

Evaluasi penanganan proses produksi stik yoghurt dengan penambahan jelly sebagai minuman probiotik di PT. XYZ

Dewi Sulastri¹ dan Tiara Amanda Lestari².

¹Teknologi Pangan dan Gizi, Universitas Djuanda, dewialtri@gmail.com

²Teknologi Pangan dan Gizi, Universitas Djuanda, tiaraamandalestari@unida.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk memeriksa bagaimana stik yoghurt dibuat dengan tambahan jeli sebagai minuman probiotik di PT. XYZ. Penelitian ini dilakukan dengan mengamati secara saksama, berdiskusi yang sebagian sudah direncanakan, dan membaca makalah tentang cara pembuatannya serta aturan mutu perusahaan. Pemeriksaan dilakukan dengan melihat apakah tindakan perusahaan sesuai dengan aturan Cara Pembuatan yang Baik (GMP) dan Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP). Hasil evaluasi menunjukkan bahwa sebagian besar tahapan proses produksi telah sesuai dengan literatur dan standar industri, seperti suhu fermentasi 38°C selama 20 jam yang berada dalam rentang optimum (35–46°C). Namun, terdapat ketidaksesuaian pada tahap pasteurisasi, di mana perusahaan menggunakan suhu 85°C selama 30 menit, melebihi suhu standar metode Low Temperature Long Time (LTLT) yaitu 63°C. Meskipun suhu tersebut masih dalam batas yang dapat diterima dalam pasteurisasi tinggi, potensi dampak terhadap mutu gizi susu perlu diperhatikan. Proses sterilisasi alat, penambahan bahan tambahan pangan (BTP), serta pengemasan telah dilakukan dengan prosedur yang memenuhi standar keamanan pangan. Dengan demikian, proses produksi stik yoghurt jelly di PT. XYZ secara umum sudah baik, namun perlu perbaikan pada pengendalian suhu pasteurisasi agar lebih sesuai dengan prinsip perlindungan mutu produk.

Kata Kunci: GMP, HACCP, jelly, pasteurisasi, probiotik, yoghurt.

PENDAHULUAN

Susu dari sapi merupakan cairan bergizi yang dihasilkan oleh kelenjar susu hewan tersebut. Nutrisi yang terdapat dalam susu sapi mencakup protein, kalsium, vitamin A, B, D, asam amino, lemak serta mineral, menjadikannya sebagai sumber gizi hewani yang sangat berkualitas (Hariono *et al.*, 2021). Namun, karena susu segar memiliki banyak kandungan yang baik, susu segar juga merupakan tempat yang bagus untuk pertumbuhan mikroorganisme, yang berarti susu segar dapat cepat

rusak atau busuk jika tidak ditangani dengan higienis (Nugroho *et al.*, 2023). Karena itu, susu sering dijadikan berbagai bentuk produk olahan lain agar tahan lebih lama dan bernilai lebih tinggi secara ekonomi (Edianingsih *et al.*, 2020).

Produk olahan susu sangat beragam, seperti yogurt, es krim, puding, dan susu goreng. Pembuatan produk ini biasanya melibatkan penyesuaian kandungan gizi serta penambahan rasa atau bahan lainnya agar lebih menarik bagi konsumen (Susilawati *et al.*, 2021). Di antara produk tersebut, yogurt memiliki peran penting karena selain populer di kalangan banyak orang, juga memberikan manfaat bagi kesehatan. Yogurt dibuat dari susu yang melalui proses fermentasi menggunakan bakteri asam laktat, seperti *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*, yang membantu mengubah laktosa menjadi asam laktat (Hidayati *et al.*, 2021). Proses ini membuat susu lebih asam, mengurangi tingkat pH, dan menyebabkan protein menggumpal, sehingga menghasilkan tekstur khas yogurt yang disebut *curd* (Fauzan *et al.*, 2019).

Fermentasi adalah proses biokimiawi yang memanfaatkan enzim dari mikroorganisme untuk mengubah bahan organik seperti karbohidrat, lemak, dan protein, baik dalam kondisi memerlukan udara maupun tanpa memerlukan udara (Ramadhani *et al.*, 2022). Selain memberikan rasa dan aroma khas pada yogurt, fermentasi juga membantu susu lebih mudah dicerna. Hal ini sangat bermanfaat bagi orang yang tidak dapat mengonsumsi laktosa, karena bakteri dalam yogurt menghasilkan enzim yang disebut laktase yang memecah laktosa menjadi gula yang lebih sederhana, sehingga lebih mudah diserap tubuh (Musoffin *et al.*, 2024).

