

**ANALISA PENERAPAN GOOD MANUFACTURING
PRACTICES (GMP) DAN SANITATION STANDARD
OPERATING PROCEDURES (SSOP) DI INDUSTRI RUMAH
TANGGA KERIPIK BU LENA**

SKRIPSI

OLEH :
TIA IFANI
188150093



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2024

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 20/2/25

Access From (repository.uma.ac.id)20/2/25

HALAMAN PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisa Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan
Sanitation Standard Operation Procedures (SSOP) di Industri
Rumah Tangga Keripik Bu Lena

Nama : Tia Ifani

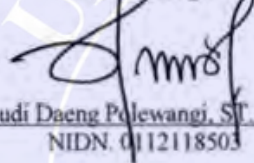
NPM : 188150093

Fakultas : Teknik

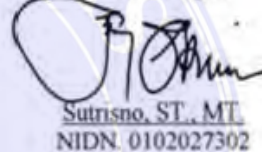
Program Studi : Teknik Industri

Disetujui Oleh
Komisi Pembimbing,

Pembimbing I


Yudi Daeng Polewangi, ST., MT.
NIDN. 0112118503

Pembimbing II


Sutrisno, ST., MT.
NIDN. 0102027302

Mengetahui,

Dekan,


Dr. Agus Wiratno, ST., MT.
NIDN. 0102027402

Ketua Program Studi


Nukho Andri Silvana, ST., MT.
NIDN. 0127038802

Tanggal Sidang : 29 September 2023

HALAMAN PERNYATAAN

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah, dan etika penulisan ilmiah.

Saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi-sanksi lainnya dengan peraturan yang berlaku, apabila di kemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.



HALAMAN PERNYATAAN

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah, dan etika penulisan ilmiah.

Saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi-sanksi lainnya dengan peraturan yang berlaku, apabila di kemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 30 Agustus 2023



HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI
SKRIPSI/SKRIPSI/TESIS UNTUK
KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademik Universitas Medan Area, saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Tia ifani
NPM : 188150093
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Jenis karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*) atas karya ilmiah saya yang berjudul: Analisa penerapan Good Manufacturing Practices (Gmp) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) di Industri Rumah Tangga Ibu Lena. Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan memublikasikan Skripsi/skripsi/tesis saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya,

Dibuat di : Medan

Pada tanggal : Agustus 2023

Yang menyatakan



5000
METERAI
TEMPEL
28C954LX216315964
(Tia Ifani)

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Medan, 30 Agustus 2000. Anak kandung dari Bapak Sariful Alamsyah dan Ibu Sri Ernita Ningsih, merupakan putri ketiga dari 3 bersaudara. Penulis menyelesaikan pendidikan pertama di SD Amal Luhur pada tahun 2012, dilanjutkan ke tingkat menengah SMPN 18 dan lulus pada tahun 2015. Kemudian pada tahun 2018 penulis lulus dari SMA Swasta Kartika 1-2 Medan.

Pada tahun 2018 penulis melanjutkan pendidikan ke jenjang perkuliahan di Universitas Medan Area sebagai Mahasiswa Fakultas Teknik Prodi Teknik Industri. Pada tahun 2022 penulis melaksanakan kerja praktek di UD. Sinar Surya Sukses dan mendapatkan nilai yang memuaskan.

ABSTRAK

Tia Ifani, NPM 188150093 “Analisa Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures(SSOP) di Industri Rumah Tangga Keripik Bu Lena”.Dibimbing Oleh Bapak Yudi Daeng Polewangi, ST., MT. dan Bapak Sutrisno, ST., MT.

Pada penerapan Good Manufacturing Practices terdapat hal penting yang harus dimiliki oleh industri pangan yaitu sanitasi. Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) merupakan prosedur-prosedur standar penerapan prinsip pengelolaan lingkungan yang dilakukan melalui kegiatan sanitasi dan hygiene. Kondisi ketidaksesuaian kualitas produk atau cacat produksi, serta kejadian dan penyebab risiko produksi menandakan adanya penyimpangan mutu dan keamanan pangan, serta menunjukkan adanya penyimpangan pada kondisi-kondisi dan kegiatan-kegiatan yang berpotensi menjadi bahaya keamanan pangan. Berdasarkan hal tersebut, diperlukan adanya analisis penerapan GMP dan SSOP yang telah dilakukan di lokasi untuk mengetahui kesenjangan pada penerapan GMP dan SSOP di perusahaan terhadap persyaratan standar GMP dan SSOP, sehingga dapat dirumuskan rekomendasi tindak lanjut yang harus dilakukan perusahaan sebagai upaya perbaikan perusahaan dalam memenuhi persyaratan standar SSOP dan GMP dan peningkatan efektivitas penerapan GMP dan SSOP. Pengumpulan data dalam skripsi ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara dan melakukan pengamatan langsung ke lapangan. Dari pembuatan predikat maka dapat disimpulkan diperoleh rata-rata skor penerapan SSOP keseluruhan sebesar 57,61%. Hal tersebut menunjukkan bahwa penerapan SSOP di IRT Keripik Bu Lena masih harus diperbaiki guna memenuhi persyaratan standar SSOP menurut Food and Drug Administration (FDA) dan National Seafood HACCP Alliance for Training and Education (NSHATE) dan meningkatkan keefektifan penerapan program SSOP. Nilai penerapan tertinggi terdapat pada penerapan aspek Kebersihan Permukaan yang Kontak dengan Makanan, yaitu 80% dan nilai penerapan terendah terdapat pada penerapan aspek Pemberantasan Hama, yaitu 31,11%. Analisis kesenjangan terhadap GMP, diperoleh rata-rata skor penerapan GMP keseluruhan sebesar 67,40%, artinya penerapan GMP di IRT Keripik Bu Lena masih harus diperbaiki guna memenuhi persyaratan standar GMP menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik dan meningkatkan keefektifan penerapan program GMP. Nilai penerapan tertinggi terdapat pada penerapan aspek produk akhir dan pengangkutan, yaitu sebesar 93,33% dan nilai penerapan terendah terdapat pada penerapan aspek laboratorium, yaitu 20%.

Kata Kunci : GMP (Good Manufacturing Practices), Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP), Sanitasi, Kualitas Produk, Risiko Produksi, Efektivitas

ABSTRACT

Tia Ifani, 188150093. "The Analysis of the Implementation of Good Manufacturing Practices (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) at Bu Lena Chips Home Industry". Supervised by Yudi Daeng Polewangi, S.T., M.T. and Sutrisno, S.T., M.T.

When implementing Good Manufacturing Practices, there are essential things that the food industry must have in place, namely sanitation. Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) are standard procedures for implementing environmental management principles through sanitation and hygiene activities. Conditions of non-compliance with product quality or production defects and the occurrence and causes of production risks indicated deviations in food quality and safety, with deviations in conditions and activities that potentially pose a food safety hazard. Based on this, it is necessary to analyze the implementation of GMP and SSOP that had been carried out at the sites to determine the gaps in the implementation of GMP and SSOP in the company against the requirements of GMP and SSOP standards. So, the follow-up recommendations could be formulated as an effort to improve the company in meeting the requirements of SSOP and GMP standards and increase the effectiveness of GMP and SSOP implementation. Data collection for this study was conducted through interviews and direct observation in the field. From the prediction, it could be concluded that the average overall SSOP implementation score was 57.61%. This showed that the implementation of SSOP at *Bu Lena* Chips Home Industry needed to be improved to meet the requirements of the SSOP standard according to the Food and Drug Administration (FDA) and the National Seafood HACCP Alliance for Training and Education (NSHATE) and to increase the effectiveness of the implementation of the SSOP program. The highest application value was found in the Cleanliness of Food Contact Surfaces aspect at 80%, and the lowest application value was found in the application of the Pest Eradication aspect at 31.11%. Then, the gap analysis of GMP obtained an overall average score of GMP implementation of 67.40%, which means that the implementation of GMP at *Bu Lena* Chips Home Industry needed to be improved to meet the requirements of the GMP standard based on the Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia No. 75/M-IND/PER/7/2010 concerning Guidelines for Good Processed Food Production Methods and increase the effectiveness of implementing the GMP program. The highest application value was found in the final product and transportation aspect with 93.33%, and the lowest was found in the application of the laboratory aspect with 20%.

Keywords: GMP (Good Manufacturing Practices), Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP), Sanitation, Product Quality, Production Risk, Effectiveness



KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang tak henti-hentinya memberikan segala kenikmatan dan rahmat kepada seluruh hamba-Nya. Dengan Rahmat dan Hidayah-NYA, Skripsi yang berjudul “Analisa Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operation Procedures (SSOP) di Industri Rumah Tangga Keripik Bu Lena” dapat terselesaikan dengan baik. Adapun Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan Skripsi pada Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini melalui proses yang panjang mulai dari bangku kuliah, penelitian hingga penyusunan sampai terbentuk seperti sekarang ini. Penulis juga menyadari bahwa skripsi ini dapat terselesaikan karena banyak pihak yang turut serta membantu, membimbing, memberi petunjuk, saran dan motivasi. Oleh karena itu penulis menyampaikan ucapan rasa terimakasih sedalam-dalamnya, terutama kepada yang terhormat :

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Se. selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr.Eng Supriatno, ST, MT, selaku dekan fakultas Universitas Medan Area
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT, selaku ketua program studi Teknik Industri Universitas Medan Area
4. Bapak Yudi Daeng Polewangi, ST, MT. selaku Dosen Pembimbing I yang senantiasa membantu, memberikan arahan dan motivasi kepada penulis.
5. Bapak Sutrisno, ST, MT selaku Dosen Pembimbing II yang senantiasa membantu, memberikan arahan dan motivasi kepada penulis.
6. Orang tua yaitu ayah dan ibu Erni saya yang tak berhenti-hentinya memberikan semangat, dukungan serta motivasi kepada penulis dalam

mengerjakan skripsi ini. Dan selalu berdoa kepada Allah SWT untuk kesuksesan anaknya kedepan.

7. Ibu Lena dan Adam Gustama yang telah memberikan izin dan membantu memberikan data riset yang dibutuhkan penulis untuk menyelesaikan penelitian skripsi ini.
8. Chindy Octoviani Nst dan Inggit Eka Syahputri yang telah mendukung dan memberikan semangat kepada penulis.
9. Umar Dani, M. Idris, Agus Ssebayang, Andre Josua, dan Fajar, yang telah menemani penulis sampai bisa menyelesaikan skripsi ini.
10. Semua anggota Tepian Coffe yang memberikan semangat untuk menyelesaikan skripsi ini.
11. Seluruh teman dekat dan teman-teman seperjuangan Teknik Industri angkatan 2018 yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada penulis.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, segala kritik dan saran yang membangun akan berguna agar pada penulisan selanjutnya dapat menghasilkan karya yang lebih baik. Semoga Proposal penelitian ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membacanya.

