BAB III

PELAKSANAAN KERJA PRAKTEK



3.1 Bidang Pelaksanaan Kerja praktek

Penulis selama kurang lebih satu bulan terhitung mulai tanggal 1 September sampai dengan 30 September 2004, melaksanakan kerja praktek di PT. Trio Jaya Makmur yang terletak di Desa Ciporos Kecamatan Karang Pucung Kabupaten Cilacap pada bagian produksi.

Bagian produksi memiliki fungsi utama yaitu seperti bagaimana menyusun pemakaiaan bahan baku dan produksi, melakukan pengawasan kualitas produk, bertanggungjawab atas seluruh jalannya kegiatan produksi dan lain-lain.

3.2 Teknis Pelaksanaan Kerja praktek

Sebelum melaksanakan kerja praktek penulis diberi instruksi dan bimbingan mengenai hal-hal apa saja yang akan penulis laksanakan dan dapatkan. Penulis melaksanakan kerja praktek pada bagian produksi khususnya mengenai menyusun pemakaiaan bahan baku dan produksi, melakukan pengawasan kualitas produk dan memantau serta melihat atas seluruh jalannya kegiatan produksi

Selama penulis melaksanakan kerja praktek, penulis diberikan kesempatan untuk mengetahui cara kerja karyawan bagian produksi di PT. Trio Jaya Makmur

Adapun teknis pelaksanaan kerja praktek penulis di PT. Trio Jaja Makmur adalah sebagai berikut :

1. Menjalankan mesin produksi (oven).

2. Memeriksa mesin pencuci ubi kayu.
3. Memantau jalannya kegiatan produksi.

3.3 Hasil Pelaksanaan Kerja Praktek

Proses pengolahan tepung tapioca di perusahaan Trio Jaya Makmur melalui beberapa tahap yaitu dimulai dari persiapan bahan baku sampai terbentuknya barang jadi yaitu tapioka.

3.3.1 Proses Pengolahan Tepung Tapioka

1. Persiapan Bahan Baku

Bahan atau ubi kayu yang telah diterima perusahaan dan telah memenuhi syarat perusahaan sebelum masuk ketempat penyimpanan ditimbang terlebih dahulu dengan menggunakan keranjang yang bertujuan untuk mengetahui berat awal sehubungan dengan rendeman pati yang dihasilkan. Setelah penimbangan ubi kayu ditempatkan dilantai penyimpanan sementara untuk menunggu proses pengolahan. Lama penyimpanan antara 12-24 jam tergantung banyaknya bahan baku dengan batas waktu max 2x 24 jam untuk menghindari kerusakan bahan baku.

Jika jumlah bahan baku lebih dari 15 ton segera dilakukan proses pengolahan. Hal ini dimaksudkan agar proses produksi tidak terhenti ditengah proses pengolahan karena bahan baku datangnya tidak sekaligus melainkan bertahap.

Pemasukan ubi kayu ke dalam proses pengolahan dengan system first in first out artinya bahan yang masuk lebih dahulu harus di olah lebih dahulu.

2. Proses Awal

Proses pengolahan meliputi pencucian dan pemarutan.

a. Pencucian.

Pencucian dilakukan dengan cara memasukan ubi kayu ke dalam bak pencuci yang disebut kontrek. Kontrek merupakan sebuah peluang yang didalam nya terdapat sumbu pemutar horizontal dan dipasang pedal - pedal kayu yang berfungsi untuk mengaduk dan mengupas kulit berserta kotoran yang masih melekat, pengupasan kuiit dan kotoran yang masih melekat pada ubi kayu disebabkan oleh pengaruh gaya gesekan ubi – ubi kayu dengan gesekan pedal –pedal kayu tersebut.

Ubi kayu yang telah bersih kemudian di ambil oleh alat pengumpan untuk diumpankan pada alat pencacah. Sedangkan kulit dan kotoran selanjutnya akan dihanyutkan oleh air pencuci yang di semprotkan.

