

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Sanitasi merupakan penerapan prinsip yang akan membantu memperbaiki, mempertahankan, atau mengembalikan kesehatan yang baik bagi manusia (Purnawijayanti, 2001). Sanitasi merupakan bagian dari *Good Manufacturing Practices* (GMP), yang didefinisikan sebagai bagian dari *Quality Assurance* yang menjamin bahwa produk secara konsisten diproduksi dan diawasi untuk standar kualitas yang sesuai dengan tujuan penggunaannya. Pelaksanaan dan pengawasan sanitasi mutlak dilaksanakan dalam suatu industri pengolahan pangan dengan tujuan untuk mencegah adanya kontaminan baik secara fisik, kimia, maupun mikrobiologis selama proses pengolahan ataupun pada produk akhir (Kartika, 1991). Pelaksanaan sanitasi akan berjalan dengan baik jika sesuai dengan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP).

Menurut Susanto (1993), sanitasi pada industri pangan berhubungan erat dengan kesehatan. Mutu produk dalam industri pangan dipengaruhi oleh sanitasi bahan baku dan bahan pembantu, pekerja, peralatan, lingkungan pabrik, serta produk akhir. Agar standar mutu tercapai dan dapat dipertahankan atau lebih ditingkatkan oleh perusahaan maka perlu pengadaan unit sanitasi dalam suatu pabrik, seperti pabrik pengolahan mie kering yang akan didirikan di Sragen, Jawa Tengah. Pengadaan unit sanitasi tersebut diharapkan dapat mendukung proses produksi mie kering, melalui bahan, peralatan, pekerja, dan lingkungan produksi yang terjaga kebersihannya.

Kegiatan sanitasi pada pabrik mie kering ini akan dikontrol dan dikendalikan oleh karyawan bagian sanitasi. Kegiatan sanitasi yang

dilakukan antara lain sanitasi bahan baku dan bahan pembantu, sanitasi pekerja, sanitasi mesin dan peralatan, sanitasi ruangan produksi, sanitasi kantor dan lingkungan, sanitasi gudang penyimpanan, dan sanitasi produk akhir. Pengontrolan unit sanitasi harus dilakukan setiap waktu dan harus dilakukan pencatatan (*check sheet*) dalam setiap pengontrolan tersebut.

1.2. Tujuan Penelitian

- 1.2.1. Membuat perencanaan unit sanitasi pada pabrik pengolahan mie kering dengan kapasitas tepung 7.000 kg/ hari.
- 1.2.2. Menghitung biaya sanitasi per unit kemasan mie kering.