Medan, 1 Januari 2024



Tia Ifani

mengerjakan skripsi ini. Dan selalu berdoa kepada Allah SWT untuk kesuksesan anaknya kedepan.

7. Ibu Lena dan Adam Gustama yang telah memberikan izin dan membantu memberikan data riset yang dibutuhkan penulis untuk menyelesaikan penelitian skripsi ini.
8. Chindy Octoviani Nst dan Inggit Eka Syahputri yang telah mendukung dan memberikan semangat kepada penulis.

9. Umar Dani, M. Idris, Agus Ssebayang, Andre Josua, dan Fajar, yang telah menemani penulis sampai bisa menyelesaikan skripsi ini.
10. Semua anggota Tepian Coffe yang memberikan semangat untuk menyelesaikan skripsi ini.
11. Seluruh teman dekat dan teman-teman seperjuangan Teknik Industri angkatan 2018 yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada penulis.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, segala kritik dan saran yang membangun akan berguna agar pada penulisan selanjutnya dapat menghasilkan karya yang lebih baik. Semoga Proposal penelitian ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membacanya.

Medan, 1 Januari 2024



Tia Ifani

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Manfaat Penelitian.....	5
1.5 Batasan Masalah.....	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	6
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1 Sistem Keamanan Pangan	7
2.2 Good Manufacturing Practices	9
2.2.1 Ruang Lingkup GMP	11
2.3 Tujuan dan Manfaat Penerapan GMP	20
2.4 Penilaian Ketidakesesuaian Aspek GMP	20
2.5 Standars Sanitation Operating Procedures (SSOP).....	21
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	25
3.1 Waktu dan Lokasi Penelitian.....	25
3.2 Bahan dan Alat Penelitian	25
3.3 Jenis Data dan Sumber Data.....	25
3.3.1 Jenis Data	25
3.3.2 Sumber Data	26
3.4 Kerangka Berpikir	26
3.5 Metode Pengumpulan Data	28
3.6 Metode Pengolahan & Analisis Data	28
3.7 Metode Penelitian.....	31

BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	32
4.1 Pengumpulan Data	32
4.1.1 Evaluasi GMP	32
4.1.2 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek Good Manufacturing Practices	34
4.1.3 Checklist Aspek GMP.....	35
4.1.4 Checklist Penerapan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) di IRT Keripik Bu Lena	36
4.2 Rekomendasi Tindak Lanjut terhadap Kesenjangan Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) di IRT Keripik Bu Lena	74
4.3 Rekomendasi Tindak Lanjut terhadap Kesenjangan Penerapan Standard Sanitation Operating Procedures (SSOP) di IRT Keripik Bu Lena	88
BAB V. HASIL DAN PEMBAHASAN	95
5.1 Kesimpulan.....	95
5.2 Saran	96
DAFTAR PUSTAKA	

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kebutuhan manusia akan pangan setiap hari terus meningkat, salah satunya disebabkan oleh banyak produk olahan makanan yang bermunculan. Kebutuhan terhadap makanan tidak hanya dilihat dari segi rasa namun yang terpenting adalah kualitas dan keamanan makanan tersebut. Setiap produsen makanan harus memiliki kualitas yang sesuai standar agar makanan yang diproduksi aman dikonsumsi dan laku di pasaran. Seiring peningkatan keanekaragaman olahan makanan yang semakin tinggi, apabila tidak diiringi dengan kualitas pangan yang baik, maka dapat menyebabkan keracunan makanan dan menimbulkan berbagai penyakit.

Dampak yang dihasilkan dari keracunan makanan akan berakibat buruk bagi kelangsungan dan ketahanan perusahaan makanan. Sehingga, salah satu kriteria untuk melihat makanan tersebut aman adalah dengan adanya label dari Badan Pengawasan Obat dan Makanan (BPOM). Melalui BPOM, produsen makanan harus mampu menghasilkan makanan yang aman dan berkualitas dengan cara produksi pangan olahan yang baik dan dikenal dengan istilah Good Manufacturing Practices. Good Manufacturing Practices (GMP) atau biasa disebut cara produksi pangan yang baik (CPPB) merupakan pedoman yang memperlihatkan aspek keamanan pangan bagi Industri Rumah Tangga (IRT) untuk memproduksi pangan agar bermutu, aman dan baik untuk dikonsumsi.

Banyak faktor yang dapat menyebabkan suatu makanan tidak aman untuk dikonsumsi, salah satunya akibat terkontaminasi. Pada penerapan Good Manufacturing Practices terdapat hal penting yang harus dimiliki oleh industri pangan yaitu sanitasi. Sanitasi adalah serangkaian proses yang dilakukan untuk menjaga kebersihan. Sanitasi dilakukan sebagai usaha mencegah penyakit/kecelakaan dari konsumsi pangan yang diproduksi dengan cara menghilangkan atau mengendalikan faktor-faktor di dalam pengolahan pangan yang berperan dalam pemindahan bahaya (hazard) sejak penerimaan bahan baku, pengolahan, pengemasan dan pengudangan produk sampai produk akhir didistribusikan.

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) merupakan prosedur-prosedur standar penerapan prinsip pengelolaan lingkungan yang dilakukan melalui kegiatan sanitasi dan hygiene. Dalam hal ini, SSOP menjadi program sanitasi wajib suatu industri untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan dan menjamin sistem keamanan produksi pangan.

Salah satu bisnis pangan yang memiliki prospek yang menjanjikan bagi pemiliknya adalah di bidang snacks atau makanan ringan. Makanan ringan ini selain bisa menjadi kudapan cemilan juga bisa menjadi makanan pendamping nasi, sehingga makanan ini dapat dijumpai dimanapun berada misalnya di warung, supermarket, minimarket dan sebagainya. Makanan ini tersedia dalam beragam jenis, rasa dan bentuk yang sesuai dengan harganya.

Keripik Bu Lena adalah salah satu Industri Rumah Tangga yang terletak di Jalan Amal Luhur No. 117, Kecamatan Medan Helvetia, Kota Medan, Sumatera Utara. Keripik Bu Lena mempunyai beberapa 2 jenis yaitu original dan ubi ungu

serta terdiri dari beberapa varian rasa yaitu bawang pedas, kentang keju, jagung keju, bayam keju, talas keju, dan ubi ungu keju.

Berdasarkan hasil wawancara singkat dengan pemilik, Keripik Bu Lena telah mendapatkan Sertifikat Produksi Pangan Industri Rumah Tangga. Yang menjadi pertimbangan dalam perizinan PIRT adalah hygiene sanitasi pengolahan pangan dan karyawan, pengendalian proses dalam pengolahan pangan, lingkungan produksi, bangunan dan fasilitas, kebersihan peralatan produksi, supply air, pengawasan oleh penanggung jawab, serta dokumentasi. Oleh karena itu, perlu adanya sistem jaminan kualitas dan keamanan pangan bagi industri pengolahan pangan yang telah ditetapkan oleh Pemerintah untuk menghasilkan pangan yang aman dan sehat yang dikenal dengan istilah Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP).

Namun, penerapan GMP dan SSOP tersebut masih belum maksimal karena masih ditemukan kondisi cacat produksi, yaitu kualitas produk akhir yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan atau ketidaksesuaian kualitas produk, sehingga produk tersebut tidak dapat didistribusikan ke pelanggan. Standar kualitas produk keripik yang ditetapkan perusahaan, yaitu rasa sesuai varian, rapuh, bebas kontaminan fisik (rambut, kayu, bitnik hitam, serangga, kulit ari, dan lain-lain), terhindar dari aroma tidak sedap.

Penyebab produk dengan cacat produksi atau ketidaksesuaian kualitas produk karena ditemukannya kontaminasi benda asing pada produk, seperti serangga, kulit ari dan plastik; kondisi produk keripik yang melemem dan berubah warna; serta kondisi kemasan produk yang mengembung dan bocor.

Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala bagian produksi, dari setiap kegiatan produksi atau dari jumlah produk yang dihasilkan setiap kali produksi ditemukan kondisi cacat produksi atau kondisi kualitas produk akhir yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan sebesar 5%. Berdasarkan hal tersebut, pada tahun 2022, total jumlah produk yang tidak sesuai dengan standar (cacat produksi) sebesar 78kg dari total jumlah produk sisa besar 1.482kg pada tahun 2022.

Adanya cacat produksi tersebut menjadi tanggung jawab perusahaan karena kondisi tersebut disebabkan adanya penyimpangan pada kondisi-kondisi dan kegiatan-kegiatan selama proses produksi yang berpotensi menimbulkan bahaya keamanan pangan dan terjadinya cacat produksi tersebut tentunya menimbulkan kerugian bagi perusahaan bila terjadi terus-menerus dan apabila tidak ditangani dengan baik dan tepat.

Para karyawan disana juga masih memakai pakaian yang sama dari rumah sampai ke tempat produksi, hal tersebut juga bisa menyebabkan kontaminasi terhadap keripik tersebut, dan juga minimnya fasilitas wastafel bagi karyawan karena di Keripik Bu Lena masih menyatu dengan tumpukan piring kotor, dan belum adanya pengecekan terhadap karyawan jika sakit, dan tempat produksinya hanya memanfaatkan lahan kosong di samping rumah.

Tabel 1.1 Daftar Kejadian Risiko dan Penyebab Risiko Produksi di Keripik Bu Lena

No.	Kejadian Risiko	Penyebab Risiko
1.	Masih terdapat kulit ari pada bawang.	-Peralatan kupas tidak tajam -Pekerja kurang teliti melakukan pengupasan
2.	Kontaminasi kotoran dari air pencucian.	Air pencucian yang digunakan kurang bersih.
3.	Pekerja kurang teliti melakukan pencucian.	Alas yang digunakan berbahan yang Mudah terkikis benda tajam.