Tujuan dari pencucian adalah untuk membuang lendir dan kotoran yang melekat pada ubi kayu yaitu untuk menghindari timbulnya warna lain pada tapioca yang dihasilkan.

b. Pencacahan

Ubi kayu yang masuk ke alat pencacah bertujuan untuk mencacah atau memecah ubi kayu menjadi potongan – potongan yang lebih kecil sehingga mempermudah dalam pemarutan. Pada alat ini dilengkapi ram penyortir untuk membuang kulit dan kotoran yang masih melekat. Dan selanjutnya potongan – potongan ubi kayu tersebut masuk ke dalam pemarut.

c. Pemarutan

Ubi kayu yang telah melewati ram penyortir kemudian masuk ke mesin pemarut , ubi kayu masuk satu persatu terdorong oleh perputaran parut. Didalam mesin pemarut ubi kayu dihancurkan menjadi bubur ubi dan dipecah dinding selnya,

sehingga granula granula pati akan keluar bersama komponen bahan lainnya. Banyaknya pati yang keluar dalam pemarutan merupakan epek dari pemarutan dan granula – granula pati yang diharapkan keluar adalah 70-90 %.

Proses pemarutan tidak menggunakan air dengan tujuan untuk mempermudah dalam penghancuran dan penggerakan bubur pati ubi.

3. Pemisahan atau ekstraksi pati

Ekstraksi pati dilakukan dengan tujuan memisahkan partikel-partikel pati yang kasar dengan partikel-partikel pati yang halus. Ekstraksi secara bertingkat yaitu dengan cara penyaringan yang dilakukan dengan pengayakan dengan alat pengayak yang bergerak berupa glebeg dan sintrik.

a. Glebeg

Bubur umbi yang dihasilkan dari proses pemarutan masuk kedalam glebek melalui saluran-saluran. Bubur pati dalam glebeg ini disemprot dengan air bersih untuk memisahkan pati dari serat-serat ubi kayu hasil parutan. Perputaran glebeg akan memisahkan serai dan partikel-partikel kasar. Suspensi pati dari glebeg yang masih mengandung serat dan parlikel-parfikel kasar selanjumya dalirkan ke sintrik. Sedangkan ampas yang diperoleh dan glebeg adalah gaber kasar. (/aber kasar ini dialirkan ke lempat penampungan gaber dan dimanfaatkan oleh masyarakat setempat untuk pakan ternak. Bagian ampas ini merupakan selulosa yang paling kasar dan kandungan patinya sangat rendah (0,5 %).

b. Sintrik

Pada sintrik pertama berfungsi menyaring suspensi pati yang masih membawa serai dan partikel-parlikel kasar yang berasal dari glebeg. Dalam sintrik pertama pati dan partikel-partikcl halus lainnya menembus dinding saringan karena pengaruh gerakan sintrik dan air yang disemprotkan sehingga granula-granula pati cepat terpisah dari ampasnya dan ampas tcrsebut bergerak ke bawah dan masuk ke dalam parit menuju tempat penampungan gaber dengan bantuan aliran air.

Pada sintrik kedua berfungsi untuk memisahkan serat-serat halus yang mungkin masih terbawa, sehingga hasil saringan lebih bersih dan halus. Hasil saringan kemudian dialirkan ke bak-bak pengendapan. Sedangkan ampas juga dialirkan ke tempat penampungan gaber, dan selanjutnya dikeringkan sebagai bahan baku pakan lemak.

4. Proses akhir

a. Pengendapan

Pengendapan merupakan tahap untuk menghilangkan sebagian air yang terkandung dalam aci sehingga didapat aci (tepung) basah. Pengendapan merupakan tahap yang penting dalam menentukan kualitas tapioka. Tujuan dari lahap pengendapan ini adalah memisahkan pati murni dari air pensuspensi pati dan kotoran yang terbawa.