Yogurt juga memiliki bakteri baik yang hidup, yang memberi manfaat untuk kesehatan, terutama dalam menjaga keseimbangan bakteri di saluran pencernaan. Mengonsumsi yogurt secara teratur bisa membantu menjaga fungsi pencernaan, mencegah pertumbuhan bakteri jahat, serta memperkuat daya tahan tubuh (Burton *et al.*, 2014). Probiotik merupakan mikroorganisme hidup yang memberikan manfaat

bagi tubuh, baik langsung dengan menempel di usus maupun tidak langsung melalui zat-zat yang dihasilkannya (Anggraini dan Ardyati, 2017). Bakteri baik seperti bakteri asam laktat biasanya dapat hidup di tempat asam, dengan pH 2 hingga 4, dan tidak menyebabkan penyakit, menghasilkan spora, atau membahayakan tubuh manusia (Rizal *et al.*, 2016).

Penggunaan *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus* secara bersamaan merupakan hal yang umum saat membuat yoghurt karena bakteri ini dapat hidup berdampingan, saling membantu fungsi metabolisme, dan meningkatkan pembentukan asam selama fermentasi, lebih baik daripada jika keduanya digunakan secara terpisah (Rahman dan Kumalasari, 2019).

Salah satu UMKM yang bergerak di bidang pengolahan produk turunan susu adalah PT XYZ, yang berlokasi di Kecamatan Ciawi, Kabupaten Bogor. Perusahaan ini memproduksi yoghurt dengan merek dagang Yess Yoghurt, yang telah dikenal luas oleh konsumen karena inovasinya dalam menambahkan jelly sebagai variasi tekstur dan rasa. Selain memenuhi selera pasar, Yess Yoghurt juga telah mengikuti pedoman HACCP serta memperoleh sertifikasi mutu dan keamanan pangan dari BPOM RI dan sertifikasi halal dari Majelis Ulama Indonesia (MUI), menandakan komitmen perusahaan terhadap kualitas produk.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif deskriptif dengan tujuan untuk memeriksa proses pembuatan stik yoghurt dengan jeli di PT. XYZ. Informasi dikumpulkan dengan mengamati langkah-langkah produksi, berdiskusi dengan staf produksi menggunakan pertanyaan yang telah disiapkan, dan meninjau prosedur standar, resep, dan catatan kendali mutu. Analisis ini melibatkan perbandingan antara praktik nyata dengan standar *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Hazard*

Analysis Critical Control Point (HACCP) untuk menilai apakah metode produksi tersebut menjamin kualitas dan keamanan produk sebagai minuman probiotik.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses Pengolahan Yogurt

Berikut langkah-langkah membuat stik yoghurt dengan jeli:

1. Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku pembuatan yogurt yaitu susu sapi segar. Susu segar yang digunakan diperoleh dari PT. Wahyu Sejahtera Farm. Gula diperoleh dari Koperasi Produsen Pemasaran Berkah Makmur Bersama Depok. Perisa, pewarna dan jeli instan diperoleh dari Yoeks Bogor. Dan starter yang digunakan diperoleh dari hasil yogurt yang sudah di panen dan belum ditambahkan bahan tambahan lainnya. Bahan tambahan perisa dan jeli instan yang digunakan sudah terdaftar di BPOM dan Halal MUI dan untuk pewarna yang digunakan sudah terdaftar di BPOM, Halal MUI, ISO 2000 dan HACCP.

2. Penyaringan Susu

Penyaringan susu dilakukan agar kotoran terutama kotoran fisik seperti bulu sapi ataupun benda asing yang ada di dalam susu dapat dipisahkan setelah proses pemerahan, yang dimana kotoran tersebut menjadi sumber utama kontaminan.