No.	Kejadian Risiko	Penyebab Risiko
4.	Bentuk tekstur dan rasa keripik bawang tidak sesuai	Kesalahan pekerja dalam penakaran Bahan tambahan.
5.	Terjadi <i>over cooking</i> .	Kelalaian pekerja menentukan waktu pemasakan.
6.	Kebocoran kemasan produk	- Metode pengemasan yang salah. - <i>Overheating</i> elemen pemasangan <i>sealer</i> . Pekerja kurang terampil dalam melakukan proses <i>sealing</i>
7.	Kontaminasi kotoran atau bakteri dalam kemasan.	Pekerja tidak menggunakan sarung Tangan dalam mengemas
8.	Lantai tergenang sisahan minyak	-Pekerja tidak rutin melakukan pembersihan lantai selama proses -Produksi berlangsung

Kondisi ketidaksesuaian kualitas produk atau cacat produksi, serta kejadian dan penyebab risiko produksi menandakan adanya penyimpangan mutu dan keamanan pangan, serta menunjukkan adanya penyimpangan pada kondisi-kondisi dan kegiatan-kegiatan yang berpotensi menjadi bahaya keamanan pangan. Oleh karena itu, hal tersebut menjadi perhatian dalam penerapan SSOP dan GMP di keripik bu lena sebagai sistem keamanan pangan yang digunakan perusahaan. Berdasarkan hal tersebut, diperlukan adanya analisis penerapan GMP dan SSOP yang telah dilakukan di lokasi untuk mengetahui kesenjangan pada penerapan GMP dan SSOP di perusahaan terhadap persyaratan standar GMP dan SSOP, sehingga dapat dirumuskan rekomendasi tindak lanjut yang harus dilakukan perusahaan sebagai upaya perbaikan perusahaan dalam memenuhi persyaratan standar SSOP dan GMP dan peningkatan efektivitas penerapan GMP dan SSOP. Berdasarkan uraian tersebut, maka penulis memberikan judul untuk penelitian ini yaitu, “Analisa Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Sanitation

Standard Operating Procedures (SSOP) Di Industri Rumah Tangga Keripik Bu Lena.”

1.2 Rumusan Masalah

Untuk menghasilkan produk pangan yang aman dan sehat perlu ada jaminan kualitas dan keamanan pangan dari pemerintah. Secara garis besar, keripik Bu Lena telah mengikuti beberapa panduan/persyaratan dari pemerintah yang juga terkandung dalam GMP dan SSOP, namun memang belum menerapkan keduanya. Oleh karena itu, adapun rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana cara menerapkan GMP dan SSOP pada keripik Bu Lena?
2. Apa saja prosedur yang harus dipersiapkan untuk menerapkan GMP dan SSOP?
3. Rekomendasi apa saja yang tepat dalam perbaikan keripik Bu Lena dalam menerapkan GMP dan SSOP?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi dan menilai penyimpangan penerapan Good Manufacturing Practices di Keripik Bu Lena berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75 tahun 2010.
2. Mengidentifikasi penerapan 8 aspek kunci Sanitation Standard Operating Procedures di Keripik Bu Lena.
3. Merekomendasikan perbaikan terkait penerapan Good Manufacturing Practices dan Sanitation Standard Operating Procedures di Keripik Bu Lena.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi berbagai pihak yakni:

1. Bagi Mahasiswa

Mengembangkan kemampuan berpikir dan menganalisis serta menerapkan teori-teori yang diperoleh dari perkuliahan dalam bentuk karya ilmiah.

2. Manfaat Bagi Perusahaan

Sebagai usulan dan bahan pertimbangan untuk meningkatkan penerapan Good Manufacturing Practices dan Sanitation Standard Operating Procedures untuk menjamin kualitas dan keamanan Keripik Bawang.

3. Manfaat Bagi Universitas

Menjadi bahan referensi untuk penelitian selanjutnya mengenai Sistem Keamanan Pangan.

1.5 Batasan Masalah

Agar penulisan lebih terarah dan mempunyai ruang lingkup yang jelas, maka perlu adanya pembatasan masalah. Adapun pembatasan masalah pada penulisan tugas akhir ini adalah:

1. Tidak membahas tentang biaya produksi, pendapatan serta pengeluaran perusahaan.
2. Penelitian ini hanya sampai pada usulan perbaikan untuk menerapkan GMP dan SSOP di Keripik Bu Lena.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memahami lebih jelas laporan Tugas Akhir ini, maka materi-materi yang akan dibahas dikelompokkan menjadi beberapa sub bab dengan sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Meliputi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, kerangka konseptual serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Meliputi landasan teori yang berisikan hal-hal mengenai pengendalian mutu, statistik dan analisisnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian meliputi waktu dan lokasi penelitian, bahan dan alat penelitian, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, dan kerangka berpikir.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Meliputi metode pengumpulan data, pengolahan data, analisis serta evaluasi data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Meliputi kesimpulan dari penelitian ini serta saran dan masukan yang dianggap perlu.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Sistem Keamanan Pangan

Salah satu sistem yang besar dan luas yakni ada pada sistem keamanan pangan. Keamanan pangan dapat mencakup aspek seperti sistem pengawasan dan pengendalian (*surveillance*), analisa risiko, regulasi dan sebagainya yang dapat terjadi di tingkat pemerintah lokal dan domestik, sampai pada tingkat antar Negara dan lembaga internasional (WHO dan FAO) (Surono, 2016).

Pangan yang sehat serta nyaman ialah pangan yang bernilai tinggi untuk kesehatan konsumen, oleh sebab itu mutu serta keamanan produk makanan dari segi biologi, kimia ataupun secara fisik dan tampilannya wajib senantiasa dipertahankan, hal ini bertujuan agar konsumen pengguna produk makanan tersebut bisa terbebas dari penyakit yang dikarenakan pangan ataupun penyakit bawaan dari makanan serta keracunan dari makanan tersebut.

Keamanan dari produk pangan ini pada dasarnya merupakan upaya sanitasi dari makanan, gizi juga upaya aman dan bersih. Keamanan pangan merupakan suatu keadaan juga upaya yang dibutuhkan dalam pangan agar terhindar dari terjadinya kemungkinan cemaran, juga dari cemaran dari bahan kimia serta adanya zat asing yang bisa mencemari, merugikan hingga memberi efek bahaya bagi kesehatan konsumen. Kegiatan hygiene sanitasi bahan pangan diatur dalam Peraturan Menteri Kesehatan sebagai usaha yang dilakukan dalam mengatur aspek lokasi produksi, perlengkapan, karyawan, serta bahan pangan yang mungkin dapat menyebabkan adanya pengaruh pada kesehatan ataupun keracunan produk pangan (Nurlaela, 2011).

Dalam lingkup mikro sekalipun, sistem keamanan pangan sangat luas dan rumit karena banyaknya sifat bahan baku dan jenis produk olahan beraneka ragam seperti misalnya produk dari hasil ternak (telur, daging, susu) yang memiliki risiko tinggi yang diproduksi oleh perusahaan skala besar, hingga produk yang berisiko rendah seperti produk hasil olahan sirup, makanan ringan, yang produksi oleh pengusaha kecil (Surono, 2016).

Undang-Undang Pangan No. 7 tahun 1996, yang kemudian diperbaharui menjadi UU No. 18 tahun 2012 tentang pangan, menyatakan bahwa konsumen berhak mendapatkan makanan yang aman, yaitu yang dicirikan oleh terbebasnya masyarakat dari jenis pangan yang berbahaya bagi kesehatan manusia dan tidak sesuai dengan keyakinan masyarakat. Keamanan pangan menurut UU No. 18 tahun 2012 didefinisikan sebagai kondisi dan upaya yang diperlukan untuk mencegah pangan dari kemungkinan cemaran biologis, kimia dan benda lain yang dapat mengganggu, merugikan dan membahayakan kesehatan manusia, serta tidak bertentangan dengan agama, keyakinan dan budaya masyarakat sehingga aman untuk dikonsumsi.

Secara umum, usaha-usaha menjamin keamanan pangan diawali dengan dirumuskannya prosedur-prosedur operasi dan praktik-praktik penanganan dan pengolahan yang baik di sepanjang mata rantai penanganan dan pengolahan pangan. Mata rantai pangan yang dimaksud merupakan suatu rantai tak putus mulai dari sektor hulu sampai ke mata rantai yang paling hilir (konsumen) atau yang dikenal dengan istilah "from farm to table". Keamanan dan mutu produk pangan sangat dipengaruhi oleh aplikasi Good Farming Practices (GFP) pada usaha pertanian, praktik penanganan yang baik (Good Handling Practices - GHP)

pada kegiatan pascapanen, Good Hygienic Practices (GHyP) pada semua penanganan bahan pangan, praktik produksi yang baik (Good Manufacturing Practices–GMP) pada kegiatan manufaktur, praktik transportasi dan distribusi yang baik (Good Transportation/ Distribution Practices–GTP/ GDP) pada kegiatan distribusi, Good Retailing Practices (GRP) pada proses pengeceran barang, Good Catering Practices (GCP) sebagai petunjuk bagi konsumen (Hariyadi dan Dewanti, 2011: 12). Secara umum, penerapan persyaratan dasar tersebut disesuaikan dengan segmen rantai pangan yang mana organisasi beroperasi dan tipe dari organisasi. Prosedur-prosedur operasi dan praktik-praktik tersebut merupakan persyaratan dasar untuk penerapan sistem HACCP. Sistem HACCP dapat diterapkan pada seluruh rantai pangan dari produk primer sampai pada konsumsi akhir (Thaheer, 2018: 25).

Pemerintah merupakan lembaga yang berkewajiban dan bertanggung jawab dalam masalah mutu keamanan pangan. Untuk melindungi konsumen dengan baik, berbagai peraturan telah dikeluarkan oleh paling sedikit 4 departemen, yaitu Departemen Kesehatan, Departemen Pertanian, Departemen perdagangan dan Departemen Industri. Undang-undangan pangan yang dibuat digunakan untuk melindungi konsumen dari makanan yang tidak aman untuk dikonsumsi serta makanan yang tidak benar serta cara-cara produksi yang tidak baik, baik untuk tujuan konsumsi luar negeri maupun luar negeri. Salah satu pengawasan dibidang pengawasan makanan dilakukan oleh Departemen Industri. Departemen Industri menangani industri pangan besar dan pangan kecil. Salah satu tugasnya adalah untuk mempertimbangkan dan memberi izin produsen pangan.

Sanitasi merupakan hal penting yang harus dimiliki industri pangan dalam menerapkan Good Manufacturing Practices (Thaheer, 2008: 78). Prosedur-prosedur pelaksanaan sanitasi tersebut didokumentasikan dalam bentuk Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP), sehingga dalam industri pengolahan pangan, komponen yang menjadi persyaratan dasar untuk penerapan HACCP adalah GMP dan SSOP.

2.2 Good Manufacturing Practices

Good Manufacturing Practices (GMP) atau Cara Produksi Makanan yang Baik (CPMB) merupakan suatu pedoman cara memproduksi makanan dengan tujuan agar produsen memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah ditentukan untuk menghasilkan produk makanan bermutu sesuai dengan tuntutan konsumen (Thaheer, 2008: 51). Laelasari (2015: 225) menyebutkan bahwa GMP biasanya disebut sebagai sebuah penatalaksanaan atau praktik dan prosedur yang dilakukan oleh pengelola makanan yang dapat memengaruhi keselamatan produk pangan atau makanan.

