

***EVALUATION OF PERSONAL HYGIENE AND EQUIPMENT  
PRODUCTION IN GUARANTEEING SAFETY FOOD IN CV  
JADI BERKAT (NOTOSUMAN FACTORY)  
NGAWI, EAST JAVA***

Ernalita Dian Isnaingsih<sup>1</sup>, Ika Restu Revulaningtyas<sup>2</sup>, Iman Sabarisman<sup>3</sup>

**ABSTRACT**

*CV Jadi Berkas is one of the companies that concern in the field of making the variety of bread. In the bread production, the implementation sanitation program actually is very useful to keep quality product which is produced by-product itself. The implementation of sanitation in CV Jadi Berkas is still not at maximum, because of that to keep the quality of the product that is produced by CV Jadi Berkas need to evaluate the implementation of sanitation that all this time is obtained mainly implementation of sanitation employee and equipment production, this second thing that related directly with the process product of production.*

*The implementation of sanitation that was done based on program Good Manufacturing Practices and refers to the assessment form based on Regulation of BPOM RI 2012 about Good Manufacturing Practices from Home Industry. that was made as guidance within taking on the evaluation of the implementation sanitation. Collecting the primer data was done by an interview with the employee in that company, and the secondary data was done by looking for the information that available in the reference about sanitation program. Data processing was done by Pareto Diagram, analysis 5 Why's, and Ishikawa Diagram. The Observation was done at July till August in 2017 with comparing the condition implementation of sanitation in the company by the guidance Regulation of BPOM RI 2012. The result was obtained at the implementation of sanitation there are things that not appropriate. Some of these things were equipment and the employee. Suggestion to fix properly was by doing socialization about sanitation which was good and properly, routinely of checking on the equipment that was used and wears complete self-protected for the employee.*

*Keywords: Analysis 5 Why's, Employee, Good Manufacturing Practices, Ishikawa Diagram, Pareto Diagram, Sanitation*

---

<sup>1</sup> Student of Agroindustrial Program Study, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> Lecturer of Agroindustrial Program Study, Universitas Gadjah Mada

<sup>3</sup> Lecturer of Agroindustrial Program Study, Universitas Gadjah Mada

**EVALUASI PENERAPAN SANITASI PEKERJA DAN PERALATAN PRODUKSI DALAM MENJAMIN KEAMANAN PANGAN DI CV JADI BERKAT NGAWI (NOTOSUMAN *FACTORY*) JAWA TIMUR**

Ernalita Dian Isnaingsih<sup>1</sup>, Ika Restu Revulaningtyas<sup>2</sup>, Iman Sabarisman<sup>3</sup>

**INTISARI**

CV Jadi Berkat merupakan industri pangan yang bergerak dalam bidang pembuatan berbagai macam roti. Dalam memproduksi produk roti tersebut pelaksanaan program sanitasi tentunya sangat penting guna menjaga kualitas mutu yang dihasilkan dari produk tersebut. Penerapan sanitasi dalam di CV Jadi Berkat belum cukup maksimal, oleh karena itu untuk menjaga kualitas mutu dari produk yang dihasilkan CV Jadi Berkat perlu melakukan evaluasi penerapan sanitasi yang selama ini dijalankan terutama penerapan sanitasi pekerja dan peralatan produksi, kedua hal ini yang berhubungan langsung dengan proses menghasilkan produk.

Penerapan sanitasi yang dilakukan berdasarkan program *Good Manufacturing Practices* dan mengacu pada Peraturan Kepala BPOM Tahun 2012 mengenai Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga yang dijadikan pedoman dalam melakukan evaluasi penerapan sanitasi. Pengumpulan data primer dilakukan dengan cara melakukan wawancara pada karyawan pada industri tersebut, dan data sekunder dilakukan dengan cara mencari informasi yang tersedia dalam referensi yang mengenai program sanitasi. Pengolahan data dilakukan dengan diagram pareto, analisis 5 *Why's*, dan diagram ishikawa. Pengamatan dilakukan pada bulan Juli sampai Agustus 2017 dengan membandingkan kondisi penerapan sanitasi pada industri dengan pedoman Peraturan Kepala BPOM. Hasil yang didapatkan pada penerapan sanitasi terdapat beberapa hal yang belum sesuai. Beberapa hal tersebut diantaranya peralatan dan pekerja. Saran perbaikan yang tepat adalah dengan melakukan sosialisasi mengenai sanitasi yang baik dan benar, pengecekan rutin pada peralatan yang digunakan dalam proses produksi dan pemakaian kelengkapan pelindung diri bagi karyawan. Kata kunci: analisis 5 *Why's*, Diagram Ishikawa, Diagram Pareto, *Good*

*Manufacturing Practices*, Karyawan, Sanitasi

---

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> Dosen Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada

<sup>3</sup> Dosen Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada