

PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICE PADA UD. XYZ DI KOTA TUAL

Nil Edwin Maitimu*

Program Studi Teknik Industri, Universitas Pattimura, Kota Ambon, Indonesia

Marcy L. Pattiapon

Program Studi Teknik Industri, Universitas Pattimura, Kota Ambon, Indonesia

E-mail korespondensi: edwinmaitimu@yahoo.com

ABSTRAK

Usaha kecil menengah berperan penting dalam mendukung ekonomi Nasional, terutama pada bidang pangan olahan hasil laut. Olahan hasil laut dalam bentuk abon ikan merupakan usaha home industry UD. XYZ. Kondisi usaha abon ikan akan terhambat dengan adanya kejadian-kejadian yang tidak diharapkan atau risiko negatif yang dapat menimbulkan kerugian terjadinya kecacatan produk abon ikan. Hal ini berkaitan dengan proses sanitasi yang belum maksimal dalam hal sanitasi pekerja, sanitasi alat dan wadah, dan sanitasi bangunan. Penelitian ini bertujuan untuk mengimplementasikan SSOP pada proses produksi Abon Ikan dan menghasilkan produk Abon Ikan yang bermutu dan aman dikonsumsi. Untuk meningkatkan kualitas dan mutu produk, juga sebagai pedoman tatacara memproduksi bahan pangan dengan baik dan benar pada seluruh mata rantai produksi, dimulai dari pengadaan bahan baku hingga akhir dan menekankan higien pada setiap tahapan menggunakan metode Good Manufacturing Practice (GMP). Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan SSOP pada Home Industry XYZ telah dilaksanakan secara baik dengan mengusulkan Sanitation Standard Operating Prosedure (SSOP) yang sesuai dengan standar operasi yang berlaku untuk mengurangi atau menghilangkan kontaminasi terhadap produk akhir abon ikan. Penerapan Good Manufacturing Practice, terdapat 12 sub kriteria yang tidak sesuai dengan peraturan. Dari tingkat penyimpangan yang ditemukan dapat disimpulkan bahwa pengolahan abon ikan berada pada level III dengan total skor 172 yaitu cukup memuaskan. Untuk itu perusahaan perlu melengkapi penerapan GMP sesuai peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No.75/M-IND/PER/7/2010.

Kata Kunci: *Good Manufacturing Practice, Sanitation Standard Operating Prosedure, Abon Ikan, Mutu Produk.*

ABSTRACT

Small and medium enterprises play an important role in supporting the national economy, especially in the field of seafood processed foods. Processed seafood in the form of shredded fish is home industry UD XYZ businesses. The condition of the shredded fish business will be hampered by unexpected events or negative risks that can cause losses. This is related to the sanitation process that has not been maximized in terms of worker sanitation, sanitation of tools and containers, and building sanitation. This study aims to implement SSOP in the production process and produce quality and safe of fish shredded products. To improve quality and product quality guidelines, as well as proper and correct production procedures throughout the production chain, starting from the procurement of raw materials to the end and hygiene at every stage using the Good Manufacturing Practice (GMP) method. The results showed that the application of SSOP at Home Industry XYZ has been carried out well by proposing a Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) in accordance with applicable operating standards to reduce or eliminate contamination of the final product of shredded fish. Implementation of

Good Manufacturing Practice, there are 12 sub-criteria that are not in accordance with the regulations. From a fairly good level, it can be said that the processing of shredded fish is at level III with a total score of 172 satisfactory. For this reason, companies need to complete the implementation of GMP in accordance with the regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia No.75/M-IND/PER/7/2010.