Good Manufacturing Practices atau CPPMB merupakan tolak ukur bagi setiap industri pengolahan pangan untuk memperhatikan aspek keamanan pangan untuk menghasilkan pangan yang berkualitas dan sehat bagi konsumen. Dalam UU No. 36 Tahun 2009 tentang Kesehatan menyatakan bahwa makanan dan minuman yang dikonsumsi masyarakat harus memenuhi standar kesehatan dan bila tidak sesuai tidak boleh dijual. Di Indonesia pedoman pelaksanaan GMP dalam industri berdasarkan SK Menteri Kesehatan RI No. 23/MENKES/SK/I/1978 tanggal 24 Januari 1978 tentang Pedoman Cara produksi yang Baik untuk Makanan.

Pertimbangan Menteri Kesehatan dalam menetapkan pedoman cara produksi yang baik untuk makanan dikarenakan cara produksi yang baik untuk makanan merupakan salah satu faktor yang penting untuk memenuhi standar mutu atau persyaratan yang ditetapkan untuk makanan, sehingga masyarakat dapat dilindungi keselamatan dan kesehatannya terhadap produksi dan peredaran makanan yang tidak memenuhi syarat. Kemudian seiring berjalannya waktu, berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan Pasal 6 ayat (2) dan Pasal 10, bahwa Menteri yang bertanggung jawab di bidang pertanian, perikanan, kehutanan, perindustrian, kesehatan sesuai dengan bidang tugas dan kewenang masing-masing dapat menetapkan pedoman cara yang baik, dan untuk pedoman cara produksi pangan olahan yang baik ditetapkan oleh Menteri yang bertanggung jawab di bidang perindustrian atau perikanan sesuai dengan bidang tugas dan kewenangan masing-masing. Maka dari itu, pemerintah melakukan pengembangan hingga pada tahun 2010 Menteri Perindustrian RI mengeluarkan Surat Keputusan No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (Good Manufacturing Practices).

Industri pangan kerap mengalami adanya masalah terhadap kualitas hasil produksi yang dapat dikarenakan adanya aktivitas dari bakteri yang menyebabkan pembusukan, adanya kekurangan kualitas dari produk, penerapan yang tidak diterapkan dengan rutin, dan jangka waktu penyimpanan produk yang singkat sehingga dapat mengakibatkan dampak kerugian yang cukup besar. Dalam mengatasi masalah ini maka diberlakukan peraturan yaitu wajib menerapkan GMP untuk mengendalikan masalah ini.

GMP bertujuan menurunkan juga menghilangkan masalah pada pangan karena beberapa faktor seperti biologi, fisik dan kimia. Salah satu syarat dalam mendapatkan sertifikat P-IRT bagi industri kecil dan industri menengah yaitu dengan menerapkan GMP. Cakupan dari GMP ini yaitu terdiri dari 18 aspek yang memuat pengawasan mulai dari lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, penarikan produk dan pelaksanaan pedoman (BPOM, 2012 dalam Rudiyanto, 2016).

2.2.1 Ruang Lingkup GMP

Ruang lingkup pedoman GMP atau Cara Produksi yang Baik untuk Makanan menurut Surat Keputusan Menteri Kesehatan RI No.23/MEN.KES/SK/I/1978 mencakup 13 aspek, yaitu lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, alat produksi, bahan, proses pengolahan, produk akhir, laboratorium, karyawan, wadah dan pembungkus, label, penyimpanan, dan pemeliharaan, sedangkan ruang lingkup pedoman Cara Pengolahan Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75/MIND/PER/7/2010 mencakup 18 aspek. Di antara 18 aspek tersebut, terdapat 13 aspek yang sama seperti dalam Surat Keputusan Menteri Kesehatan RI No.23/MEN.KES/SK/I/1978, yaitu lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program

sanitasi, sedangkan 5 aspek lainnya yaitu pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, penarikan produk, dan pelaksanaan pedoman.

2.2.1.1 Lokasi

Lokasi pabrik merupakan salah satu aspek yang mempengaruhi mutu produk akhir sehingga diperlukan perencanaan tata letak pabrik/lokasi produksi yang tepat. Adapun aspek lokasi berdasarkan Permenperin adalah:

1. Pabrik jauh dari daerah lingkungan yang tercemar.
2. Jalan ke pabrik tidak menimbulkan debu maupun genangan air, dengan semen, dipasang batu dibuat saluran air yang mudah dilakukan pembersihannya.
3. Lingkungan pabrik bersih dan tidak ada sampah yang menumpuk.
4. Pabrik tidak berada pada daerah yang rawan banjir.
5. Pabrik bebas dari sarang hama.
6. Pabrik jauh dari tempat sampah umum karena dapat menjadi sumber pencemaran.
7. Lingkungan luar pabrik yang terbuka tidak digunakan untuk memproduksi.

2.2.1.2 Bangunan

Bangunan pabrik ditata harus sesuai dengan perencanaan dan memenuhi syarat teknik dan sanitasi (Winarno, 2011).

1. Desain dan tata letak

Bangunan pabrik yaitu wajib terdiri dari ruang utama dan ruang untuk alat atau bahan pelengkap. Pabrik sebaiknya memiliki luas bangunan yang sesuai dengan kapasitas produksi, sesuai dengan ukuran mesin atau peralatan yang digunakan, dan kapasitas karyawan pabrik. Untuk menghindari adanya

gangguan dalam kegiatan produksi maka desain tata letak ruangan produksi yaitu diterapkan sesuai dengan alur produksi.

2. Lantai

Lantai yang digunakan sebaiknya tidak memberi akses air untuk masuk, tahan basa, zat kimia garam, dan asam. Lantai memiliki permukaan yang rata dan halus agar pembersihannya tidak sulit, tidak dalam kondisi licin, dan untuk menghindari genangan air sebaiknya pertemuan antara sudut lantai dan dinding melengkung.

3. Dinding

Dinding pada ruang pengolahan sebaiknya 2 meter tingginya dari permukaan lantai. Kondisi permukaan dinding produksi halus dan rata, dinding pabrik sebaiknya tidak berwarna gelap, dengan kondisi cat yang tidak terkelupas dan tahan lama, dinding juga sebaiknya mudah dibersihkan, untuk menghindari genangan air sebaiknya sudut antara lantai dan dinding melengkung.

4. Atap dan Langit-langit

Kondisi atap pada bagian dalam yaitu sebaiknya rata, berwarna terang, mudah dibersihkan, juga tahan lama. Untuk menghindari kebocoran pada atap dan langit-langit bangunan sebaiknya terbuat dari bahan yang kuat dan tahan walau sering terkena air.

5. Pintu

Keadaan pintu yang diharapkan yaitu sebaiknya berada dalam kondisi membuka keluar dan dapat ditutup dengan rapat dan baik, mudah untuk dibersihkan, tidak berwarna gelap dan terbuat dalam kondisi yang kuat dan tahan lama.

6. Jendela

Bahan jendela pada pabrik harus yang tahan lama, permukaan jendela rata dan halus, tidak berwarna gelap dan tidak susah untuk dibersihkan, jarak minimum jendela yaitu 1m dari permukaan lantai.

7. Penerangan

Kondisi penerangan pada ruang produksi harus terang dan memenuhi sesuai keperluan dan tidak dalam kondisi remang-remang.

8. Ventilasi dan Pengatur Suhu

Ventilasi dan pengaturan suhu yang digunakan mampu menjaga sirkulasi udara didalam pabrik agar dapat menghilangkan aroma dan debu atau gas yang dapat mengganggu kesehatan karyawan. Agar mudah dibersihkan sebaiknya ventilasi dilengkapi dengan alat pencegah kotoran.

2.2.1.3 Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi yang terdiri dari sarana penyediaan air, sarana pembuangan air dan limbah, sarana pembersihan/ pencucian, sarana toilet, sarana hygiene karyawan, harus dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan hygiene. Berikut sarana sanitasi dan persyaratannya:

1. Penyediaan air

- a. Sarana penyediaan air disediakan penampungan dan pipa pengaliran air
- b. Air yang digunakan bermutu dan sesuai dengan perundang-undangan
- c. Air yang digunakan untuk produksi memenuhi standar air bersih
- d. Air selain untuk produksi memiliki sistem yang terpisah
- e. Pipa untuk air minum dan air untuk proses produksi terpisah

2. Pembuangan air dan limbah

- a. Pembuangan air dan limbah terpisah sesuai dengan jenis limbah yang dihasilkan.
- b. Pembuangan air dan limbah didesain agar tidak menimbulkan risiko pencemaran.
- c. Terdapat tempat khusus untuk membuang limbah.
- d. Wadah limbah tertutup rapat dan berbahan kuat.

3. Pembersihan atau Pencucian

- a. Dilengkapi dengan sarana yang cukup sesuai dengan kebutuhan
- b. Dilengkapi air bersih
- c. Sarana toilet
 - 1) Toilet memiliki sumber air yang mengalir dan pembuangan serta didesain berdasarkan persyaratan hygiene
 - 2) Toilet tertutup
 - 3) Terdapat peringatan tentang cuci tangan yang baik setelah keluar toilet
 - 4) Toilet dalam keadaan bersih
 - 5) Penerangan toilet dari ventilasi
 - 6) Jumlah toilet sesuai dengan jumlah pekerja.
- d. Sarana hygiene karyawan
 - 1) Dilengkapi dengan fasilitas untuk cuci tangan, fasilitas ganti pakaian kerja, pembilasan sepatu kerja.
 - 2) Fasilitas cuci tangan sebaiknya:
 - a) Berada di depan pintu masuk produksi terdapat air mengalir dan sabun

- b) Memiliki alat pengering tangan
 - c) Terdapat tempat sampah tertutup
 - d) Sesuai dengan jumlah pekerja
- 3) Fasilitas ganti pakaian memiliki ruang khusus penyimpanan
 - 4) Fasilitas pembilas sepatu kerja berada di depan pintu produksi.

2.2.1.4 Mesin dan Peralatan

Mesin atau peralatan yang digunakan dalam proses produksi seharusnya diletakkan sesuai dengan urutan proses sehingga memudahkan praktek hygiene yang baik dan mencegah terjadinya kontaminasi silang; mudah dilakukan pembersihan, didesinfeksi dan pemeliharaan; terbuat dari bahan yang tahan lama, tidak beracun, mudah dipindahkan; tidak menimbulkan pencemaran terhadap produk oleh jasad renik, bahan logam, dan bahan-bahan lain yang menimbulkan bahaya, sehingga menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan.

