



PEMERINTAH PROVINSI SULAWESI TENGAH
DINAS PENDIDIKAN

CABANG DINAS PENDIDIKAN MENENGAH WILAYAH I KOTA PALU & KAB SIGI
SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN NEGERI 7 PALU



Jalan Komodo No. 78 Talise Telp. (0451) 456-381 Kode pos 94116 email: smkn7palu_talise@yahoo.co.id

NAMA :

PROGRAM :

NO UJIAN :

SOAL

1. Keselamatan kerja menurut Sumakmur (1993) adalah....
 - a. keselamatan yang bertalian dengan manusia, pesawat, alat kerja, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan
 - b. keselamatan yang bertalian dengan mesin, manusia, alat kerja, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan
 - c. keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, manusia, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan
 - d. keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, manusia, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan
 - e. keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan
2. Kesehatan kerja memiliki sifat sebagai berikut
 - a. Sasarannya adalah lingkungan kerja dan bersifat teknik.
 - b. Sasarannya adalah manusia dan bersifat teknik
 - c. Sasarannya adalah lingkungan kerja dan bersifat medis
 - d. Sasarannya adalah lingkungan kerja, manusia dan bersifat teknik, medis
 - e. Sasarannya adalah manusia dan bersifat medis

3. Keselamatan kerja memiliki sifat sebagai berikut :
- Sasarannya adalah lingkungan kerja dan bersifat teknik.
 - Sasarannya adalah manusia dan bersifat teknik
 - Sasarannya adalah lingkungan kerja dan bersifat medis
 - Sasarannya adalah lingkungan kerja, manusia dan bersifat teknik, medis
 - Sasarannya adalah manusia dan bersifat medis
4. Berikut merupakan pengistilahan Keselamatan dan Kesehatan Kerja yaitu
- Higiene Perusahaan, Kesehatan Kerja, Hyperkes, Occupational Safety and Health, K3LH
 - Higiene Perusahaan, Kesehatan Kerja, Hyperkes, Occupational Safety and Health, SSOP
 - Higiene Perusahaan, Kesehatan Kerja, Hyperkes, Occupational Safety and Health, GMP
 - Higiene Perusahaan, Kesehatan Kerja, Hyperkes, Occupational Safety and Health, K3
 - Higiene Perusahaan, Kesehatan Kerja, Hyperkes, Occupational Safety and Health, Keselamatan Kerja
5. Berikut merupakan sumber bahaya di tempat kerja, kecuali
- Tindakan tidak aman, bahan / material, proses kerja / cara kerja
 - Alat kerja, lingkungan kerja, metode kerja
 - Produk, stress, Alat kerja, lingkungan kerja
 - Tindakan tidak aman, lingkungan kerja, metode kerja
 - bahan / material, proses kerja / cara kerja, produk
6. Berikut ini adalah cara – cara untuk mengidentifikasi bahaya yaitu ...
- Inspeksi, melakukan interview dengan pekerja
 - Pemantauan, pengamatan
 - Pemantauan / survey, audit
 - Melihat data statistic kecelakaan (bila ada), survey
 - Melakukan interview dengan pekerja, pemantauan
7. Secara umum ada dua sebab terjadinya kecelakaan kerja, yaitu
- Faktor manusia/pribadi dan faktor kerja/lingkungan
 - unsafe conditions dan unsafe act



- c. penyebab langsung (*immediate causes*) dan penyebab dasar (*basic causes*).
- d. Faktor manusia/pribadi dan unsafe conditions
- e. Faktor kerja/lingkungan dan unsafe act



8. Berikut merupakan hal – hal penyebab kecelakaan kerja akibat faktor manusia/pribadi, kecuali
- a. kurangnya kemampuan fisik, mental, dan psikologis
 - b. kurangny/lemahnya pengetahuan dan ketrampilan/keahlian.
 - c. Stress
 - d. motivasi yang tidak cukup/salah
 - e. tidak cukup standard-standard kerja

