**BAB III**

**KERANGKA KONSEP**

1. **Kerangka Konsep**

Adapun kerangka konsep pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

Industri Tahu

Kualiatas Tahu

Bangunan

Alat Produksi

Penjamah makanan

Hygiene dan Sanitasi

Bakteriologi

Kimia

Fisik

Baik

Sedang

Buruk

: Dianalisis

 : Tidak dianalisis

Gambar 2

Kerangka Konsep Penelitian

 Penelitian ini dilakukan di Industri Rumah Tangga Sunaryo dengan meninjau penerapan prinsip hygiene dan sanitasi meliputi bangunan peroduksi, alat produksi dan penerapan kebersihan oleh pengolah tahu.Hasil observasi data akan dianalisa untuk mengetahui penerapan hygiene sanitasi berdasarkan kategori baik, sedang, dan buruk.Gambaran kualitas tahu akan dianalisa berdasarkan parameter bakteriologi dengan menggunakan metode MPN *E.coli* dan *Coliform* dan TPC (*Total Plate Count*)

1. **Unit Analisis dan Definisi Operasional**
2. **Unit Analisis**

Unit analisis adalah satuan tertentu yang diperhitungkan sebagai subjek penelitian, sedangkan responden adalah orang yang dijadikan sumber data penelitian.Unit Analisis dalam penelitian ini adalah sanitasi bangunan produksi tahu, sanitasi alat produksi tahu, personal hygiene pengolah tahu dan kualitas bakteriologi tahu

1. **Definisi oprasional**

Tabel 2

Definisi Operasional

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **No.** | **Variabel** | **Definisi** | **Cara Pengamatan** | **Skala** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
|  | Keadaan Hygiene Sanitasi | Upaya pemenuhan persyaratan hygiene dan sanitasi di Industri Rumah Tangga Sunaryo dengan meninjau penerapan prinsip hygiene dan sanitasi meliputi banguan peroduksi, sanitasi alat produksi dan penerapan kebersihan oleh penjamah makanan. | Observasi | OrdinalBaik : 19- 27Sedang: 10- 18Buruk: 1-9 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|  2 | Sanitasi Tempat Produksi | Sanitasi tempat produksi tahu di IRT Sunaryo yang mencegah pencemaran selama produksi tahu yang diamati dengan sekali observasi | Observasi | OrdinalBaik : 7-9Sedang: 4-6Buruk: 1-3 |
| 3 | Sanitasi alat produksi | Keadaan alat produksi tahu di IRT Sunaryo yang mencegah pencemaran selama produksi tahu yang diamati dengan sekali observasi | Observasi | OrdinalBaik : 7-9Sedang: 4-6Buruk: 1-3 |
| 4 | Personal hygiene pengolah tahu | Perilaku pengolah tahu yang mencegah pencemaran selama produksi tahu yang diamati dengan sekali observasi | Observasi | OrdinalBaik : 7-9Sedang: 4-6 Buruk: 1-3 |
| 5 | Kualitas Bakteriologi Tahu | Kualitas bakteriologi tahu IRT Sunaryo berdasarkan parameter *Coliform* dan *E.coli*  dan  *Total Plate Count*berdasarkan Peraturan Kepala BPOM RI NO.HK.00.06.1.52.4011 Tahun 2009 | Analisa Laboratorium | 1. MPN E. Coli memenuhi jika = 0 koloni/gr dan TPC $\leq $ 5x104  koli/gr
2. MPN E. Coli tidak memenuhi jika >0 koloni/gr dan TPC > 5x104 koli/gr
 |

**BAB IV**

**METODE PENELITIAN**

1. **Jenis Penelitian**

Jenis penelitian yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah jenis penelitian deskriptif, dimana jenis penelitian ini adalah meneliti suatu obyek dan menggambarkan mengenai kondisi yang adaDengan melakukan pengamatan secara langsung menggunakan formulir pemeriksaan sebagai alat penentuan tingkat Higiene sanitasi perusahaan Tahu.Penetapan Higiene sanitasi perusahaan Tahu didasarkan pada sanitasi bangunan, sanitasi peralatan, dan penerapan personal hygiene oleh penjamah makanan serta kualitas bakteriologi tahu berdasarkan parameter MPN Coliform dan MPN*Escherichia coli* dan *Total Plate Count (TPC).*

1. **Tempat dan Waktu Penelitian**
	* + 1. **Tempat penelitian**

Penelitian dilakukan di Industri Rumah Tangga (IRT) Sunaryo di Kelurahan Sesetan, Lingkungan Alas Arum Denpasar Selatan.

* + - 1. **Waktu penelitian**

Penelitian dilaksanakan pada bulan April hingga Mei 2014.

1. **Jenis dan Teknik Pengumpulan Data**
	* + 1. **Jenis data**
2. Data Primer

Data ini adalah semua jenis data yang dikumpulkan langsung oleh peneliti.Data ini secara keseluruhan bersifat sebagai data kuantitatif. Data primer penelitian ini adalah hasil pengukuran peneliti mengenai :

1. Sanitasi bangunan bangunan produksi tahu
2. Sanitasi alat produksi tahu
3. Penerapan personal hygiene pekerja
4. Kualitas bakteriologi tahu
5. Data Sekunder

Data yang sudah jadi berasal dari kajian buku, jurnal dan penelitian sebelumnya.

* + - 1. **Teknik Pengumpulan Data**

Pengumpulan data secara observasi dilakukan dengan sekali pengamatan dengan menggunakan kuesioner yang disusun oleh peneliti. Pada variabel kualitas bakteriologi dilakukan tiga kali pengulangan pengambilan sampel dalam rentang waktu 5 hari dalam sekali pengambilang sampel tahu, Pemeriksaan kualitas bakteriologi dilakukan dengan analisa laboratorium dengan parameter *E. Coli* dan *Total Plate Count*.

1. **Pengolahan dan Analisis Data**

Hasil observasi yang diperoleh melalui formulir yang telah disusun disunting secara manual. Apabila terdapat data yang tidak lengkap maka dilakukan pengukuran ulang atau dikeluarkan (droup out) dengan mengganti sampel yang baru pada kelompok yang sama. Untuk menentukan penerapan prinsip dinilai dengan perhitungan formulir higiene dan sanitasi makanan yaitu :

1. Baik : 19- 27
2. Sedang : 10 -18
3. Buruk : 1- 9

Kualitas bakteriologi tahu dibandingkan dengan Keputusan BPOM RI No. HK. 00.06.1.52.4011 TAHUN 2009 tentang Penetapan Batas Maksimum Cemaran Mikroba dan Kimia dalam Makanan.