Proses pengendapan pada Perusahaan Trio Jaya Makmur dimulai dengan mengalirkan suspensi yang berasal dan alat ekslraksi menuju bak-bak pengendapan meialui saluran - saluran. Kemudian suspensi pertama melewati bak kepala. Bak kepala memiliki dinding yang lebih tinggi dari bak pengendap, supaya suspensi pali yang masuk tidak langsung mengalir menuju bak pengendap tetapi tertahan oleh

dinding bak kepala terlebih dahulu. Dengan adanya dinding ini aliran suspensi secara terus menerus maka kotoran dalam suspensi pali akan mengendap. Selanjulnya Dari bak kepala suspensi mengalir ke menuju bak pengendap.

Dalam bak pengendap dilengkapi dengan alat pembendung yang terbuat dari pa pan kayu dengan ketebalan 1,5 m Alat pembendung tersebut digunakan untuk membendung suspensi pati, apabila ketinggian endapan pati bertambah maka alat pembendung dipasang lagi untuk meminimalkan pati yang terbawa oleh air pensuspensi.

Lama proses pengendapan sejalan dengan waktu produksi. Dalam 12 jam produksi ketebalan endapan pati tersebut dapat mencapai 15-25 cm tergantung dari jumlah bahan baku yang diolah.

Air pensuspensi dari bak-bak pengendap dialirkan menuju bak pengkor dan beka selanjutnya dari bak beka limbah dialirkan menuju tempat penampungan limbah.

Setelah proses produksi berhenti maka dengan sendirinya pengendapan-berhenti kemudian diperoleh endapan pati. Selanjutnya endapan pati pada bak-bak pengendap dikeruk dan ditimbang kemudian dibawa keruang pengering untuk di oven. Sedangkan pati yang Lerdapat dalam bak pengkor dikeruk kemudian dimasukan ke dalam kantong dan siap dikeringkan dengan penjemuran.

Berdasarkan pengalaman produksi pati pengendapan dalam bak pangendap digolongkan menjadi tiga yaitu :

a) Pati yang mengendap pada bak pengedapan sepanjang 25 meter pertama dimasukan dalam kualitas yang lerbaik.

b) Pati yang mengendap pada bak pengendapan sepanjang 25 meter kedua termasuk dalam pati kualitas kedua.

c) Dan sisa pati yaitu sepanjang 25 meter ketiga merupakan kualitas ketiga

b. Pencampur

Pati basah yang didapat dari bak-bak pengendapan sebelum dikeringkan dleampur dengan tapioka kering terlebih dahulu dengan tujuan agar pati tidak lengket dan tidak menempel pada alat pengering pada saat dilakukan pengeringan dengan oven.

Pencampuran dilakukan dengan perbandingan 15 persen untuk tapioka kering dan 85 persen untuk pati basah. Pencampuran dilakukan dengan menggunakan sekop, apabila campuran sudah merata selanjutnya dimasukan kedalam conveyor untuk menjalani proses pengeringan.

c. Pengeringan

Pengeringan merupakan tahap yang penting dari pengolahan tapioka untuk mengurangi kandungan air dalam bahan. Pengeringan merupakan proses pemindahan panas dan uap air secara simultan yang memerlukan energi panas untuk menguapkan kandungan air bahan. Media pengeringan adalah udara panas. Tujuan dari pengeringan adalah untuk mengurangi kadar air bahan sampai balas tertentu dimana organisme dan kerja enzim yang dapat menyebabkan kerusakan dan pembusukan dapat dihambat sehingga bahan yang dikeringkan dapat mempunyai umur simpan yang panjang. Kadar air hasil pengeringan berkisar antar 11-13 persen.

Pengeringan pada perusahaan Tri Jaya Makmur. menggunakan alat pengering jenis pneumatle flash dryer suction type. Proses pengeringan tersebut meliputi pemanasan udara, pengeringan pati, pemisahan pati dan pembuangan udara.

a) Pemanasan udara

Udara luar dihisap oleh blower penghisap kemudian dimasukan ke fumance dan dipanaskan sampai sekitar 225 C. Udara luar tersebut dimasukan ke dalam heat exchanger, dan diubah menjadi udara panas. Selama proses pemanasan udara, suhu fumance ditenlukan oleh cuaca dan mutu kupasan. Apabila mutu kupasan kurang baik atau cuaca panas maka suhu fumance •diturunkan menjadi 200 C, tetapi apabila mutu kupasan baik atau cuaca mendung maka suhu fumance dinaikan menjadi 220 C sainpai 225 C. Udara panas yang dihasilkan kemudian dialirkan nlenuju hot air duel.