Gambar 1. Penyaringan Susu

3. Pasteurisasi Susu

Proses pasteurisasi dilakukan untuk mengurangi jumlah bakteri yang tidak diinginkan dalam susu, sehingga pertumbuhan bakteri asam laktat tidak terganggu. Selain itu, proses ini membantu mengurangi kadar air dalam susu, sehingga tekstur susu menjadi lebih kental. Di perusahaan ini, pasteurisasi dilakukan pada suhu 80°C selama 30 menit. Proses pasteurisasi yang digunakan termasuk dalam kategori *Low Temperature Long Time*, yaitu suhu 63°C selama 30 menit (Triwidyastuti *et al.*, 2019). Namun suhu yang digunakan dinilai belum sesuai dengan literatur. Adapun menurut Marpaung (2018), Suhu untuk memanaskan susu adalah sekitar 80 hingga 85°C. Pemanasan pada suhu 85°C selama 30 menit juga membantu mengubah struktur protein susu. Perubahan ini membuat struktur protein lebih mudah menyatu, yang meningkatkan tekstur dan kekentalan yogurt.



Gambar 2. Pasteurisasi Susu

4. Penambahan Susu Skim

Menambahkan susu skim untuk menghasilkan laktosa saat membuat yogurt menggunakan bakteri *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*. Jika Anda menambahkan susu skim 12,5%, Anda akan mendapatkan yogurt jagung manis yang sangat baik berdasarkan kandungan protein, lemak, abu, bakteri asam laktat (BAL), pH, dan total asamnya (Diasty, 2020). Penambahan susu skim yang ditambahkan di perusahaan lebih besar dibandingkan literatur, di perusahaan menggunakan penambahan susu skim sebanyak 15%.

5. Pra-pendinginan

Tahap penurunan suhu ini adalah suhu dipertahankan agar mencapai antara 37 hingga 45°C, suhu yang cocok untuk pertumbuhan *Streptococcus thermophilus* dan *Lactococcus bulgaricus*. Untuk mencapai suhu tersebut, wadah tempat proses pasteurisasi susu dialirkan dengan air yang lebih dingin sehingga suhu susu yang telah di pasteurisasi dapat turun secara perlahan (Marpaung, 2018).



Gambar 3. Perendaman

6. Inokulasi

Yogurt plain bisa digunakan sebagai starter karena di dalamnya terdapat bakteri yang mampu memfermentasi susu menjadi yogurt (Hidayati *et al.*, 2021). Proses inokulasi dilakukan pada suhu yang paling optimal bagi pertumbuhan kedua organisme kecil tersebut. Starter yang digunakan adalah campuran 2-2,5% kultur bakteri *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus*. Keseimbangan yang baik antara kedua bakteri ini adalah 1:1, yang menghasilkan rasa dan aroma yoghurt yang unik (Martak *et al.*, 2019). Proses inokulasi di perusahaan menggunakan suhu 40°C.



Gambar 4. Inokulasi

7. Inkubasi

Proses inkubasi yoghurt didiamkan untuk tumbuh pada suhu hangat, antara 35 dan 46°C, selama 3 hingga 24 jam (Adiputra *et al.*, 2022). Proses inkubasi di perusahaan tersebut menggunakan suhu 38°C selama 20 jam; suhu dan waktu inkubasi perusahaan tersebut sesuai dengan apa yang tertulis dalam penelitian.



Gambar 5. Inkubasi

8. Pencampuran Bahan Tambahan

Tahap pencampuran gula dilakukan setelah proses inkubasi selesai, kemudian yoghurt ditempatkan pada teko. Penambahan sukrosa perlu dilakukan setelah fermentasi yogurt selesai. Hal ini dilakukan agar bakteri yogurt lebih banyak memecah laktosa yang sudah ada di dalam susu, bukan sukrosa. Penambahan gula dilakukan agar yogurt terasa manis. Kemudian, untuk menambahkan warna, beberapa liter yogurt dimasukkan ke dalam ketel, kemudian pewarna yang telah diukur ditambahkan, lalu perisa buah ditambahkan, dan semuanya diaduk hingga merata (Marpaung, 2018).

