu terjadi antara penjual dan pembeli dengan bertemu muka. namun dalam praktek terdapat variasi “menjual” yang dilakukan oleh para penjual, yaitu tidak menggunakan individu atau tenaga-tenaga penjualan. Penjualan tidak langsung antara lain: Penjualan surat/pos, Penjualan melalui telepon, Penjualan dengan mesin otomatis.

4.4 Faktor-Faktor Lingkungan Penjualan

Faktor-faktor lingkungan terkendali ini berada dibagian dalam dari faktor lingkungan tak terkendali. ini mencerminkan adanya kenyataan bahwa faktor terkendali itu dipengaruhi oleh perubahan-perubahan dari faktor terkendali. jadi suatu perubahan dalam lingkungan ekonomi dapat memberikan dampak pada semua atau sebagian dari faktor-faktor terkendali tersebut. keempat faktor terkendali itu mencakup Harga, Produk, Distribusi/Tempat, dan Promosi. Meskipun orang-orang manajemen pemasaran dan penjualan hanya dapat berperan kecil terhadap perubahan faktor lingkungan, tetapi mereka memiliki peluang penuh dalam mengambil keputusan menyangkut faktor-faktor sebagai berikut:

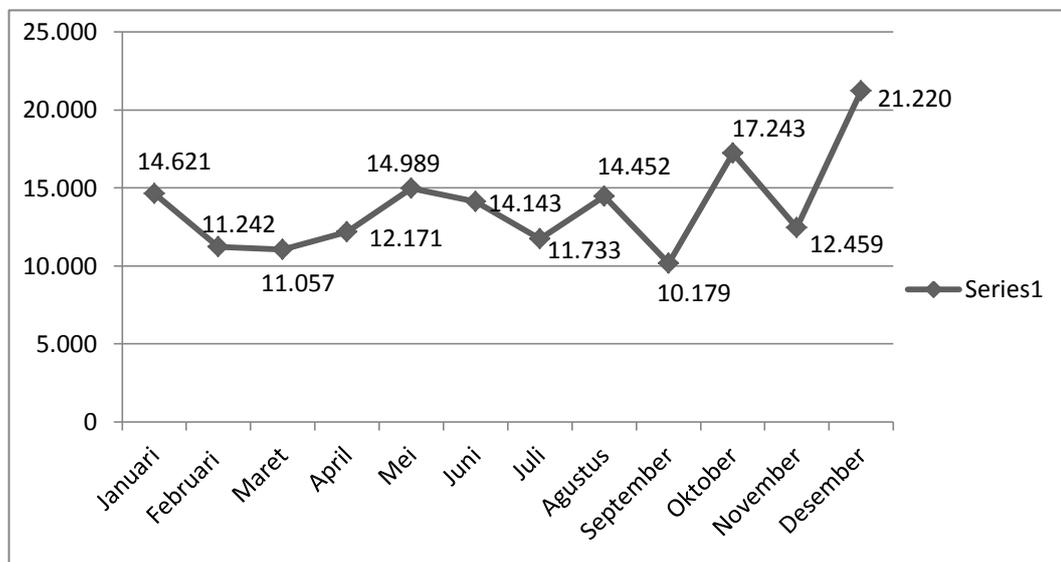
4.4.1 Harga (*Price*)

Merupakan faktor terkendali kedua yang dapat ditangani oleh manajemen penjualan atau pemasaran. untuk memahami inti pokok tentang pengambilan keputusan menyangkut penetapan harga, perlu diingat bahwa

harga-harga itu “rendah” atau “tinggi” dibandingkan yang lain. dalam hal ini pemasaran harus perlu memantau harga-harga jual dari para pesaing untuk menentukan apakah harga yang telah ditetapkannya “terlalu tinggi” atau “terlalu rendah”.

Menurut Kotler dan Amstrong (2008:345) harga adalah jumlah semua nilai yang konsumen tukarkan dalam rangka mendapatkan manfaat dari memiliki atau menggunakan suatu barang ataupun jasa. Dalam memberikan harga kepada konsumen, perusahaan dapat memilih strategi penyesuaian harga yang dapat dipakainya.