Alat produksi ini langsung berhubungan dengan produk pangan, maka alat yang digunakan harus bersih, tidak rusak, kondisi cat alat produksi tidak mengelupas, mudah dibersihkan, dan tidak mudah berkarat (Winarno, 2011).

2.2.1.5 Bahan

Bahan dalam proses produksi terdiri dari bahan baku, bahan tambahan dan BTP. Berikut persyaratan bahan antara lain:

1. Bahan yang digunakan dituangkan dalam bentuk formula dasar yang menyebutkan jenis dan persyaratan mutu bahan, yakni tidak rusak, busuk, atau bahan berbahaya lainnya; tidak membahayakan kesehatan dan memenuhi

standar mutu yang ditetapkan, adapun BTP yang belum ada standarnya harus mendapatkan izin fotoritas.

2. Air yang digunakan sesuai standar air bersih berdasarkan perundang-undangan yang berlaku dan dijaga agar tidak tercemar. Sedangkan untuk air yang digunakan lebih dari satu kali, dilakukan penanganan khusus agar tetap aman.

2.2.1.6 Pengawasan Proses

Untuk mengurangi terjadinya produk yang tidak memenuhi syarat mutu dan keamanan, perlu tindakan pencegahan melalui pengawasan yang ketat terhadap kemungkinan timbul bahaya pada setiap tahap proses, bahan, pengawasan terhadap kontaminasi, dan terhadap proses khusus (proses iradiasi, penutupan hermetis pada pengalengan, dan pengemasan vakum).

Pengawasan proses dilakukan untuk mencegah terjadinya produk yang rusak. Berikut ini merupakan persyaratan pengawasan proses:

1. Pengawasan proses
 - a. Setiap produk terdapat petunjuk yang berisi jenis, jumlah bahan, proses produksi dan produk yang dihasilkan dalam satu kali produksi
 - b. Setiap satuan pengolahan dilengkapi petunjuk yang berisi nama produk, jenis dan jumlah produk, tanggal dan kode produksi, jenis dan jumlah bahan yang digunakan untuk satu kali produksi.
 - c. Suhu dan waktu produksi diawasi
2. Pengawasan bahan

Bahan yang digunakan sesuai persyaratan mutu yang telah ditetapkan yang terlebih dahulu dilakukan uji laboratorium.

3. Pengawasan untuk kontaminasi/pencemaran, berikut tindakan yang dilakukan:
 - a. Adanya pengaturan khusus pada saat produksi untuk menghindari masuknya bahan asing
 - b. Bahan yang mengandung racun disimpan jauh
 - c. Bahan baku utama disimpan terpisah dengan produk akhir
 - d. Adanya pengawasan terhadap tempat produksi
 - e. Pekerja memakai alat pelindung diri
 - f. Lantai, permukaan kerja dan peralatan dalam keadaan bersih.
4. Kontaminasi bahan gelas/kaca
Penggunaan bahan gelas maupun kaca dihindari, lampu dilindungi bahan anti pecah. Jika terdapat penggunaan bahan gelas atau kaca harus diperiksa secara teliti dan apabila terjadi pecah segera disingkirkan dan kejadian ini dicatat.
5. Pengawasan proses khusus
 - a. Dilakukan pengawasan untuk proses yang dapat menimbulkan bahaya
 - b. Jika terdapat proses iridiasi maka harus sesuai standar dari instansi terkait.

2.2.1.7 Produk Akhir

Produk akhir yang dihasilkan harus memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan oleh otoritas yang berkompeten dan tidak boleh merugikan atau membahayakan kesehatan konsumen; apabila standar mutunya belum ditetapkan, perusahaan dapat menentukan sendiri persyaratannya yang mampu telusur terhadap standar yang berlaku; serta mutu dan keamanan produk akhir sebelum diedarkan seharusnya diperiksa dan dipantau secara periodik.

Setiap produk yang dihasilkan harus memenuhi standar persyaratan yang telah ditetapkan dan tidak menimbulkan bahaya bagi konsumen. Berikut ini merupakan persyaratan produk akhir:

1. Produk akhir aman dari bahaya dan sesuai standar yang telah ditetapkan.
2. Apabila produk yang dihasilkan belum ada standar, maka pemilik usaha menetapkannya sendiri.
3. Dilakukan pemeriksaan mutu produk akhir sebelum dipasarkan.

2.2.1.8 Laboratorium

Adanya laboratorium dalam perusahaan memudahkan industri pengolahan pangan mengetahui secara cepat mutu bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan BTP yang masuk ke dalam pabrik/ tempat produksi serta mutu produk yang dihasilkan. Perusahaan yang tidak memiliki laboratorium dapat menggunakan laboratorium pemerintah atau swasta yang dapat dipercaya. Kegunaan dari laboratorium ini yaitu untuk melakukan pengecekan terhadap mutu dari bahan baku maupun produk akhir dari suatu perusahaan.

2.2.1.9 Karyawan

Karyawan yang bekerja pada industri pengolahan pangan sangat memengaruhi mutu akhir produk yang dihasilkan. Karyawan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka atau penyakit kulit atau hal lain yang diduga dapat mengakibatkan pencemaran terhadap produk; mengenakan pakaian kerja yang lengkap antara lain sarung, tutup kepala dan sepatu yang sesuai dengan tempat produksi; karyawan harus mencuci tangan menggunakan sabun sebelum dan sesudah bekerja, setelah keluar dari toilet, setelah menangani bahan kotor, bahan

mentah dan hal lainnya yang dapat menyebabkan pencemaran melalui bagian tubuh karyawan; karyawan yang sakit sebaiknya tidak diperkenankan untuk bekerja atau diistirahatkan; karyawan yang memiliki kebiasaan buruk, seperti meludah, merokok, makan atau mengunyah, bersin atau batuk sebaiknya diawasi; selama mengolah pangan karyawan tidak diperkenankan menggunakan jam tangan, peniti, bros dan aksesoris lainnya yang jika terjatuh ke dalam pangan dapat membahayakan konsumen.

2.2.1.10 Pengemas

Kemasan yang digunakan harus mampu menjaga mutu produk dari benturan, panas, kotoran dan sebagainya. Berikut ini beberapa syarat kemasan produk yakni:

1. Dapat mempertahankan mutu produk
2. Kemasan terbuat dari bahan yang tidak larut yang berbahaya bagi kesehatan
3. Tahan banting
4. Dapat menjaga keutuhan produk
5. Kemasan di desain sedemikian rupa agar melindungi produk dan mencegah kontaminasi dan kerusakan
6. Bahan kemasan tidak beracun
7. Penyimpanan bahan kemasan terpisah antara bahan baku dan produk akhir.

2.2.1.11 Label dan Keterangan Produk

Produk harus dikemas dengan label yang menarik dan informatif agar konsumen lebih teliti dalam memilih produk yang akan dikonsumsi. Label dan keterangan produk harus sesuai dengan peraturan undang-undang yang telah

ditetapkan. Label berisi dengan informasi isi produk, syarat label yaitu mencantumkan komposisi dari produk yang dihasilkan. Dengan label ini masyarakat mendapat informasi terkait produk tersebut dan produsen penghasil produk.

2.2.1.12 Penyimpanan

Penyimpanan bahan yang digunakan dalam proses pengolahan dan produk akhir harus disimpan terpisah di dalam ruangan yang bersih, aliran udara terjamin, suhu sesuai, cukup penerangan dan bebas hama; bahan tidak menyentuh lantai, tidak menempel dinding dan jauh dari langit-langit. Penyimpanan bahan berbahaya harus dalam ruangan tersendiri dan diawasi. Penyimpanan wadah dan pengemas, label, dan mesin atau peralatan produksi harus rapi, ditempat bersih, terlindung dan dalam kondisi baik.

2.2.1.13 Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Pemeliharaan pada fasilitas produksi yaitu bangunan, alat produksi, pengendalian jamur dan hama. Sisa limbah diolah secara rutin agar tidak terjadi kontaminasi silang pada produk (Winarno, 2011). Pemeliharaan dan program sanitasi terhadap fasilitas produksi, yang terdiri dari bangunan, mesin dan peralatan, pengendalian hama, penanganan limbah dan lainnya, dilakukan secara berkala untuk menjamin terhindarnya kontaminasi silang terhadap pangan yang diolah.

2.2.1.14 Pengangkutan

Pengangkutan produk akhir membutuhkan pengawasan untuk menghindari kesalahan dalam pengangkutan yang mengakibatkan kerusakan dan

penurunan mutu serta keamanan pangan olahan. Wadah dan alat pengangkutan harus mudah dibersihkan dan didesinfeksi, melindungi produk dari kontaminasi debu dan kotoran, memisahkan produk dari bahan non-pangan selama pengangkutan, serta mampu mempertahankan suhu, kelembaban dan kondisi penyimpanan. Pada saat pengangkutan produk dilakukan pengawasan terhadap alat angkut yang digunakan dalam mencegah kerusakan yang terjadi. Proses pengangkutan harus hati-hati untuk mencegah kerusakan dan pencemaran produk.

2.2.1.15 Dokumentasi dan Pencatatan

Dokumentasi dan pencatatan mengenai proses produksi dan distribusi yang disimpan sampai batas waktu yang melebihi masa simpan produk akan berguna untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan produk, mencegah produk melampaui batas kadaluwarsa dan meningkatkan keefektifan sistem pengawasan pangan olahan. Pencatatan bertujuan untuk pengawasan produk dari batas tanggal penggunaan produk. Pencatatan dan dokumentasi produk dilakukan selama pengolahan sampai pengiriman produk (Permenperin, 2010).

2.2.1.16 Pelatihan

Program pelatihan yang dilakukan seharusnya dimulai dari prinsip dasar sampai pada praktek cara produksi yang baik agar mampu mendeteksi risiko yang mungkin terjadi dan bila perlu mampu memperbaiki penyimpangan yang terjadi. Setiap perusahaan perlu untuk melaksanakan pelatihan terkait dengan sistem hygiene. Pelatihan yang diberikan dimulai dari dasar hingga pelaksanaan praktek pengolahan pangan yang baik. Pelatihan tentang sistem hygiene perlu dilakukan

oleh perusahaan. Karena hal ini terkait dengan pelaksanaan praktik pengolahan pangan yang baik (Permenperin, 2010).

2.2.1.17 Penarikan Produk

Penarikan produk dilakukan apabila produk tersebut diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan pangan olahan dan harus dilakukan sesuai dengan prosedur penarikan produk dari pasaran. Produk yang ditarik harus diawasi sampai dimusnahkan atau digunakan untuk keperluan lain kecuali untuk dikonsumsi manusia, dan proses produksinya harus dihentikan sampai masalahnya telah diatasi. Jika terdapat laporan komplain yang berhubungan dengan produk maka akan dilakukan penarikan produk untuk mencegah terjadinya bahaya kesehatan bagi konsumen (Permenperin, 2010).