Penambahan BTP perisa pada produk sesuai dengan aturan maksimum penggunaan BTP perisa yaitu 1500mg/kg. Karena penggunaan perisa untuk produk hanya sebanyak 0,2 ml per 3 liter yogurt dengan penambahan 1 liter gula cair. Untuk penambahan pewarna pada produk yogurt juga sudah sesuai

dengan aturan maksimum penggunaan BTP pewarna yaitu 70mg/kg. Karena penggunaan pewarna pada produk yogurt tidak lebih dari 0,5 ml.



Gambar 6. Pencampuran Bahan Tambahan

9. Pengemasan dan Pelabelan

Pengemasan dilakukan setelah pencampuran semua bahan selesai, kemudian dituangkan kedalam teko kecil untuk memudahkan pengemasan kedalam plastik dengan bantuan corong plastik. Bahan pengemas pada yogurt stik menggunakan 2 (dua) jenis plastik, yaitu plastik LDPE sebagai kemasan primer pada yogurt stik dan plastik PP untuk kemasan sekunder dari yogurt stik. Kemasan primer merupakan kemasan yang menyentuh barang di dalamnya, jadi kemasan ini sangat penting untuk menjaga makanan tetap aman. Sedangkan kemasan sekunder merupakan kemasan yang berfungsi untuk melindungi kelompok kemasan primer (Budiningrum *et al.*, 2022). Kemasan utama dan kemasan sekunder harus terbuat dari bahan yang tidak memengaruhi kualitas produk dan tidak membahayakan kesehatan (Khaira Nursal *et al.*, 2022)

Untuk membuat label kemasan makanan menjadi sumber informasi yang baik, diperlukan label yang sesuai dan unik. Label ini berperan untuk identitas terhadap produk, memudahkan dalam menjual dan memasarkan

produk, serta memenuhi aturan hukum yang berlaku. Fungsi label sebagai pengenalan adalah untuk membagikan rincian seperti bahan apa yang digunakan, bagaimana cara menggunakannya, bagaimana cara menyimpannya, kapan tanggal kedaluwarsa, dari bahan apa produk itu dibuat, ukurannya, seberapa banyak isinya, berapa beratnya, siapa yang membuatnya, dan di mana produk itu dibuat (Nuraeni *et al.*, 2022). Tanggal kadaluarsa pada label ditulis secara manual dengan menggunakan pulpen di kolom yang tersedia pada label tersebut. Setelah itu, produk disimpan dalam suhu penyimpanan yang direkomendasikan, biasanya berkisar antara 1 sampai 6°C, atau bisa juga disimpan di dalam kulkas dengan suhu sekitar 4°C. Menjaga produk tetap dingin membantu menghentikan pertumbuhan bakteri asam laktat, karena suhu dingin memperlambat pertumbuhannya (Pangestu *et al.*, 2021).



Gambar 7. Pengemasan dan Pelabelan

Faktor – Faktor meminimalisir kegagalan produk

Proses pembuatan sesuatu merupakan bagian penting dari kemampuan perusahaan untuk menciptakan sesuatu yang baru. Proses pembuatan sesuatu melewati beberapa tahapan sebelum menjadi produk jadi. Berikut beberapa hal yang perlu diingat saat membuat yogurt agar tidak berantakan:

1. Selama proses pemanasan, suhu harus tetap berada dalam kisaran yang tepat, dan susu perlu diaduk terus-menerus agar tidak rusak (Hidayati et al., 2021). Pasteurisasi merupakan salah satu metode untuk menjaga kesegaran makanan yang tidak tahan panas tinggi. Pasteurisasi adalah metode pemanasan bahan pada suhu di bawah titik didih (Iko Anggara Putra dan Jumiono, 2021). Salah satu metode pasteurisasi susu adalah *Low Temperature Long Time (LTLT)*, di mana susu dipanaskan pada suhu 63°C selama 30 menit (Triwidyastuti et al., 2019). Waktu yang digunakan di perusahaan sudah sesuai dengan literatur, tetapi untuk suhu yang digunakan belum sesuai, karena di perusahaan menggunakan suhu 85°C.
2. Suhu pendinginan harus sesuai dengan suhu terbaik untuk pertumbuhan bakteri starter. Saat fermentasi berlangsung, penting untuk memperhatikan suhu dan lama waktu fermentasi dengan seksama. Apabila suhu terlalu rendah, pertumbuhan bakteri akan melambat atau bahkan terhenti. Sebaliknya, jika suhu terlalu tinggi, bakteri dapat mengalami kerusakan atau mati (Hidayati et al., 2021). Proses fermentasi asam laktat berlangsung pada suhu antara 35 – 46°C dengan lama fermentasi mulai dari 3 hingga 24 jam (Adiputra et al., 2022). Suhu di perusahaan sudah sesuai dengan literatur yaitu menggunakan suhu 38°C untuk proses fermentasi.
3. Alat yang digunakan harus dipastikan sudah bersih dan steril agar pertumbuhan bakteri penyakit yang bisa mengganggu proses fermentasi dapat diminimalkan (Hidayati et al., 2021). Sterilisasi yang dilakukan di perusahaan menggunakan metode penggarangan yang dinilai bisa meminimalisir pertumbuhan bakteri patogen.