b) Pengeringan pati

Campuran pati basah dan kering dimasukan kedalam conveyor Feed conveyor dilengkapi dengan parut penghalus unluk menghaluskan campuran pali yang menggumpal. Pali kenuidian diangkut dengan belt feeder menuju kotrek atau serew conveyor yang dilengkapi dengan pisau yang berfungsi untuk manghaluskan gumpalan-gumpalan pati yang masih tersisa. Pada saat pati turun dari kotrek disembur (diseinprot) dengan udara panas yang berasal dari hot air duct, kemudian masuk ke cage mill. Cage mill berfungsi untuk menggiling pati sehingga dihasilkan pati yang halus. Dari' cage mill pati yang telah halus dihamburkan oleh udara panas ke drying duct yang berbentuk pipa. Pengeringan terjadi sepanjang pipa tersebut. Panjang pipa

disesuaikan sehingga memudahkan masuknya pati kering ke cyclone melalui seatten duct yang suhunya lelah diatur sekitar 500C-600 C. Selama dalam perjalanan menuju cyclon, terjadi seleksi otomatis dari klep sehingga bahan yang telah kering akan keluar dengan sendirinya dan selanjutnya pati yang telah kering tersebut menuju ke cooling system

c) Pemisahan pati

Pati yang lelah keluar dari cooling sistem telah berupa lepung kering dan halus. Pati tersebut kemudian masuk ke dalam ayakan yang berukuran 180 mesh. Pengayakan dilakukan dengan tujuan untuk memisahkan pati kering yang halus dari gumpalan-gumpalan pati yang kasar yang tidak hancur. Gumpalan-gumpalan pati yang kasar ditampung dalam karung plastik kemudian digunakan sebagai campuran dari pati. Pati kering yang halus dimasukkan ke dalam karung kemudian dikemas.

d) Pembuangan udara

Akhir dari proses pengeringan dilakukan pemisahan udara dengan pati yang telah kering. Pemisahan ini terjadi dalam air cyclone. Udara panas tersebut disemburkan ke luar alat pengering oleh exhaust.

d. Pengemasan

Bahon pengemas yang digunakan pabrik berupa karung plastik berukuran 100x60 cm dan berkapasitas 50 kg. Bagian dalam plastik dilapisi dengan pollelilen unluk mencegah keluarnya butiran tapioka lewat pori-pori karung serla untuk mempertahankan kelembaban dan kadar air.

Tapioka yang dihasilkan oleh alat pengering ditampung dalam karung-karung plastik, setelah penuh hingga mencapai 50 kg mesin pengalir tapioka dimatikan dan selanjutnya karung dijahit dengan mesin penjahit tangan.

Tujuan dari pengemasan adalah untuk melindungi produk dari pencemaran, mempermudah penyimpanan dan pengangkutan.