2.2.1.18 Pelaksanaan Pedoman

Manajemen perusahaan dan seluruh karyawan perusahaan harus bertanggung jawab dan berkomitmen atas pelaksanaan CPPOB atau GMP. Pelaksanaan pengolahan pangan yang baik sebagai pelaksanaan pedoman wajib disertai dengan dokumentasi. Pihak perusahaan memiliki tanggung jawab terhadap pengolahan dan seluruh karyawan harus melaksanakan kewajiban atas tugas dan fungsinya untuk melaksanakan GMP (Permenperin, 2010).

2.3 Tujuan dan Manfaat Penerapan GMP

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75/MIND/PER/7/2010 dalam Winarno (2011: 86), penerapan CPPOB atau GMP ditujukan untuk:

1. Menghasilkan pangan olahan yang bermutu, aman untuk dikonsumsi dan sesuai dengan tuntutan konsumen;
2. Mendorong industri pengolahan pangan agar bertanggung jawab terhadap mutu dan keamanan produk yang dihasilkan;
3. Meningkatkan daya saing industri pengolahan pangan; dan
4. Meningkatkan produktifitas dan efisiensi industri pengolahan pangan.

Selain itu, penerapan CPPOB atau GMP diperlukan untuk:

1. Mencegah tercemarnya pangan olahan dari cemaran biologi, kimia, atau fisik yang dapat mengganggu, merugikan dan membahayakan kesehatan manusia;
2. Membunuh atau mencegah berkembang biak jasad renik pathogen serta mengurangi jumlah jasad renik lain yang tidak dikehendaki; dan
3. Mengendalikan produksi melalui pemilihan bahan baku, penggunaan bahan penolong, penggunaan bahan pangan lainnya, penggunaan bahan tambahan pangan (BTP), pengolahan, pengemasan, dan penyimpanan atau pengangkutan.

2.4 Penilaian Ketidakesuaian Aspek Good Manufacturing Process

Penilaian dilakukan berdasarkan peraturan menteri perindustrian No.75

Tahun 2010, yakni sebagai berikut:

1. Penyimpangan minor = penyimpangan yang terjadi tidak berpengaruh pada keamanan produk
2. Penyimpangan mayor = penyimpangan yang terjadi memiliki peluang yang berpengaruh terhadap keamanan produk
3. Penyimpangan kritis = penyimpangan yang terjadi dapat mempengaruhi keamanan produk secara langsung.

2.5 Standard Sanitation Operating Procedures (SSOP)

Sanitasi adalah serangkaian proses yang dilakukan untuk menjaga kebersihan. Sanitasi dilakukan sebagai usaha mencegah penyakit atau kecelakaan dari konsumsi pangan yang diproduksi dengan cara menghilangkan atau mengendalikan faktor-faktor di dalam pengolahan pangan yang berperan dalam pemindahan bahaya (hazard) sejak penerimaan bahan baku, pengolahan, pengemasan dan penggudangan produk, sampai produk akhir didistribusikan (Thaheer, 2008: 78).

Sanitasi berasal dari bahasa latin yang berarti kesehatan. Sanitasi pada umumnya diaplikasikan untuk industri pengolahan makanan. Sanitasi bertujuan untuk menciptakan dan memelihara higienitas yang dimulai dari proses produksi hingga produk dipasarkan ditempat yang bersih .

Prinsip dasar sanitasi, menurut Winarno (2011: 22), terdiri dari membersihkan dan sanitasi. Membersihkan artinya menghilangkan mikroba yang berasal dari sisa makanan dan tanah yang mungkin dapat menjadi media yang baik bagi pertumbuhan mikroba, sedangkan sanitasi artinya menggunakan zat kimia dan atau metode fisika untuk menghilangkan sebagian besar mikroba yang tertinggal pada permukaan alat dan mesin pengolah makanan.

Untuk mencegah terjadinya penyakit dari pangan dan kontaminasi pangan maka hal yang perlu dilakukan yaitu kegiatan sanitasi. Adanya kontaminan pangan dapat bersumber dari bahan baku, alat produksi, tempat pengolahan, karyawan dan bahan pendukung proses produksi. SSOP merupakan prosedur aturan dalam penerapan prinsip kegiatan kebersihan dalam pengelolaan lingkungan.

Sebagai usaha untuk menjamin mutu pangan, maka perlu dilakukannya program sanitasi yang efektif. Apabila terdapat penyimpangan dalam penerapan SSOP, maka dikawatirkan dapat menjadi penyebab kontaminasi. Pada pelaksanaan SSOP harus diiringi pengontrolan dan perlu verifikasi. Adapun tujuan dari SSOP adalah sebagai berikut :

1. Memahami bahwa program sanitasi dapat meningkatkan mutu produk
2. Memahami penggunaan zat-zat yang aman untuk kelancaran penerapan hygiene dan sanitasi
3. Memahami proses hygiene dan sanitasi
4. Mengetahui penggunaan sanitasi dengan klorin pada cooling water
5. Mengetahui faktor-faktor yang dapat mempengaruhi hasil akhir pada sanitasi

Menurut Food and Drug Administration USA dalam Thaheer (2008: 84) dan National Seafood HACCP Alliance for Training and Education (1999) dalam Winarno (2011: 58) maka SSOP umumnya meliputi delapan aspek, yaitu:

1. Keamanan Air

SSOP untuk keamanan air mencakup petugas dan prosedur standar yang digunakan untuk menjamin keamanan air. Di dalamnya akan ditetapkan tahapan-tahapan perlakuan untuk air yang diterapkan agar diperoleh air dengan kualitas tertentu. Secara umum, pemurnian air meliputi penyaringan air, penghilangan padatan tersuspensi dengan filter, desinfeksi air dengan menggunakan bahan kimia (klorin) atau fisik (ozon, ultraviolet) dan pelunakan air dengan menggunakan lime soda. Tahapan dengan rinci (konsentrasi bahan kimia dan sebagainya) sebaiknya secara jelas tergambar dalam SSOP tersebut. Di samping itu, perlu dijelaskan kebijakan perusahaan

apabila air yang dihasilkan tidak memenuhi standar prosedur pemantauan (sampling dan uji mikrobiologi atau kimia secara berkala), serta jenis dokumen yang tersimpan.

2. Kebersihan Permukaan yang Kontak dengan Makanan

Tujuan rutin dalam memperhatikan kebersihan kondisi sekitar yang berhubungan secara langsung dengan produk yaitu:

- a. Setelah selesai pengolahan maka sisa olahan pangan segera dibuang agar alat produksi yang digunakan dapat dibersihkan dengan pencucian dan pengeringan sehingga peralatan dapat digunakan dengan baik.
- b. Dalam mengurangi pertumbuhan mikroba pada produk yang bersentuhan langsung dengan permukaan maka perlu dilakukan desinfeksi. Setelah dilakukannya sanitasi ini seluruh area yang telah dibersihkan perlu dilindungi agar tidak terjadi kontaminasi ulang sebelum area tersebut digunakan.

3. Pencegahan Kontaminasi Silang

SSOP ini berisi prosedur-prosedur untuk menghindarkan produk dari kontaminasi silang dari pekerja, bahan mentah, pengemas, dan permukaan yang kontak dengan makanan, prosedur monitoring terhadap upaya pencegahan kontaminasi silang, tindakan koreksi, dan jenis dokumen atau rekaman yang dimiliki (seperti catatan kegiatan pembersihan dan sanitasi area pabrik dan alat penanganan dan pengolahan pangan (rekaman monitoring sanitasi harian/ bulanan atau checklist sanitasi harian dan general cleaning), rekaman audit personal, rekaman monitoring periodik, rekaman saat terjadi

tindakan koreksi, dan/atau rekaman lain terkait SSOP pencegahan kontaminasi silang pada produk).

4. Menjaga Fasilitas Pencuci Tangan, Sanitasi Tangan dan Toilet

SSOP ini meliputi fasilitas cuci tangan, sanitasi tangan serta toilet yang digunakan. Didalamnya tercakup prosedur, penjadwalan, petugas pembersihan dan jenis pembersihan yang digunakan. Di samping itu juga mencakup kebijakan perusahaan tentang cuci tangan dan sanitasi tangan. Pemantauan kebersihan karyawan dan fasilitas kebersihan ini dilakukan oleh supervisor yang ditunjuk dan didokumentasi hasil pemantauannya (Thaheer, 2005). Adapun kebersihan yang harus diperhatikan oleh setiap pekerja adalah rambut bersih, mandi, mencuci tangan dan menghindari kuku panjang. Kotoran pada rambut yang disebabkan oleh ketombe sangat menarik bagi bakteri. Disamping itu, ketombe dapat masuk ke dalam makanan. Kebersihan badan dapat tercium dari bau. Untuk kebersihan tangan, beberapa perusahaan perlu memilih metode yang tepat (Thaheer, 2005).

5. Pencegahan atau Perlindungan dari Adulterasi

Dalam pelaksanaan yaitu berisi tentang panduan yang biasa digunakan sebagai pencegahan masuknya zat atau bahan yang bukan pangan ke dalam produk olahan. Contoh bahan nonpangan yang dapat mencemari produk yang dimaksud misalnya pelumas, senyawa pembersih, sabun cuci tangan, cemaran kima maupun cemaran fisik, serta bahan bakar yang digunakan yang secara tak sengaja kontak dengan permukaan makanan (Thaheer, 2005).

6. Pelabelan dan Penyimpanan Bahan Kimia yang Tepat

SSOP ini berkaitan dengan penjelasan terhadap standar pelabelan yang sesuai dengan aturan perundang-undangan. Dalam penerapan pelabelan dan penyimpanan dilakukan dengan menggolongkan berdasarkan jenis dari bahan yang telah dipakai.

7. Pengendalian Kesehatan Karyawan

SSOP ini mencakup tindakan-tindakan pengendalian kesehatan bagi karyawan agar tidak menjadi sumber kontaminasi bagi produk, bahan kemasan, atau permukaan yang kontak dengan makanan, ketentuan mengenai cara pelaporan karyawan yang sakit. Dalam SSOP ini juga terdapat penjadwalan bagi pemeriksaan rutin kesehatan karyawan atau prosedur monitoring terhadap kondisi kesehatan karyawan, tindakan koreksi yang diperlukan, dan jenis dokumen atau rekaman yang dimiliki (seperti rekaman data kesehatan seperti hasil pemeriksaan kesehatan (medical check up) regular dan/ atau catatan riwayat kesehatan karyawan, rekaman saat terjadi tindakan koreksi, dan/ atau rekaman lain terkait SSOP pengendalian kesehatan karyawan).