KESIMPULAN

Proses produksi stik yoghurt dengan penambahan jelly di PT. XYZ pada umumnya telah sesuai dengan prinsip-prinsip GMP dan HACCP, khususnya dalam hal fermentasi, sterilisasi alat, serta penggunaan bahan tambahan pangan. Namun, suhu pasteurisasi yang digunakan perusahaan masih perlu disesuaikan dengan standar untuk menjaga mutu gizi dan efektivitas inaktivasi mikroorganisme. Evaluasi ini menunjukkan pentingnya pengendalian suhu dan sanitasi sebagai faktor krusial dalam menghasilkan produk minuman probiotik yang aman dan berkualitas.

DAFTAR PUSTAKA

- Adiputra, R., Ramadiyanti, M., Ulfah, T., dan Maesaroh, D. I. 2022. Pengaruh lama waktu inkubasi, konsentrasi starter terhadap pH, viskositas dan sifat organoleptik yoghurt susu sapi. *Composite: Jurnal Ilmu Pertanian*, 4(2), 81–92. <https://doi.org/10.37577/composite.v4i2.557>
- Anggraini, A. A., dan Ardyati, T. 2017. Pengaruh kombinasi starter bakteri asam laktat (bal) pada pembuatan keju kedelai (soy cheese). 83–85.
- Budiningrum, E. W., Wahyudiyono, dan Murdapa, P. A. 2022. Kemasan untuk meningkatkan kualitas dan penjualan produk. *Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 1(20), 49–56.
- Burton, E., Arief, I. I., dan Taufik, E. 2014. Formulasi yoghurt probiotik karbonasi dan potensi sifat fungsionalnya. *Jurnal Ilmu Produksi Dan Teknologi Hasil Peternakan*, 2(1), 213–218.
- Diasty, R. 2020. Penambahan susu skim dan ekstrak bunga telang (*Clitoria ternatea* L.) Terhadap mutu kimia dan sensorik yoghurt jagung manis (*Zea mays saccharata* L.). *Journal GEEJ*, 7(2).
- Edianingsih, P., Christi, F., Padjadjaran, U., Bandung-sumedang, J. R., Jatinangor, K., Barat, J., Sumedang, K., dan Barat, J. 2020. Pengenalan berbagai olahan susu sebagai alternatif usaha yang menjanjikan di masyarakat Desa Cisempur Jatinangor Sumedang Jawa Barat. 1(4), 299–305.
- Fauzan, B., Kentjonowaty, I., dan Oktavia Rahayu Puspitarini. 2019. Pengaruh penambahan berbagai level gula tebu dan sari apel terhadap nilai keasaman dan kekentalan yoghurt susu kambing. 2(1), 37–41.
- Hariono, B., Erawantini, F., Budiprasojo, A., dan Dwi, T. 2021. perbedaan nilai gizi susu sapi setelah pasteurisasi non termal dengan hpef (high pulsed electric field). 6(2), 207–212.
- Hidayati, H., Afifi, Z., Triandini, H. R., Sari, I. P., Ahda, Y., dan Fevria, R. 2021. Pembuatan yogurt sebagai minuman probiotik untuk menjaga kesehatan usus. *Prosiding SEMNAS BIO*, 1265–1270.
- Iko Anggara Putra, dan Jumiono, A. 2021. Proses pengolahan susu ultra high temperature (uht) beserta kemasan yang berpengaruh terhadap masa simpan. *Jurnal Ilmiah Pangan Halal*, 3(1), 44–48. <https://doi.org/10.30997/jiph.v3i1.8729>
- Khaira Nursal, F., Amalia, A., dan Kunci, K. 2022. Pemilihan bahan dan bentuk kemasan. *J. A. I: Jurnal Abdimas Indonesia*, 2797–2887. <https://dmi-journals.org/jai/>
- Marpaung, F. V. 2018. Proses produksi yoghurt dan cara pengemasan yoghurt di pt. bukit baros cempaka. *Laporan Kerja Praktek*, 1, 1–40.
- Martak, F., Putro, H. S., Fatmawati, S., Fadlan, A., dan Purnomo, A. S. 2019.