Berdasarkan data penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 tahun 2018 pada setiap bulannya memiliki grafik sebagai berikut:

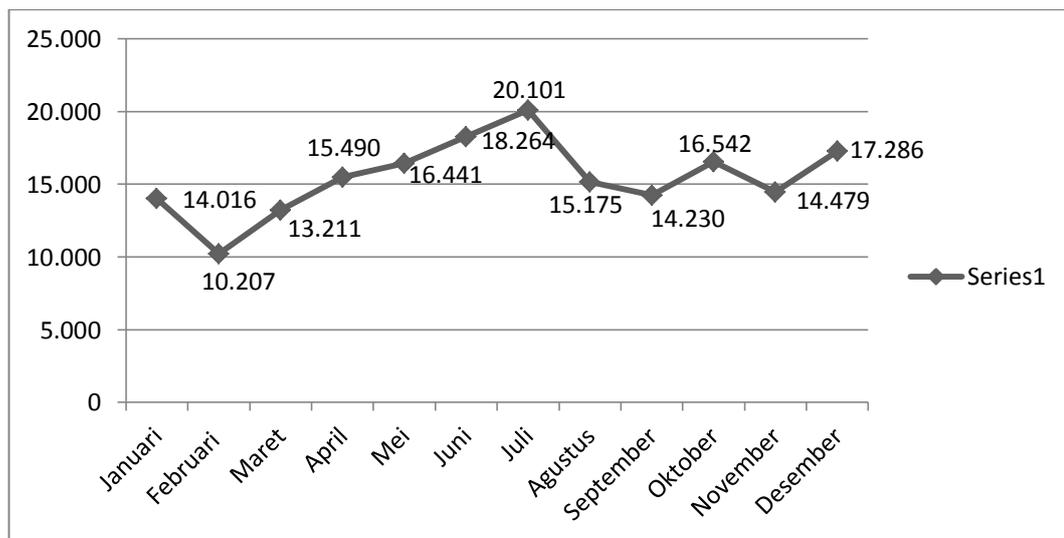


Gambar 4.1 Grafik Penjualan tahun 2018 (data penjualan tahun 2018 CV. Buana Citra Sentosa)

Dari tabel di atas dapat diketahui bahwa pada grafik penjualan setiap bulannya mengalami penjualan yang tidak stabil terutama pada bulan Agustus sampai bulan Desember selisih produk gudeg kaleng yang terjual sangat jauh. Penjualan terendah pada bulan September dengan jumlah 10.179, hal ini dapat disebabkan karena pemasaran yang masih kurang baik dapat dilihat dari tempat dari *reseller* yang kurang terjangkau, ada beberapa produk gudeg kaleng penyok

yang disebabkan karena jatuh saat proses pemindahan di karantina dan saat perdistribusian atau pengiriman kepada *reseller*. Sedangkan gudeg kaleng data penjualan tertinggi pada bulan Desember sejumlah 21.220 gudeg kaleng. Penjualan yang meningkat pada bulan Desember dikarenakan musim liburan maka akan banyak wisatawan dari luar yang membeli produk gudeg kaleng sebagai oleh-oleh.

Berdasarkan data penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 tahun 2019 pada setiap bulannya memiliki grafik sebagai berikut :



Gambar 4.2 Grafik Penjualan tahun 2019 (data penjualan tahun 2018 CV. Buana Citra Sentosa)

Dari tabel di atas dapat diketahui bahwa pada grafik penjualan setiap bulannya mengalami penjualan yang tidak stabil, namun selisih produk yang terjual tidak begitu banyak dan lebih baik dari tahun 2018. Pada bulan Februari sampai bulan Juli penjualan pada gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 dapat dikatakan baik karena mengalami peningkatan pada setiap bulannya. Namun pada bulan Agustus mengalami penurunan yang sangat jauh dari bulan sebelumnya. Penjualan terendah pada bulan Februari dengan jumlah 10.207 gudeg kaleng dan penjualan tertinggi pada bulan Juli sejumlah 21.101 gudeg kaleng. Pada bulan November penjualan mengalami penurunan kembali dikarenakan mesin seamer (penutup kaleng) bermasalah maka jumlah produksi gudeg berkurang.

Jumlah penjualan gudeg kaleng pada tahun 2018 sebanyak 165.509 dengan rata-rata 13,8. Sedangkan untuk jumlah penjualan gudeg kaleng pada tahun 2019 lebih banyak daripada tahun 2018 dan mengalami peningkatan yang lebih baik dengan jumlah gudeg kaleng yang terjual sebanyak 185.442 kaleng dengan rata-rata 15,5. Setiap tahunnya penjualan produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 mengalami peningkatan tercatat dari jumlah penjualan tahun 2015 sebanyak 98.904 kaleng, tahun 2016 gudeg kaleng yang terjual sebanyak 137.671 kaleng, tahun 2017 sebanyak 150.328 kaleng dan mengalami peningkatan sampai tahun 2019.