8. Pemberantasan Hama

Pemberantasan hama sangat penting untuk diperhatikan karena dapat mencemari olahan pangan. Hama adalah sejenis serangga yang keberadaannya terdapat dalam makanan yang dikonsumsi. Beberapa serangga memang sebenarnya hidup dan berkembang biak di produk pangan dan merusak produk tersebut, karenanya perlu dilakukan pengendalian hama yang tidak diinginkan dalam lingkungan industri. Hama sering kali menyebabkan kontaminasi yang membahayakan, pada banyak kasus dapat menyebabkan food borne illness bahkan kematian. Hama yang biasanya ada di industri pangan seperti nyamuk, kecoa, tikus, lalat dan sebagainya (Thaheer, 2005).

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Waktu dan Lokasi Penelitian

Dalam penyusunan penelitian ini, maka penulis melakukan penelitian pada salah satu Industri Rumah Tangga Keripik Bu Lena yang terletak di Jalan Amal Luhur No. 117, Kecamatan Medan Helvetia, Kota Medan, Sumatera Utara. Sedangkan waktu penelitian yang digunakan dalam penulisan ini kurang lebih satu bulan dimulai pada bulan Agustus 2022 hingga September 2022.

3.2 Bahan dan Alat Penelitian

Alat yang digunakan pada penelitian ini yaitu alat observasi kerja terdiri dari alat tulis seperti alat tulis dan lembar check list. Bahan yang digunakan pada kegiatan penelitian dan observasi lapangan ini yaitu informasi terkait Industri Rumah Tangga Keripik Bu Lena, informasi dari karyawan, literatur terdiri dari buku, skripsi, catatan serta dokumentasi kondisi pabrik yang berisi tentang pelaksanaan GMP dan SSOP yang dilaksanakan pada perusahaan.

3.3 Jenis Data dan Sumber Data

3.3.1 Jenis Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kualitatif, yaitu data yang tidak menggunakan analisis statistik, tetapi lebih banyak secara naratif. Data yang dibutuhkan dalam penelitian ini merupakan data yang terkait dengan aplikasi GMP dan SSOP yang mendukung dilaksanakannya pengendalian keamanan pangan dan pencegahan pencemaran, serta catatan atau dokumen

perusahaan yang terkait dengan penerapan GMP dan SSOP. Data-data tersebut, diantaranya komitmen manajemen atau kebijakan perusahaan dalam menerapkan sistem jaminan keamanan produk, prosedur atau panduan kerja yang terkait dengan penerapan GMP dan SSOP, pedoman GMP menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010, pedoman SSOP menurut Food and Drug Administration (FDA) (1995) dan National Seafood HACCP Alliance for Training and Education (NSHATE) (1999), dokumen-dokumen pengaduan konsumen, prosedur produksi keripik bawang, serta dokumen-dokumen lain yang mendukung fokus penelitian.

3.3.2 Sumber Data

Dalam penelitian ini terdapat 2 data yang digunakan yaitu:

1. Data Primer

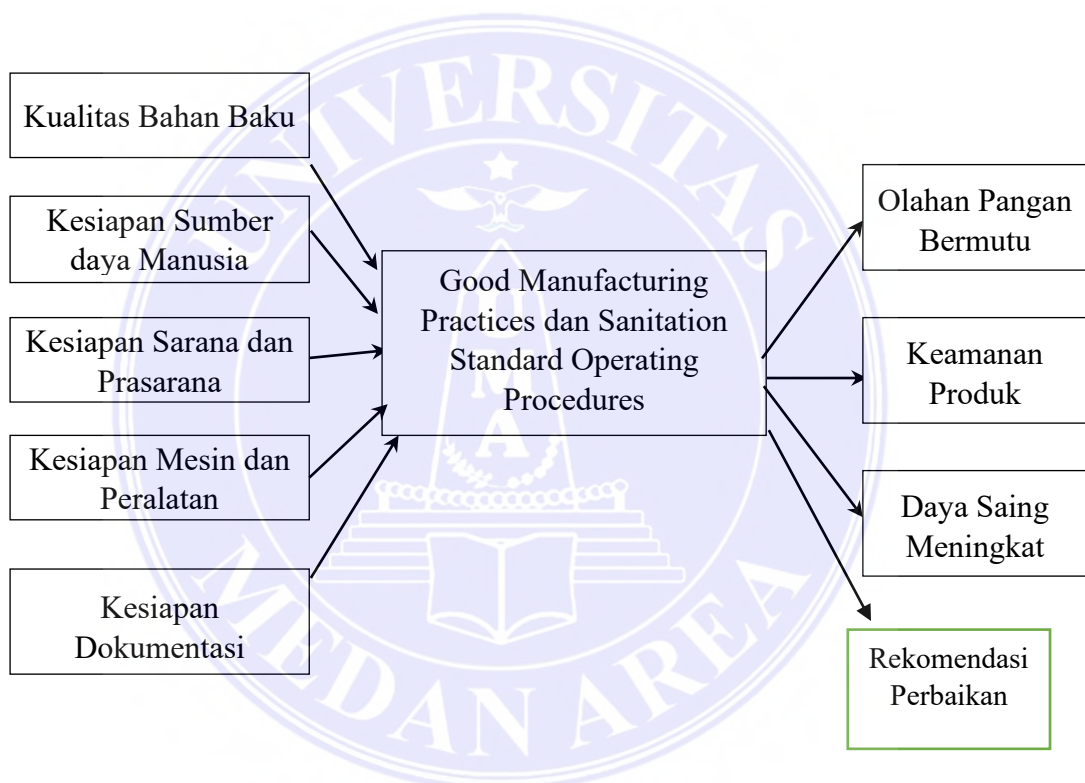
Merupakan data yang diperoleh dari hasil pengamatan secara langsung di Keripik Bu Lena, yaitu berasal dari observasi langsung dan wawancara yang dilakukan baik dengan pihak Keripik Bu Lena maupun dengan karyawan. Observasi dan wawancara yang dilakukan berkaitan dengan aspek Good Manufacturing Practices dan Sanitation Standard Operating Procedures di lantai produksi.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh secara tidak langsung atau melalui sumber lain yang sudah tersedia sebelum penulis melakukan penelitian, di antaranya diperoleh dari pustaka serta literatur yang mendukung topik penelitian ini seperti buku-buku yang memuat teori-teori, jurnal, skripsi, ataupun hasil pencarian data yang dilakukan melalui browsing internet.

3.4 Kerangka Berpikir

Kerangka berpikir adalah bagian teoritis dari penelitian yang menjelaskan alasan atau argumen peneliti tentang masukan, proses, dan hasil. Kerangka berpikir dapat digunakan sebagai pendekatan pemecahan masalah. Dari masalah yang timbul, selanjutnya dilakukan penganalisaan. Adapun kerangka berpikir dalam penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 3.1



Gambar 3. 1 Kerangka Berpikir

Kualitas produk merupakan kemampuan produk untuk menerapkan fungsinya bagi konsumen yang meliputi daya tahan, keandalan, ketepatan dan kemudahan dalam penggunaannya kualitas bahan baku dan proses produksi pada penelitian ini mempunyai pengaruh terhadap kualitas produk Kesiapan sumber daya manusia mempengaruhi olahan pangan yang bermutu dengan mengikuti standar operasi prosedur yang sudah di buat oleh perusahaan,toko ataupun

produsen. Kesiapan sarana dan prasarana sebagai good manufactures untuk meningkatkan daya saing seiring memperbaiki dan melengkapi saran dan prasarana yang sudah ada pada toko untuk menampilkan kesan menarik pada konsumen. Kesiapan mesin dan peralatan se untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi dari alur kerja pada perusahaan dan memperbaiki dan memperbarui mesin-mesin dan peralatan sehingga sesuai dengan SSOP (Sanitation Standard Operation Procedures). Kesiapan dokumentasi untuk meningkatkan daya saing dengan menyebarkan hasil-hasil dokumentasi untuk memasarkan produk sehingga produk lebih dikenal oleh masyarakat dan menciptakan Good Manufactures Product.

3.5 Metode Pengumpulan Data

Pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan metode-metode sebagai berikut:

1. Observasi

Observasi lapangan ini dilakukan dengan cara survei kondisi produksi yang ada dilapangan dan mengikuti kegiatan proses pengolahan keripik bawang. Observasi lapangan ini juga memberi informasi dan terlibat langsung pada proses produksi yang dimulai dari penerimaan bahan baku, pra produksi, proses produksi yang berlangsung hingga sampai proses penyimpanan. Kegiatan observasi yang dilakukan bertujuan untuk melakukan verifikasi tentang kesesuaian dan keterikatan dalam penerapan GMP dan SSOP di lantai produksi pada pengolahan keripik bawang yang dilaksanakan di pabrik tersebut.

2. Wawancara

Wawancara merupakan percakapan tatap muka antara pewawancara dengan sumber informasi, dimana pewawancara bertanya langsung tentang suatu objek yang diteliti dan telah dirancang sebelumnya (Yusuf, 2014: 372). Teknik wawancara yang dilakukan peneliti adalah teknik wawancara mendalam (in-depth interview) dengan terstruktur. Dalam melakukan wawancara terstruktur, peneliti menyiapkan instrumen penelitian berupa pertanyaan-pertanyaan tertulis (point of interview) yang alternatif jawabannya juga telah disiapkan dalam kisi-kisi instrumen penelitian. Daftar pertanyaan tersebut akan diajukan kepada informan yang terkait dengan fokus penelitian yang akan diteliti. Metode wawancara yang digunakan peneliti dalam penelitian ini guna untuk mengumpulkan informasi mengenai penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Porcedure (SSOP) yang telah dilakukan oleh perusahaan.

3.6 Metode Pengolahan dan Analisis Data

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan metode deskriptif. Menurut Sugiyono (2010: 398), dalam penelitian kualitatif, peneliti merupakan instrumen kunci dalam penelitian yang berfungsi menetapkan fokus penelitian, memilih informan sebagai sumber data, melakukan pengumpulan data, analisis data, menafsirkan data dan membuat kesimpulan atas temuannya.

Metode analisis deskriptif bertujuan untuk mengumpulkan informasi aktual secara rinci dengan menggambarkan segala fakta yang ada, mengidentifikasi masalah dan membuat perbandingan atau evaluasi terhadap informasi atau data yang diperoleh. Hal ini juga sesuai dengan pendapat Yusuf (2014: 333) yang

menyatakan bahwa salah satu karakteristik penelitian kualitatif adalah sangat deskriptif, artinya apa yang disajikan sebagai hasil dari penelitian hendaklah bersumber dari data yang dikumpulkan dan dilaporkan sesuai dengan makna yang sebenarnya dan dalam konteks yang benar dalam bentuk deksriptif atau narasi.