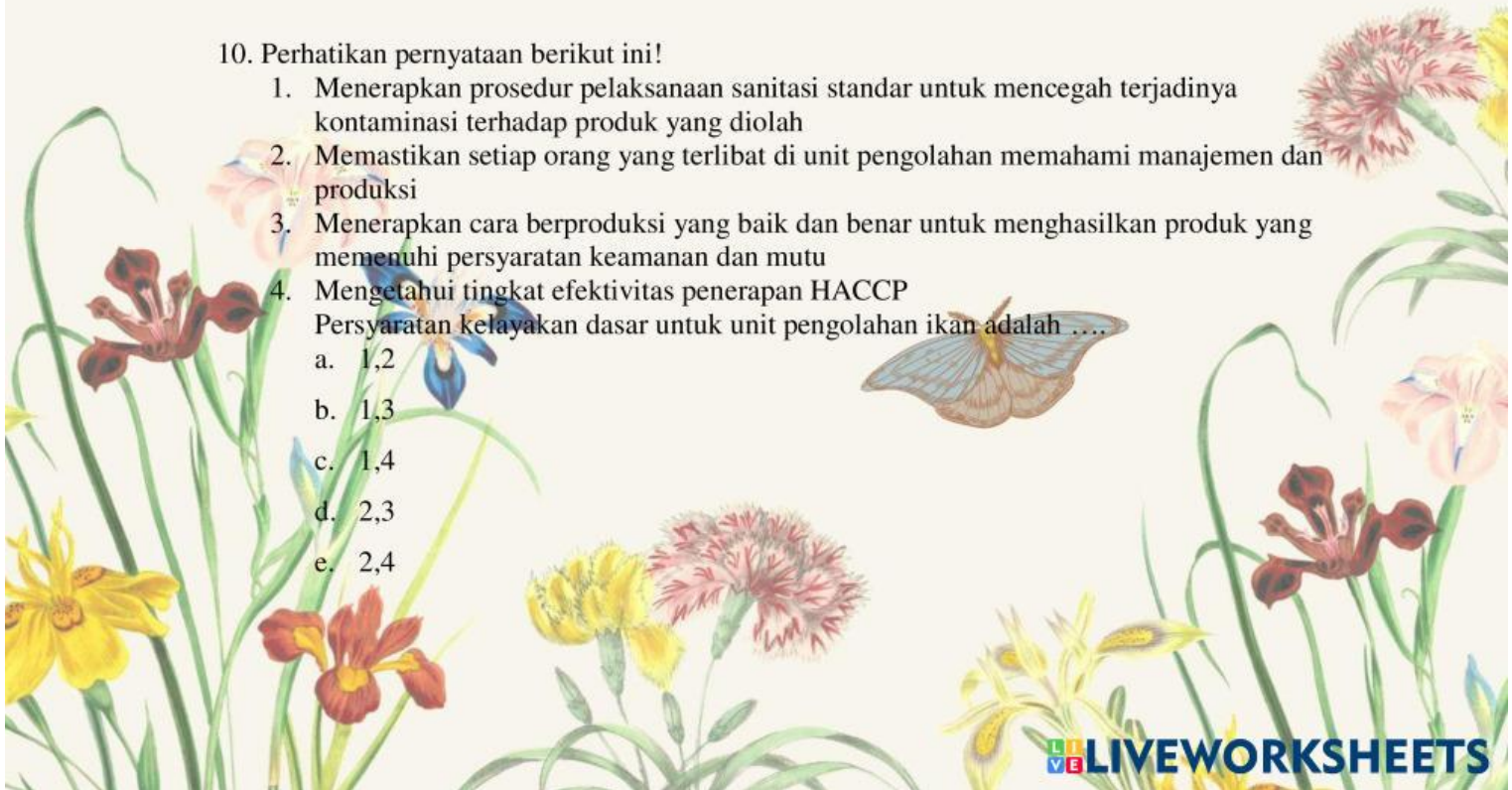
9. Perhatikan pernyataan berikut ini

- 1. Memeriksa kesehatan secara periodic
 - 2. Memberikan pendidikan tentang hygiene pada karyawan
 - 3. Menyediakan perlengkapan dan pakaian karyawan
 - 4. Mengisi lembar evaluasi sanitasi
 - 5. Menyediakan fasilitas cuci tangan, toilet, dan kamar ganti
- Langkah – langkah pengawasan terhadap pekerja agar tidak menjadi sumber kontaminasi produk dilakukan dengan....
- a. 1,2,3,4
 - b. 1,2,3,5
 - c. 1,2,4,5
 - d. 1,3,4,5
 - e. 2,3,4,5



10. Perhatikan pernyataan berikut ini!

- 1. Menerapkan prosedur pelaksanaan sanitasi standar untuk mencegah terjadinya kontaminasi terhadap produk yang diolah
 - 2. Memastikan setiap orang yang terlibat di unit pengolahan memahami manajemen dan produksi
 - 3. Menerapkan cara berproduksi yang baik dan benar untuk menghasilkan produk yang memenuhi persyaratan keamanan dan mutu
 - 4. Mengetahui tingkat efektivitas penerapan HACCP
- Persyaratan kelayakan dasar untuk unit pengolahan ikan adalah
- a. 1,2
 - b. 1,3
 - c. 1,4
 - d. 2,3
 - e. 2,4