e. Penyimpanan

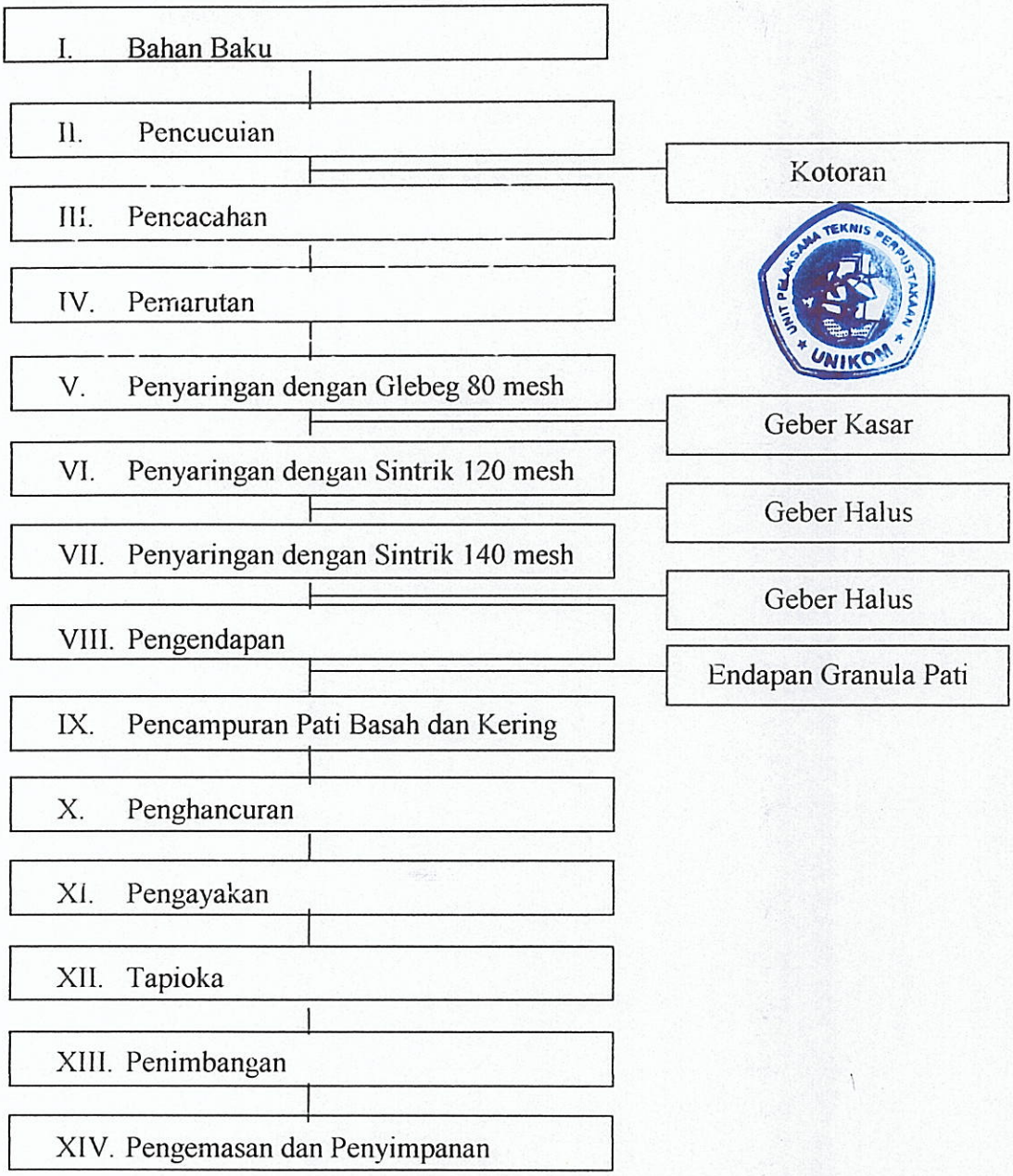
Tapioka yang telah dikemas kemudian disimpan digudang penyimpanan yang terbuat dari dinding batu bata bersemen, lantai tegel, atap genting dan dilengkapi dengan ventilasi berupa kawat strimin untuk sirkulasi udara. Dengan ukuran gudang 30x80 m dan tinggi 8 m.

Lantai gudang dilapisi dengan papan kayu yang bertujuan untuk mengurangi kelembaban lantai yang merambat masuk ke tapioka juga untuk menghindari adanya kerusakan oleh hama gudang.

Sistem penataan karung plastik adalah model stapel yaitu karung pada setiap sap penumpukan dilelakan dengan perbandingan jumlah melintang dan membujur adalah 2 : 3. Jika jumlah karung yang melintang dua maka karung yang membujur adalah tiga, dan seterusnya. Tujuan sistem ini adalah untuk memudahkan dalam pengambilan dan penghitungan juga menghindari tumpukan karung agar tidak mudah jatuh. Penataan dan pengambilan tersebut dilakukan secara manual dengan bantuan tangga dan alat pengungkil.