Selisih jumlah gudeg kaleng yang terjual pada tahun 2019 setiap bulannya tidak terlalu jauh jika dibandingkan dengan tahun 2018. Jika dibandingkan dengan bulan Desember tahun 2018 penjualan gudeg kaleng lebih banyak jika dibandingkan dengan tahun 2019 yang memiliki selisih sebanyak 3.934.

4.4.2 Produk (*Product*)

Produk merupakan suatu barang atau jasa yang ditawarkan oleh perusahaan kepada pasar sasaran. Menurut Philip Kotler dan Kevin Lane Keller dalam Purnaman (2007:26) menyatakan bahwa: “Produk adalah segala sesuatu yang dapat ditawarkan ke pasar untuk memuaskan keinginan atau kebutuhan”. Sedangkan definisi produk menurut Djaslim Saladin dalam Purnaman (2007:26) bahwa “Produk adalah segala sesuatu yang dapat ditawarkan ke pasar untuk mendapatkan perhatian, dibeli, dipergunakan atau dikonsumsi, dan yang dapat memuaskan keinginan dan kebutuhan”.

Gudeg keleng Bu Tjitro 1925 memiliki empat varian rasa diantaranya varian rasa original, pedas, blondo, dan rendang. Berdasarkan data penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 pada tahun 2018 dan 2019 memiliki persentase penjualan gudeg kaleng berdasarkan varian rasa sebagai berikut:

Tabel 4.1 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Rasa Tahun 2018

Keterangan	Jumlah	Persentase
Original	92.189	55,70%
Pedas	66.203	40,00%
Blondo	3.310	2,00%
Rendang	3.807	2,30%
Total	165.509	100,00%

Sumber : data penjualan tahun 2018 CV. Buana Citra Sentosa

Tabel 4.2 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Rasa Tahun 2019

Keterangan	Jumlah	Persentase
Original	99.953	53,90%
Pedas	77.701	41,90%
Blondo	3.523	1,90%
Rendang	4.265	2,30%
Total	185.442	100,00%

Sumber : data penjualan tahun 2019 CV. Buana Citra Sentosa

Dari tabel penjualan berdasarkan persentase varian rasa pada tahun 2018 dan 2019 gudeg kaleng Bu Tjitro yang paling banyak terjual adalah rasa original dengan persentase melebihi 50% yaitu sebesar 55,70% pada tahun 2018 dan 53,90% untuk tahun 2019. Hal ini dikarenakan rasa original paling banyak disukai oleh konsumen karena rasa khas dari gudeg. Gudeg kaleng rasa original memiliki pemasaran yang baik dan sudah memiliki izin edar dari BPOM dan MUI begitu pula dengan varian rasa pedas. Persentase penjualan tahun 2019 sudah lebih baik dari tahun 2018 walaupun peningkatannya tidak terlalu banyak yaitu dengan jumlah sebelumnya 40,00% menjadi 41,90%. Sedangkan untuk rasa blondo dan rendang persentase penjualan sangatlah kecil yaitu di bawah 5% hal ini dapat disebabkan karena proses pembuatan izin edar dari BPOM masih belum didapatkan, yang menyebabkan penjualan kepada *reseller* tidak di distribusikan secara luas dan penjualan hanya melewati online saja. Persentase penjualan untuk varian rasa blondo dan rendang tidak mengalami peningkatan yang banyak dari tahun 2018 diakrenakan stoknya hanya sedikit dan belum adanya izin edar.

4.4.3. Promosi (*Promotion*)

Faktor dalam pemasaran atau penjualan adalah promosi. faktor ini berkaitan dengan kegiatan memberitahu dan mempengaruhi pasar bagi produk. kegiatan-kegiatan yang termasuk dalam promosi adalah periklanan, penjualan tatap muka, promosi penjualan, dan publisitas. Karena penjualan itu merupakan bagian dari kegiatan promosi.

Menurut Daryanto (2011:94) promosi adalah arus informasi atau persuasi satu arah yang dapat mengarahkan organisasi atau seseorang untuk menciptakan transaksi antara pembeli dan penjual.

Promosi merupakan salah satu variabel dalam bauran pemasaran yang sangat berguna dalam hal memperkenalkan dan menawarkan produk perusahaan. Promosi dapat dilakukan dengan banyak cara dan melalui banyak media. Dengan kata lain, promosi merupakan sebuah kegiatan *persuasive* atau mengajak dan mengarahkan konsumen untuk tertarik dan ingin memiliki dan menggunakan produk baik barang atau jasa yang ditawarkan oleh perusahaan. Tidak hanya tertarik menggunakan produk, perusahaan juga akan berusaha memberikan yang terbaik sehingga konsumen tidak hanya menggunakan sesaat namun bisa menjadi pelanggan yang loyal dan memiliki kepercayaan kepada perusahaan akan produk yang diberikan.