Adapun pengolahan data yang dilakukan pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Good Manufacturing Practices

Penilaian dilakukan setelah melalui pengamatan di lantai produksi Keripik Bu Lena. Berikut merupakan rangkaian pengolahan data tersebut.

a. Evaluasi penerapan Good Manufacturing Practices

Evaluasi dilakukan dengan mengamati keseluruhan aspek Good Manufacturing Practices berdasarkan peraturan Kementerian Perindustrian Republik Indonesia No. 75 tahun 2010 terhadap lantai produksi agar diketahui tingkatan Keripik Bu Lena dalam menerapkan Good Manufacturing Practices tersebut. Evaluasi ini dilakukan dengan bantuan checklist GMP. Berikut aspek Good Manufacturing Practices yang diamati ada 18 aspek yaitu lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, penarikan produk, dan pelaksanaan pedoman.

b. Penilaian ketidaksesuaian aspek Good Manufacturing Practices

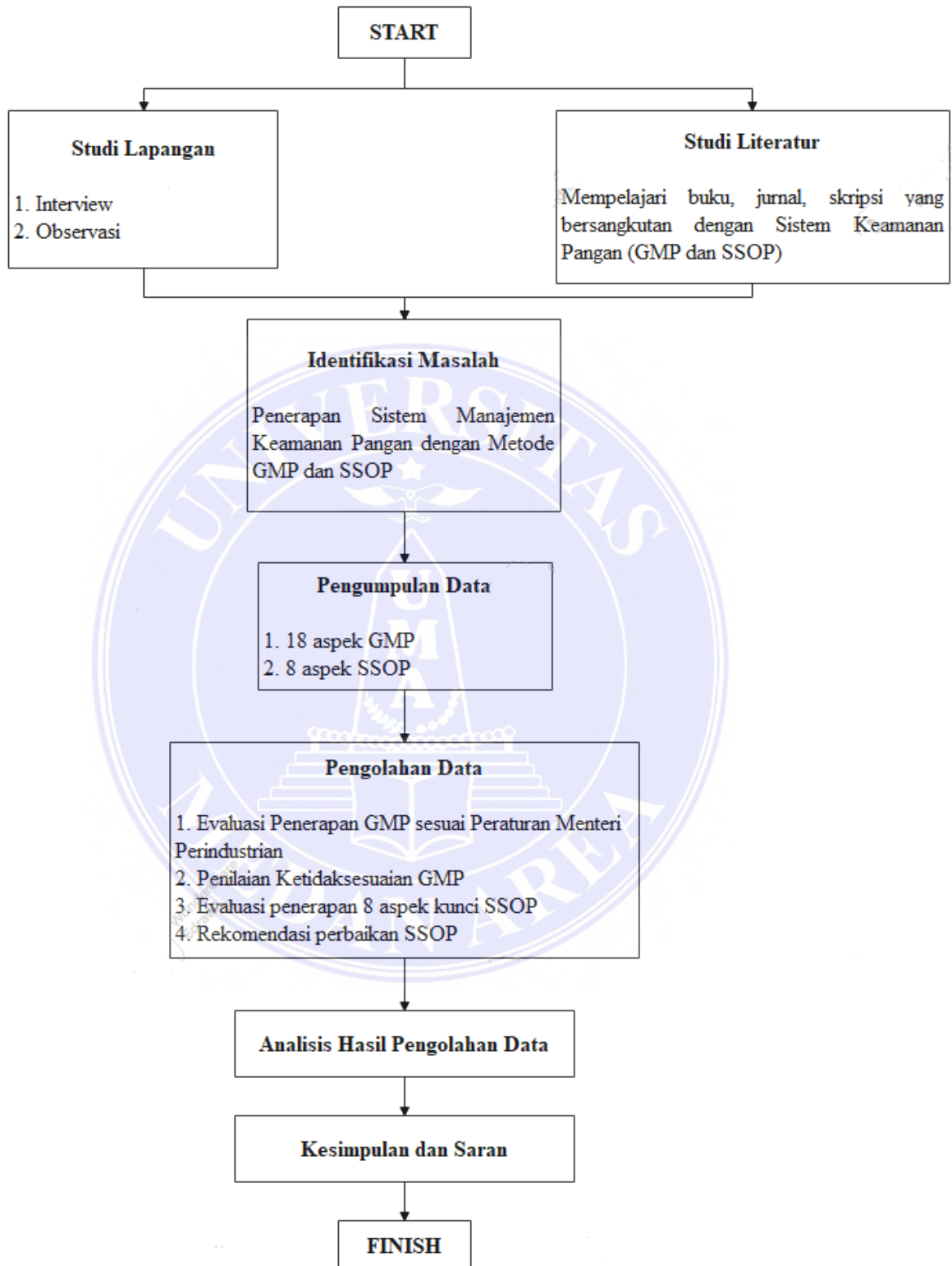
Penilaian dilakukan berdasarkan kriteria yang telah diatur oleh persyaratan CPPOB oleh peraturan Menteri Perindustrian nomor 75/M/IND/PER/7/2010 yaitu sebagai berikut:

- 1) Penyimpangan minor = penyimpangan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi mempunyai potensi yang kurang berpengaruh terhadap keamanan produk
- 2) Penyimpangan mayor = penyimpangan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi akan mempunyai potensi yang berpengaruh terhadap keamanan pangan
- 3) Penyimpangan kritis = penyimpangan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi akan mempengaruhi keamanan produk secara langsung.

2. Evaluasi Sanitation Standard Operating Procedures

Evaluasi dilakukan dengan membandingkan kondisi Keripik Bu Lena terhadap 8 aspek kunci Sanitation Standard Operating Procedures. Adapun 8 aspek kunci tersebut adalah keamanan air, kondisi/kebersihan permukaan yang kontak dengan makanan, pencegahan kontaminasi silang, kebersihan pekerja, pencegahan atau perlindungan dari adulterasi, pelabelan dan penyimpanan yang tepat, pengendalian kesehatan karyawan, dan pemberantasan hama.

3.7 Metode Penelitian



Gambar 3. 2 Metode Penelitian

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan mengenai penerapan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) dan Good Manufacturing Practices (GMP) di IRT Keripik Bu Lena, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

1. Diperoleh rata-rata skor penerapan SSOP keseluruhan sebesar 57,61%. Hal tersebut menunjukkan bahwa penerapan SSOP di IRT Keripik Bu Lena masih harus diperbaiki guna memenuhi persyaratan standar SSOP menurut Food and Drug Administration (FDA) (1995) dan National Seafood HACCP Alliance for Training and Education (NSHATE) (1999) dan meningkatkan keefektifan penerapan program SSOP. Nilai penerapan tertinggi terdapat pada penerapan aspek Kebersihan Permukaan yang Kontak dengan Makanan, yaitu sebesar 80% dan nilai penerapan terendah terdapat pada penerapan aspek Pemberantasan Hama, yaitu 31,11%.
2. Berdasarkan analisis kesenjangan terhadap GMP, diperoleh rata-rata skor penerapan GMP keseluruhan sebesar 67,40%, artinya penerapan GMP di IRT Keripik Bu Lena masih harus diperbaiki guna memenuhi persyaratan standar GMP menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik dan meningkatkan keefektifan penerapan program GMP. Nilai penerapan tertinggi terdapat pada penerapan aspek produk akhir dan pengangkutan, yaitu sebesar 93,33% dan nilai penerapan terendah terdapat pada penerapan aspek laboratorium, yaitu 20%.

3. Rekomendasi terhadap penerapan SSOP sebanyak 29 rekomendasi untuk penyimpangan-penyimpangan pada aspek kebersihan permukaan yang kontak dengan makanan, pencegahan kontaminasi silang, menjaga fasilitas cuci tangan dan toilet, pencegahan adulterasi, pelabelan dan penyimpanan bahan kimia yang tepat, pengendalian kesehatan karyawan dan pemberantasan hama, sedangkan rekomendasi terhadap penerapan GMP sebanyak 60 rekomendasi untuk penyimpangan-penyimpangan pada aspek, lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, karyawan, pengemas, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, penarikan produk, serta pelaksanaan pedoman.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dan melihat kondisi yang ada di perusahaan, maka peneliti memberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Perusahaan hendaknya melakukan upaya pemenuhan persyaratan standar SSOP dan GMP dan peningkatan efektivitas penerapan program SSOP dan GMP.
2. Mengimplementasikan rekomendasi tindak lanjut untuk mengatasi penyimpangan atau kesenjangan pada penerapan SSOP dan GMP yang terjadi.
3. Melakukan pengawasan dan pemantauan terhadap penerapan rekomendasi tindak lanjut dan penerapan SSOP dan GMP secara keseluruhan untuk menjamin penerapan SSOP dan GMP yang efektif dan memenuhi standar SSOP dan GMP.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia (BPOM). Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor HK.03.1.23.04.12.2207 Tahun 2012 Tentang Tata Cara Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Industri Rumah Tangga. Jakarta. 2012.
- Hariyadi, Purwiyatno dan Ratih Dewanti. 2011. Memproduksi Pangan yang Aman. Jakarta: Dian Rakyat.
- Kementerian Kesehatan RI. 1978. Keputusan Menteri Kesehatan RI Nomor: 23/MEN.KES/SK/I/1978 tentang Pedoman Cara Produksi yang Baik untuk Makanan. Jakarta
- Kementrian Perindustrian RI. 2010. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (Good Manufacturing Practices). Jakarta.
- Laelasari, Eka. 2015. Islam dan Keamanan Pangan. Jakarta: UIN Press.
- Muhandri, T., Darwin, K., Tim Premysis Consulting. 2012. Sistem Jaminan Mutu Industri Pangan. Bogor: IPB Press.
- Presiden RI. 2012. Undang-undang No. 18 Tahun 2012 tentang Pangan.
- Singapurwa, N. M. A. S., Candra, I. P., dan Semariyani, A. A. M. Application of GMP and SSOP in Balinese Traditional Food Safety "Padetan" Sardine Fish. Proceedings of The International Conference of FoSSA. Universitas Warmadewa. 2017
- Sugiyono. 2010. Metode Penelitian Bisnis (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D). Bandung: ALFABETA.
- Thaheer, Hermawan. 2008. Sistem Manajemen HACCP. Jakarta: Bumi Aksara.
- Winarno, F.G. 2011. GMP (Good Manufacturing Practices): Cara Pengolahan Pangan yang Baik. Bogor: M-Brio Press