

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Teh merupakan salah satu jenis minuman yang populer di kalangan masyarakat. Hal ini disebabkan minuman teh sudah memasyarakat dan teh memiliki flavor yang baik juga memiliki efek bagi kesehatan manusia. Teh memiliki senyawa katekin yang berperan sebagai antioksidan sehingga efektif dalam menangkal radikal bebas dan mencegah penyakit degeneratif seperti penyakit jantung koroner, diabetes mellitus, hipertensi, dan menghambat pertumbuhan sel kanker (Ananda, 2003).

Dalam proses pengolahannya, teh mudah mengalami kontaminasi misalnya disebabkan oleh tangan pekerja, tempat pengolahan, dan alat-alat yang digunakan selama proses produksi sehingga dapat menurunkan mutu produk yang dihasilkan. Oleh karena itu sanitasi sangat diperlukan dalam proses pengolahan suatu produk sehingga diperoleh produk yang aman dan layak untuk dikonsumsi.

Sanitasi adalah suatu tahapan proses yang dilakukan dengan menitikberatkan pada pengawasan produk sehingga diperoleh produk yang bermanfaat bagi kesehatan manusia (Widyati, 2002). Sanitasi pada industri pangan perlu diperhatikan baik sebelum proses produksi, selama proses produksi, maupun setelah proses produksi. Sanitasi dalam industri pangan berkaitan dengan mutu produk yang dihasilkan. Proses sanitasi yang baik dan benar dapat menyebabkan standar mutu yang diharapkan akan terpenuhi sehingga produk tersebut aman dan layak diterima oleh konsumen. Dengan adanya sanitasi, dapat mengurangi mikroorganisme penyebab penyakit, mencegah masuknya kontaminan-kontaminan fisik, biologis, maupun kimia yang menyebabkan perubahan flavor dan kualitas pada teh yang dihasilkan.

Keberhasilan program sanitasi merupakan tanggung jawab dari pimpinan yang paling atas sampai dengan karyawan yang paling bawah karena adanya pihak yang tidak menjalankan prosedur sanitasi berdasarkan SSOP maka proses sanitasi tidak dapat berjalan dengan baik. Kegiatan sanitasi pada pabrik ini akan dikordinasi oleh manager pengendalian mutu. Proses sanitasi yang akan dilakukan adalah sanitasi bahan baku, sanitasi bahan pembantu, sanitasi peralatan dan mesin, sanitasi ruang produksi, sanitasi ruang penyimpanan, sanitasi pekerja, sanitasi produk akhir, dan pengendalian terhadap *insecta* dan *rhodentia*. Pengontrolan terhadap unit sanitasi dilakukan secara rutin dan dilakukan pencatatan dalam setiap pengontrolan. Selain itu pengontrolan juga harus dilakukan secara menyeluruh meliputi kebersihan ruang produksi dan alat yang digunakan dalam proses produksi, kebersihan lingkungan pabrik, dan kebersihan karyawan terutama pada bagian produksi. Proses sanitasi sebaiknya dilakukan berdasarkan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) agar proses sanitasi dapat berjalan dengan lancar dan dapat dilakukan penanganan secepat mungkin jika terjadi penyimpangan selama proses sanitasi misalnya pemberian klorin yang terlalu berlebih dapat meninggalkan residu yang dapat menimbulkan efek negatif bagi kesehatan seperti kanker kandung kemih.

1.2. Tujuan Penulisan

- 1.2.1. Merencanakan unit sanitasi pada pabrik minuman teh kotak dengan kapasitas produksi 25000L/hari.
- 1.2.2. Mengevaluasi kelayakan rancangan unit sanitasi tersebut dari segi teknis dan ekonomi.