4.4.4. Tempat (*Place/Distribution*)

Menurut Kotler dan Amstrong dalam Fadhilah (2013:17) tempat adalah :

"Place includes company activities that make product available to target consumers."

"Tempat termasuk kegiatan-kegiatan perusahaan yang membuat produk tersedia bagi pelanggan sasaran."

Tempat bukan berarti hanya lokasi perusahaan saja tapi juga termasuk di dalamnya saluran pemasaran, kumpulan dan pengaturan lokasi, persediaan serta transportasi. Dalam industri jasa, tempat terutama mengacu pada lokasi dan distribusi yang dapat memberikan kemudahan bagi pelanggan dalam memperoleh jasa perusahaan. Keputusan-keputusan lokasi dan saluran penjualan meliputi

pertimbangan mengenai cara penyampaian produk kepada pelanggan dan dimana produk harus ditempatkan. Sedangkan saluran distribusi adalah semua kegiatan berhubungan dengan usaha untuk menyampaikan barang-barang hasil produksi suatu perusahaan dari produsen kepada pembeli atau kepada para calon konsumen.

Berdasarkan data penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 pada tahun 2018 dan 2019 memiliki persentase penjualan gudeg kaleng berdasarkan tempat sebagai berikut:

Tabel 4.3 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Tempat Pada Tahun 2018

Keterangan	Jumlah	Persentase
Restoran	35.918	21,70%
Gejayan	5.299	3,20%
Jakarta	37.080	22,40%
Cash	23.834	14,40%
Konsinyasi	52.970	32,00%
Reseller Tempo	5.140	3,10%
Supermarket	1.159	0,70%
Event Pameran	175	0,10%
Sample	623	0,40%
Online	3.311	2%
Total	165.509	100%

Sumber : data penjualan tahun 2018 CV. Buana Citra Sentosa

Tabel 4.3 Persentase Penjualan Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 Berdasarkan Tempat Tahun 2019

Keterangan	Jumlah	Persentase
Restoran	40.278	21,71%
Gejayan	5.970	3,21%
Jakarta	41.561	22,41%
Cash	26.722	14,40%
Konsinyasi	59.730	32,20%
Reseller Tempo	5.768	3,10%
Supermarket	1.316	0,70%
Event Pameran	203	0,10%
Online	3.894	2%
Total	185.442	100%

Sumber : data penjualan tahun 2019 CV. Buana Citra Sentosa

Dari data penjualan berdasarkan tempat dapat dilihat persentase penjualan tertinggi pada tahun 2018 dan tahun 2019 adalah penjualan *offline* yaitu konsinyasi sebesar 32,00% dan 32,20%. Menurut Halim 2015:65, konsinyasi merupakan penjualan barang dengan cara pemilik barang menitipkan barang kepada pihak lain yang bertindak sebagai agen penjual dengan memberikan komisi. Pihak yang menyerahkan barang (pemilik) disebut *consignor* atau pengamanat, sedangkan pihak yang menerima barang disebut *consignee* atau komisioner. Jadi produk gudeg kaleng kaleng Bu Tjitro 1925 masih banyak yang ditipkan dan mengambil keuntungan setelah produk terjual atau sesuai perjanjian, hal ini dapat dikarenakan produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 harga jual dapat dikatakan mahal dengan harga Rp 30.000 sedangkan untuk harga *reseller* Rp 25.000 untuk varian rasa original. Sedangkan untuk penjualan secara *online* hanya 2% hal ini dikarenakan tempat penjualan yang masih kurangnya informasi produk baik secara langsung maupun tidak langsung.

BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Penjualan produk gudeg kaleng BuTjitro 1925 dari tahun 2015 sampai tahun 2019 mengalami peningkatan setiap tahunnya walaupun penjualan pada setiap bulannya masih belum stabil dapat dilihat dari selisih produk yang terjual. Penjualan pada tahun 2019 sudah mencapai jumlah yang banyak yaitu sebesar 185.442 kaleng. Persentase penjualan berdasarkan tempat terbanyak secara *offline* yaitu konsinyasi dan penjualan terendah secara *online*.
2. Permasalahan dalam kegiatan penjualan masih kurang optimal dan kegiatan pemasaran utamanya pada saat bazar atau event masih banyak yang belum mengenal produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 terutama yang berasal dari luar kota. Hal ini dikarenakan tempat penjualan yang kurang tersebar secara merata dan kurangnya informasi mengenai produk baik secara langsung maupun secara tidak langsung. Namun kualitas dari produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 memiliki kualitas yang baik dengan adanya sertifikat BPOM dan MUI serta sertifikat pelatihan untuk karyawan seperti sertifikat HACCP.
3. Masih terdapat permasalahan dalam proses produksi gudeg kaleng, salah satu masalah yang sering terjadi dan mempengaruhi mutu produk yaitu penutupan kaleng yang sambungan gandanya tidak sempurna. Sambungan ganda yang tidak sempurna menyebabkan standar *overlap* tidak tercapai, yaitu minimum sebesar 55% dan maksimal 65%. Nilai *overlap* mempengaruhi baik buruknya penutupan kaleng. Penanganan yang dilakukan yaitu melakukan *setting* ulang mesin *seamer* dan kaleng yang sambungan gandanya tidak sempurna, jika setelah masa karantina tidak