Jangka waktu penyimpanan sekitar 1-9 bulan tergantung penjualan. Dan pemasaran menerapkan pola "first in first out" artinya tapioka yang Lebih dahulu masuk maka akan keluar Lebih dahulu.

Secara Lengkap. tahap-tahap pembuatan tapioka digambarkan dalam diagram alir berikut ini :



UNIT PELAKSANA TEKNIS PERPUSTAKAAN UNIKOM

Gambar 3. 1 : Diagram Alir Pembuatan Tapioka

3.3.2 Kapasitas Produksi Perusahaan

Kapasitas produksi perusahaan dalam salu hari tergantung dari ketersediaannya bahan baku. Pada saat panen raya ubi kayu yang (terjadi pada bulan Agustus dan September dapat mengolah sampai 90 ton, sedangkan pada musim

tanam kapasitas produksi hanya 40 ton ubi kayu. Tetapi pada umunya pabrik mengolah 40-60 ton ubi kayu.

Dari jumlah 40 ton ubi kayu yang telah dikupas akan menghasilkan sekitar 10 ton tepung tapioka kering, sehingga rendemen berkisar 25%.

3.3.3 Pengendalian Kualitas Produksi Perusahaan

Pengendalian kualitas merupakan suatu cara pengontrolan dan pengawasan terhadap kualitas produk bertujuan unluk menghindari adanya kerusakan produk yang mengakibatkan turunnya kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan daiam tiga tahap yaitu sebelum proses produksi, seiama proses produksi dan setelah proses produksi.

1. Pengendalian kualitas sebelum proses

a. Pengendalian kualitas bahan baku

Pengontrolan terhadap kesegaran ubi kayu yang dilakukan berkaitan dengan jangka waktu pemetikan dan pengontrolan terhadap mutu kupasan dikaitkan dengan standar mutu kupasan yang telah ditentukan perusahaan.

b. Air

Pengawasan terhadap ketersedian dan kecukupan air yang berkesinambungan. Syarat air yang dibutuhkan adalah air yang bersih, jernih, tidak berbau, harus bebas dan kotoran, bebas dari patogen yang berbahaya dan bebas dari kadar besi yang tinggi sehingga tidak merusak warma tapioka yang dihasilkan.

2. Pengendalian kualitas selama proses

Pengendalian produk selama proses bertujuan untuk mengendalikan kondisi dari serangkaian tahap dalam proses produksi sehingga menghasilkan produk akhir yang berkualitas baik. Pengendalian kualitas selama proses pengolahan meliputi :

a. Pencucian

Pencucian ubi kayu dengan air yang mengalir secara terus menerus sehingga lendir dan kotoran tidak terkumulasi pada bahan baku.

b. Pemarutan

Dalam pemarutan ini tidak digunakan pengaliran air untuk memudahkan penghancuran dan penggerakan bubur pati. Apabila butir-butir pemarutan terlalu kasar rendeman pati yang dihasilkan berkurang karena granula – granula pati di dalam butir – butir parutan tidak seluruhnya hancur dan keluar serta masih banyak yang terbawa di dalam ampas (gaber).

c. Penyaringan

Penyaringan dilakukan secara bertahap yaitu dengan glebeg dengan ukuran 80 mesh, kemudian dengan sintrik pertama dengan ukuran 120 mesh dan dilanjutkan dengan sintrik ke dua ukuran 140 mesh. Penyaringan terhadap ini bertujuan agar tidak banyak serat atau kotoran yang terbawa pada suspensi pati. Dalam proses penyaringan , pabrik memanfaatkan jumlah air yang tinggi untuk memperoleh rendemen yang maksimal.

d. Pengendapan

Pengendapan akan menentukan hasil akhir pada tapioca, factor – factor yang mempengaruhi adalah lama waktu pengendapan, proses pengaliran dan kandungan – kandungan komponen lain yang ikut mengendap.