11. Perhatikan jenis – jenis hazard ini !

1. Histamine dalam ikan tongkol
2. Antibiotic dalam udang
3. Tetrodoxin dalam ikan fugu
4. Neurotoxin shelfish poison (NSP) dalam tiram
5. Amnesic shellfish poison (PSP) dalam kerang

Hazard kimia yang terjadi secara alami terdapat dalam produk adalah

- a. 1,2,3,4
- b. 1,2,3,5
- c. 1,2,4,5
- d. 1,3,4,5
- e. 2,3,4,5

12. Perhatikan pernyataan berikut!

1. Pengendalian suhu produk
2. Pendinginan dan pembekuan produk
3. Penambahan garam dan pengawet
4. Pengendalian label kemasan
5. Penerapan sanitasi dan higienis

Upaya pencegahan yang dapat dilakukan untuk menghambat masuknya hazard biologis ke produk adalah

- a. 1,2,3,4
- b. 1,2,3,5
- c. 1,2,4,5
- d. 1,3,4,5
- e. 2,3,4,5

13. Yang tidak termasuk prinsip – prinsip haccp adalah..

- a. Menganalisa hazard dan identifikasi pencegahan
- b. Menentukan titik pengendalian kritis
- c. Menetapkan batas kritis
- d. Menetapkan system pencatatan
- e. Menelusuri operasi dari suatu proses

14. Yang termasuk hazard food safety adalah...

- a. Potongan rambut, insektisida, bakteri pathogen dan fungisida
- b. Potongan rambut, bakteri pathogen, fungisida dan virus
- c. Potongan rambut, insektisida, fungisida, virus
- d. Insektisida, bakteri pathogen, fungisida, virus



e. Potongan rambut, Insektisida, bakteri pathogen dan virus.

15. Perhatikan langkah – langkah analisa hazard sebagai berikut

1. Mengidentifikasi suatu potensi bahaya signifikan atau tidak
2. Menganalisa potensi hazard yang mungkin timbul tiap tahapan proses
3. Menentukan bahaya dalam kategori food safety, wholesomeness, dan economic froud
4. Menganalisa peluang terjadinya bahaya dan tingkat keseriusan
5. Menganalisa keterkaitan bahaya dan penyebabnya dengan SOP dan SSOP

Urutan langkah yang benar adalah....

- a. 1, 2, 3, 4, dan 5
- b. 2, 3, 5, 4 dan 1
- c. 2, 5, 3, 4 dan 1
- d. 3, 4, 2, 5 dan 1
- e. 4, 3, 1, 5, dan 1

16. Berikut ini adalah pengertian dari break event point yaitu

- a. suatu keadaan dimana perusahaan dalam operasinya memperoleh laba dan juga menderita kerugian
- b. suatu keadaan dimana perusahaan dalam operasinya memperoleh laba dan tidak menderita kerugian
- c. suatu keadaan dimana perusahaan dalam operasinya tidak memperoleh laba dan juga tidak menderita kerugian
- d. suatu keadaan dimana perusahaan dalam operasinya tidak memperoleh laba dan menderita kerugian
- e. suatu keadaan dimana perusahaan dalam operasinya memperoleh laba

17. Bila suatu usaha olahan batagor memproduksi batagor per hari sebanyak 2000 paket dengan upah karyawan perhari Rp. 20.000,- dan memperkerjakan karyawan sebanyak 2 orang, biaya produksi berupa biaya pembelian bahan baku, bahan pembantu, gas dan lain – lain sebesar Rp. 200.000,- , serta biaya alat – alat yang digunakan per hari sebesar Rp. 50.000,- maka berapakah HPP batagor per paket ?

- a. Rp. 130,-
- b. Rp. 135,-
- c. Rp. 140,-
- d. Rp. 145,-
- e. Rp. 150,-

18. Untuk meningkatkan laba semaksimal mungkin pada suatu usaha pengolahan ikan maka hal – hal berikut yang harus dilakukan, kecuali.

- a. Menekan biaya produksi maupun biaya operasional serendah-rendahnya dengan mempertahankan tingkat harga, kualitas dan kuantitas.
- b. Menentukan harga dengan sedemikian rupa sesuai dengan laba yang dikehendaki.
- c. Meningkatkan volume kegiatan semaksimal mungkin.
- d. Menekan biaya variabel
- e. Menambah jumlah karyawan agar dapat meningkatkan jumlah produksi

19. Diketahui harga HPP batagor per paket Rp. 2.500,- maka ditentukanlah harga jual per paket batagor sebesar Rp. 5000,-. Berapakah keuntungan kotor usaha batagor tersebut?

- a. Rp. 2.000,-
- b. Rp. 2.500,-
- c. Rp. 3.000,-
- d. Rp. 3.500,-
- e. Rp. 4.000,-

20. Bila laba usaha sate lilit sebesar Rp.1.000 per paket dengan jumlah penjualan sebanyak 50 paket maka dimanakah posisi keuangan di buku kas?

- a. Rp. 5.000,- di saldo
- b. Rp. 5.000,- di debet
- c. Rp. 5.000,- di kredit
- d. Rp. 50.000,- di debet
- e. Rp. 50.000,- di kredit

21. Diketahui bahwa harga pokok penjualan pempek per paket sebesar Rp. 3000,- dan harga jual per paket sebesar Rp. 6000,- dengan jumlah produksi pempek sebanyak 150 paket. Berapakah keuntungan kotor usaha pempek tersebut?

- a. Rp. 400.000,-
- b. Rp. 450.000,-
- c. Rp. 500.000,-
- d. Rp. 550.000,-
- e. Rp. 600.000,-

22. Perhatikan pernyataan berikut ini

- 1. biaya gas Rp. 15.000,-
- 2. biaya pembelian ikan 5 kg Rp. 50.000,-
- 3. biaya upah karyawan 2 orang Rp. 50.000,-
- 4. biaya makan karyawan Rp. 20.000,-

5. biaya listrik dan air Rp, 5000,-

Yang manakah dari pernyataan tersebut yang merupakan biaya variable ?

- a. 1,2,3,4,5
- b. 1,2,4,5
- c. 1,2,3,4
- d. 1,2,3,5
- e. 1,3,4,5



23. Dari soal no 7 diatas, dihasilkan produksi sebanyak 200 paket, berapakah HPP per paket?

- a. Rp. 700,-
- b. Rp. 750,-
- c. Rp. 800,-
- d. Rp. 850,-
- e. Rp. 900,-

24. Perhatikan pernyataan di bawah ini

- 1. Biaya upah karyawan
- 2. Biaya bahan dan bahan pembantu
- 3. Biaya listrik dan air
- 4. Biaya alat - alat
- 5. Biaya penyusutan bangunan
- 6. Biaya bahan pengemas

Yang manakah dari pernyataan tersebut yang merupakan unsur perhitungan HPP produk?

- a. 1,2,3,4,5,6
- b. 1,2,3,4,5
- c. 1,2,3,4,6
- d. 1,2,3,5,6
- e. 1,2,4,5,6



25. Bila total biaya produksi batagor sebesar Rp. 200.000,- dan harga jual per paket sebesar Rp. 8.000,- dengan jumlah produksi batagor sebanyak 20 paket. Maka usaha tersebut dalam posisi....

- a. Untung dengan laba Rp. 160.000,-
- b. Untung dengan laba Rp. 40.000,-
- c. Titik impas
- d. Rugi dengan kerugian Rp. 160.000,-
- e. Rugi dengan kerugian Rp. 40.000,-



26. Berikut ini adalah pengolahan diversifikasi hasil perikanan yang merupakan emulsi minyak dalam air (*oil in water* atau *o/w*) yaitu

- a. Bakso
- b. Batari
- c. Sosis
- d. Pempek
- e. Surimi

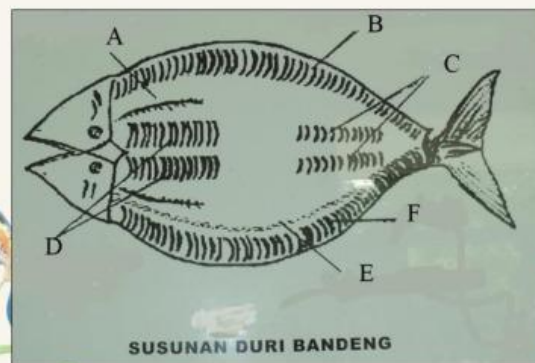
27. Berikut ini adalah factor – factor yang mempengaruhi stabilitas emulsi pada tahap emulsifikasi dalam proses pengolahan sosis ikan kecuali

- a. kecepatan mesin pengaduk
- b. ukuran partikel lemak
- c. pH
- d. viskositas emulsi
- e. jumlah dan tipe protein yang larut

28. Hal – hal berikut ini merupakan penyebab terjadinya pemecahan emulsi yaitu

- a. Penggilingan yang dilakukan pada suhu lebih dari 20°C
- b. Pemanasan yang dilakukan pada suhu 85°C
- c. Pengisian yang terlalu padat
- d. Penggilingan dan pemanasan yang berlebihan
- e. Pengisian yang berongga udara

Untuk soal no 18 – 20 perhatikan gambar berikut



29. Bagian manakah dari gambar tersebut, tulang atau durinya akan terangkat bersamaan dengan pengambilan tulang tengah?

- a. A

- b. B
- c. C
- d. D
- e. E



30. Bagian manakah dari gambar tersebut, tulang dan durinya harus diambil dengan pinset?

- a. A dan B
- b. B dan C
- c. C dan D
- d. D dan E
- e. E

31. Perhatikan gambar disamping, symbol tanda bahaya disamping adalah

- a. Bahaya ledakan
- b. Bahaya oksidasi
- c. Bahaya kebakaran
- d. Bahaya beracun
- e. Bahaya korosi



32. Perhatikan gambar disamping, symbol tanda bahaya disamping adalah

- a. Bahaya ledakan
- b. Bahaya oksidasi
- c. Bahaya kebakaran
- d. Bahaya beracun
- e. Bahaya korosi



33. Perhatikan gambar disamping, tanda – tanda keselamatan di tempat kerja di samping adalah ...

- a. Tanda bahaya
- b. Tanda perlindungan terhadap kebakaran
- c. Tanda larangan
- d. Tanda darurat
- e. Tanda peringatan untuk tidak meng-ON-kan Saklar



34. Cara / teknik berproduksi yang baik dan benar untuk menghasilkan produk yang memenuhi persyaratan mutu dan keamanan pangan adalah definisi dari

- a. SOP

- b. SSOP
- c. GMP
- d. HACCP
- e. GLP



35. Berikut ini adalah beberapa factor yang harus diperhatikan dalam Good Manufacturing Practices kecuali

- a. Bahan pengemas
- b. Bahan pembantu
- c. Bahan kimia
- d. Seleksi bahan baku
- e. Penanganan dan pengolahan

36. Lay out pabrik haruslah dapat mempertimbangkan 2 hal yang paling utama yaitu

- a. Alur produk
- b. Efisiensi
- c. Efektifitas
- d. Kinerja karyawan
- e. Produktivitas

37. Beberapa hal di bawah ini merupakan persyaratan khusus dari lay out pabrik yang berfungsi untuk mencegah kontaminasi silang kecuali

- a. Ruang pengolahan dingin terpisah dengan ruang pengolahan panas
- b. Ruang pengolahan kering terpisah dengan ruang pengolahan basah
- c. Ruang pengasapan terpisah dengan ruang pengolahan lainnya
- d. Ruang area bersih terpisah dengan ruang area kotor
- e. Ruang bahan kimia terpisah dengan ruang bahan berbahaya.

38. Di dalam GMP, salah satu factor yang perlu diperhatikan adalah seleksi bahan baku. Dapat dipahami bahwa asal bahan baku harus dapat dilacak baik secara

- a. Administrative dan prosedural
- b. Administrative dan teknis.
- c. Administrative dan quality
- d. Traceability internal
- e. Traceability eksternal

39. Perhatikan pernyataan berikut!



1. Selama proses yang bersentuhan dengan bahan, karyawan menggunakan sarung tangan
 2. Memanaskan kembali makanan yang sudah dimasak
 3. Menghindari hewan dan serangga masuk ruang produksi
 4. Menjaga sampah tetap tertutup
 5. Cuci muka dan tangan tiap mau masuk ruang produksi
- Yang merupakan upaya pencegahan kontaminasi silang adalah

- a. 1,2,3 dan 5
- b. 2,3,4 dan 5
- c. 1,2,4, dan 5
- d. 1,3,4, dan 5
- e. 1,2,3, dan

40. Bahan sanitizier yang dapat digunakan dan aman untuk bahan baku, peralatan dan pekerja dan biasa digunakan di industry perikanan adalah

- | | | |
|-----------------------|-------------------|-------------------|
| a. Natrium Hipoklorit | c. CaOCl | e. Berbagai jenis |
| Klorin | | |
| b. Calsium Hipoklorit | d. NaOCl | |