terjadi permasalahan seperti menggembung dan penyok maka gudeg kaleng masih bisa dipasarkan.

5.2 Saran

Berdasarkan pembahasanyang telah dilakukan maka ada beberapa saran bagi perusahaan sebagai pertimbangan untuk memperbaiki citra perusahaan menjadi lebih baik adalah sebagai berikut :

1. Memperluas pangsa pasar dan wilayah pemasaran gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 untuk menambah konsumen dan pelanggan baru sehingga dapat meningkatkan penjualan gudeg kaleng Bu Tjitro1925.
2. Mengoptimalkan promosi baik secara langsung maupun tidak langsung, dengan memberikan informasi mengenai teknologi pengolahan yang digunakan untuk membuat produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925 dan tidak adanya bahan pengawet serta MSG yang digunakan selama proses pembuatan gudeg kaleng. Hal ini dapat dijadikan keunggulan sehingga konsumen tertarik untuk membeli. Untuk promosi secara tidak langsung dapat melalui media sosial seperti intagram dan youtube. Memberikan pstingan *giveaway* kepada konsumen dan memberikan *hastag* yang paling *trend*. Dengan adanya *giveaway* dan *hastag* adalah cara praktis agar konsumen dapat tertarik dan mengenal profil gudeg kaleng Bu Tjitro 1925. Dapat juga menggunakan jasa *endorsement selebgram* sehingga produk banyak dikenal oleh konsumen dan untuk meningkatkan jumlah *followers* di akun intagram dan youtube.
3. Menambah tempat penjualan pada lokasi yang strategis untuk memudahkan konsumen menemukan produk gudeg kaleng Bu Tjitro 1925.
4. Adanya pelatihan karyawan mengenai K3 dan cara produksi yang baik untuk meningkatkan SDM dan semangat kerja karyawan, serta adanya liburan setiap tahunnya.
5. Pengecekan dan perbaikan peralatan produksi secara berkala agar peralatan yang digunakan dapat berfungsi dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Gitosudarmo I.1992. *Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Mutu*. Yogyakarta: BPFE UGM.
- Herlambang, S. 2014. *Basic Marketing (Dasar-Dasar Pemasaran)*. Cetakan Pertama. Yogyakarta: Putaka Baru
- Swastha, B. Dan Irawan 2001. *Manajemen Pemasaran Modern*. Cetakan Ke 9. Yogyakarta: Liberty
- Gudeg Bu Tjitro 1925 <https://butjitro1925.com/> [Diakses pada tanggal 31 Desember 2019]
- Razak M., Muntikah. 2017. *Ilmu Teknologi Pangan*. Jakarta: Badan Pengembangan dan Pemberdayaan Sumber Daya Manusia Kesehatan.
- Wijayanto, D. 2012. *Pengantar Manajemen*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- [Depkes RI] Departemen Kesehatan Republik Indonesia. 2004. *Hygiene Sanitasi Makanan dan Minuman*. Jakarta (ID): Ditjen PPM dan PL.
- Annasabiru, Aulia. 2008. *Pengertian Distribusi dan Cara Penyalurannya*. <http://blog.ruangguru.com> [31 Desember 2019]
- Assauri S. 1999. *Manajemen Produksi*. Ed ke-3. Jakarta: Penerbit Fakultas Ekonomi UI.
- Chotim. M dan Subhan. M. 2014. *Evaluasi Penulisan Label Pangan Yang Tidak Lengkap Dan Iklan Pangan*. Jurnal riset manajemen. Hal 80.
- Sarni.2017. *Sistem Penyimpanan Bahan Makanan Di Tom's Café Tembilahan Kabupaten Riau*. Jurusan Ilmu Administrasi. Universitas Riau
- Winarno F.G. 2004. *Kimia Pangan dan Gizi*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.