Waktu pengendapan diusahakan sesingkat mungkin, karena jika terlalu lama pati yang dihasilkan mempunyai rasa asam dan berwarna kuning. Hal ini dikarenakan telah terjadi fermentasi yang menghasilkan alcohol dan asam – asam organik.

Kecepatan pengaliran suspensi diusahakan agar tidak terlalu lambat karena butir-butir pati yang mengendap banyak, namun kualitas pati yang di hasilkan rendah, karena komponen-komponen lain yang mempunyai berat jenis Lebih ringan dari pati ikut mengendap. Berdasarkan pengalaman pabrik, koniponen-komponen pati yang ringan mempunyai kualitas vang rendah sehingga ada pembagian-pembagian bak pengendapan untuk membedakan kualitas.

Untuk mendapatkan rendeman pati yang lebih tinggi pabrik melakukan pembendungan pada ujung bak pengendapan setiap 2,5 jam sekali sehingga tidak semua pati yang diendapkan mengalir bersama-sama dengan air pensuspensi.

c. Pengeringan

Pengujian warna dan tingkat kekotoran tepung tapioka hasil pengeringan dengan oven dilakukan setiap 2 jam sekali. Pabrik memiliki warna standar tepung tapioka, apabila setelah pengujian warna lebih putih dan tingkat kekotorannya lebih rendah dari standar maka tepung tapioka lersebut dimasukkan dalam kualitas A, tetapi jika warna lebih kuning maka dimasukkan ke dalam kualitas B. Apabila terjadi penurunan kualitas

maka bagian pencampuran pati akan melakukan pengendalian kualitas dengan cara pengadukan kembali agar campuran pati lebih merata.

3. Pengendalian kunlitas setelah proses

a. Kadar air

Penentuan kadar air menggunakan alat moisture meter dengan cara sebagai berikut : tapioka yang baru keluar dari alat pengering seberat 5 gram. Skala kadar air dari alat diseimbangkan kemudian tapioka dimasukkan dan diletakkan di atas tempat tapioka pada alat tersebut. Lampu dalam moisture' meter dinyalakan selama 15 menit sehingga air yang terkandung dalam tapioka akan menguap dan berat tapioka akan berkurang. Jarum pada balance akan bergerak menycimbangkan dengan berkurangnya berat tapioka, sehingga jarum pada skala yang menunjukkan kadar air bahan diputar untuk mencapai keadaan Pengujian Lerhadap lingkat kekotoran tapioka yang dihasilkan dapat dilakukan secara bersama-sama dengan pengujian warna baiance kembali. Kadar air dapat diketahui lewat angka pada skala yang ditunjukkan oleh jarum.

Kadar air tepung tapioka yang dihasilkan Perusahaan Tepung Tapioka dalah 13-14 %. Dengan kadar air tersebut, sebenamya kualitas tepung tapioka Perusahaan Trio Jaya Makmur kulilas C apabila merujuk kepada spesifikasi mutu tepung Akan tetapi kadar air 13-14 % oleh pihak pabrik dimasukkan dalam mutu A dan B. Kemungkinan hal ini merujuk pada standar mutu tepung tapioka yang dikeluarkan oleh Departemen Koperasi yang memberikan Standar mutu tepung tapioka di Indonesia dengan kadar air maksimal 17%, baik mutu A, B dan C. b. Wama

Cara pengujian terhadap warna dilakukan dengan mengambil tapioka yang baru keluar dari flash dryer secukupnya kemudian diletakan pada suatu plat kaca. Tapioka standar diambil secukupnya dan diletakan berdampingan dengan tapioka yang akan diuji, kemudian diatasnya ditulup dengan plat kaca dan diletakan diatas kaca yang didalamnya terdapat lampu. Lampu dinyalakan sehingga akan lerlihat warna tapioka tersebut. Apabila warna tapioka tidak seputih tapioka standar maka tapioka tersebut memiliki kualitas dibawah standar, sedangkan apabila Lebih putih maka kualitas lebih baik dari tapioka standar.

Wama tapioka dibawah standar kemungkinan diakibatan oleh :

- Bahan baku yang dibawah standar.
- Pencucian dan pengupasan yang kurang bersih
- Mekanisme pengendapan dan pengambilan pati basah yang kurang baik
- Terjadi kerusakan pada alat pengering yaitu terjadinya kebocoran pada fumance sehingga menyemburkan abu bersama dengan udara panas dan bercampur dengan tapioka yang dikeringkan.

c. Tingkat kekotoran

Apabila dalam tapioka yang akan diuji terdapat titik-titik hitam yang Lebih banyak dari standar maka
kualitasnya rendah.

Tabel 3.1. Staridar Mutu Tapioka pada perusahaan Trio Jaya Makmur Ciraja Karang Pucung.

Mutu tapioka	Kadar air	Tingkat kekotoran	Wama
Mutu A Merk Pompa, Kudi dan Gunting	13-14%	rendah	putih bersih
Mutu B Merk Pandan wangi dan Sekrup	13-14%	agak tinggi	putih kebiruan

3.3.4 Sistem Sanitasi

Sanitasi merupakan segala sesuatu yang berkaitan terhadap proteksi kesehatan khususnya kesehatan manusia. Sanitasi industri pangan pada prinsipnya merupakan pengaturan faktor-faktor lingkungan pada industri tersebut untuk mencegah alau berkembangnya penyakit sehingga membantu dalam memperbaiki dan mempertahankan kesehatan manusia. Sanitasi pada perusahaan meliputi :

1. Sanitasi Karyawan

Sanitasi karyawan sangat penting bagi suatu industri khususnya industri di bidang pangan. Sanitasi terhadap karyawan diharapkan akan menunjang kebersihan produk yang dihasilkan, melindungi pabrik dari kemungkinan pencemaran dan kotoran lain yang dapat menurunkan tingkat keamanan bagi konsumen.

Sanitasi karyawan meliputi sanitasi personal yang mencakup anggota badan dan pakaian. Bahwa karyawan yang menangani proses produksi seeara langsung menjaga kebersihan baik tubuh, pakaian dan perlengkapan yang digunakan. Karyawan bagian pengambilan pati mengenakan pakaian yang bersih, sepalu yang khusus, kaos tangan serla mencuci tangan sebelum maupun sesudah melakukan pekerjaan. Karyawan bagian pengeringan dan pengemasan menggunakan masker, sarung tangan dan sepatu yang bersih.

2. Sanitasi penilatan

Sanitasi peralatan ditujukan untuk menghasilkan produk yang saniter dan berkualitas baik. Sanitas peralatan dilakukan sebelum dan sesudah proses produksi.

Sanitasi peralatan dilakukan dengan pencucian (washer) yang meliputi pencucian alat pemarut, glebeg, sintrik, bak-bak pengendapan dan saluran-saluran suspensi pati.

Pencucian alat pemarut dan glebeg dilakukan dengan penyemprotan air melalui selang-selang panjang, kemudian disikat supaya koloran dan sisa-sisa dari proses dapat hanyut. Pencucian sintrik dilakukan dengan sprayer supaya kotoran dan sisa-sisa dari proses produksi yang terdapat dalam alat tersebut mudah dibersihkan, dibantu dengan penyikatan, kemudian disemprot dengan air kembali sampai bersih. Air yang digunakan untuk membersihkan alal-alat dapat ditambahkan sedikil kaporit untuk menghilangkan lendir ubi kayu yang kemungkinan mencmpel pada alat-alal tersebut kemudian lendir akan larut dan hilang bersama air yang disemprotkan.

Pencucian bak-bak pengendapan dilakukan dengan menyemprotkan air untuk membersihkan kotoran dan sisa-sisa pati yang menempel pada bak-bak pengendapan tersebut.

3. Sanitasi ruangan

Untuk menjamin kebersihan produk yang dihasilkan perlu adanya sanitasi ruangan yang meliputi ruang tempat produksi pati basah, ruang pencampuran dan pengeringan serta gudang penyimpanan.