- Peningkatan kemampuan kreativitas siswa sekolah dasar di kawasan Keputih, Sukolio Surabaya melalui eksperimen sains dengan pembuatan yoghurt. *Sewagati*, 3(2), 23–29. <https://doi.org/10.12962/j26139960.v3i2.5826>
- Musoffin, A., Kentjonowaty, I., dan Puspitarini, O. R. 2024. Pengaruh berbagai jenis gula terhadap nilai pH, sineresis dan kualitas organoleptik yoghurt. 7(1), 118–126.
- Nugroho, M. R., Wanniatie, V., Qisthon, A., dan Septinova, D. 2023. Sifat fisik dan total bakteri asam laktat (bal) yoghurt dengan bahan baku susu sapi yang berbeda. *Jurnal Riset Dan Inovasi Peternakan (Journal of Research and Innovation of Animals)*, 7(2), 279–286. <https://doi.org/10.23960/jrip.2023.7.2.279-286>
- Nuraeni, A., Hastati, D. Y., Ratih L, F., dan Kuntari, W. 2022. Penerapan kemasan dan label untuk produk olahan singkong di kelompok tani barokah. *Community Development Journal: Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 3(1), 178–183. <https://doi.org/10.31004/cdj.v3i1.3647>
- Pangestu, A. D., Kurniawan, K., dan Supriyadi, S. 2021. Pengaruh variasi suhu dan lama penyimpanan terhadap viabilitas bakteri asam laktat (bal) dan nilai pH yoghurt. *Borneo Journal of Medical Laboratory Technology*, 3(2), 231–236. <https://doi.org/10.33084/bjmlt.v3i2.2169>
- Rahman, I. R., dan Kumalasari, I. 2019. Optimasi komposisi lactobacillus bulgaricus dan streptococcus thermophilus pada yogurt terfortifikasi buah lakum (*Cayratia trifolia* (L.) domin) sebagai antibakteri terhadap escherichia coli. 6(January), 99–106.
- Ramadhani, M., Fadli, A. I., Yulia, R., dan Fevria, R. 2022. Pengaruh penambahan gula pasir pada yoghurt susu sapi. 431–436.
- Rizal, S., Erna, M., dan Nurainy, F. 2016. Karakteristik probiotik minuman fermentasi laktat sari buah nanas dengan variasi jenis bakteri asam laktat. *Indonesian Journal of Applied Chemistry*, 18(1), 63–71. <http://kimia.lipi.go.id/inajac/index.php>
- Susilawati, I., Putranto, W. S., dan Khairani, L. 2021. Pelatihan berbagai metode pengolahan susu sapi sebagai upaya mengawetkan, meningkatkan nilai manfaat, dan nilai ekonomi. *Media Kontak Tani Ternak*, 3(1), 27–31.
- Triwidyastuti, Y., Nizar, M., dan Jusak, J. 2019. Pengendali suhu pada proses pasteurisasi susu dengan menggunakan metode pid dan metode fuzzy sugeno. *Jurnal Teknologi Informasi Dan Ilmu Komputer*, 6(4), 355–362. <https://doi.org/10.25126/jtiik.201961068>
- Utami, M. M. D., Pantaya, D., Subagja, H., Ningsih, N., dan Dewi, A. C. 2020. Teknologi pengolahan yoghurt sebagai diversifikasi produk susu kambing pada kelompok ternak Desa Wonoasri Kecamatan Tempurejo Kabupaten Jember. *PRIMA: Journal of Community Empowering and Services*, 4(1), 30. <https://doi.org/10.20961/prima.v4i1.39531>