Keywords: *Good Manufacturing Practice, Sanitation Standard Operating Procedure, Shredded Fish, Product Quality.*

1. PENDAHULUAN

Home Industry UD. XYZ merupakan usaha kecil menengah yang bergerak dalam bidang pangan terutama sentra olahan hasil laut yang menghasilkan abon ikan. Proses pemasaran olahan abon ikan ini masih dalam seputaran Kota Tual. Kondisi usaha abon ikan akan terhambat dengan adanya kejadian-kejadian yang tidak diharapkan atau risiko negatif yang dapat menimbulkan kerugian terjadinya kecacatan produk abon ikan. Hal ini berkaitan dengan proses sanitasi yang belum maksimal dalam hal sanitasi pekerja, sanitasi alat dan wadah, dan sanitasi bangunan. Selanjutnya pada sanitasi alat dan wadah seperti pemilihan sarana pengolahan yang mudah dibersihkan dan dipelihara agar tidak mencemari pangan. Kemudian pada sanitasi bangunan yang didalamnya terkait dengan lingkungan sekitar tempat produksi seperti saluran pembuangan limbah, sumber air, dan fasilitas ruangan produksi yang kurang memadai sehingga harus di desain sedemikian rupa agar tidak mencemari sumber air dan hasil olahan pangan.

GMP (*Good Manufacturing Practices*) merupakan pengolahan makanan dasar untuk mendapatkan kualitas yang konsisten dan keamanan pangan. GMP merupakan sistem yang melakukan penanganan dalam pengolahan makanan mulai dari pengadaan bahan mentah hingga makanan yang siap dikonsumsi. Dalam rangka mendapatkan keamanan pangan maka harus melaksanakan penerapan GMP dengan baik (Varzakas dan Ioannis, 2008). Aspek GMP yang perlu diperhatikan dalam penanganan pangan meliputi pekerja, fasilitas dan lingkungan, peralatan, dan proses pengolahan makanan yang baik (Awua et al., 2007). Namun menurut Somwang et al. (2013), menyatakan aspek GMP dalam penanganan makanan terdiri dari pekerja, produksi makanan, pemeliharaan, bangunan dan fasilitas, peralatan, dan sanitasi.

2. BAHAN DAN METODE

a. Pengertian *Good Manufacturing Practices*

GMP merupakan pedoman cara memproduksi makanan yang baik pada seluruh rantai makanan, mulai dari produksi primer sampai konsumen akhir dan menekankan hygiene pada setiap tahap pengolahan. (GMP) berisi penjelasan-penjelasan tentang persyaratan minimum dan pengolahan umum yang harus dipenuhi dalam penanganan bahan pangan di seluruh mata rantai pengolahan dari mulai bahan baku sampai produk akhir (Sutikno, 2017).

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). Penerapan GMP dapat mengacu berbagai referensi, namun sejauh ini tidak ada standar internasional yang bersifat official seperti halnya standar ISO. Oleh karena itu, berbagai negara dapat mengembangkan standar GMP tersendiri, seperti di Indonesia terdapat berbagai standar GMP yang diterbitkan oleh BPOM (Badan Pengawasan Obat dan Makanan) sesuai dengan jenis produk yang dihasilkan. Sebagai contoh beberapa standar GMP tersebut:

1. Standar GMP untuk industri obat-obatan disebut dengan CPOB (Cara Pembuatan Obat yang Baik).
2. Standar GMP untuk industri makanan disebut dengan CPMB (Cara Pembuatan Makanan yang Baik).

3. Standar GMP untuk industri kosmetik disebut dengan CPKB (Cara Pembuatan Kosmetik yang Baik).
4. Standar GMP untuk industri obat tradisional disebut dengan CPOTB (Cara Pembuatan Obat Tradisional yang Baik).

b. Tujuan *Good Manufacturing Practices*

Tujuan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam sebuah industri pangan adalah agar produsen dapat memproduksi suatu produk pangan sesuai dengan syarat-syarat yang telah ditentukan dan aman dari segala bentuk kontaminasi yang membahayakan konsumen (Yulia et al., 2020). Selain itu, penerapan GMP juga menjadi salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk mengembangkan industri pangan skala kecil agar produk yang dihasilkan memiliki mutu yang baik, aman untuk konsumen, tersedia secara berkesinambungan, dan memiliki daya saing tinggi secara ekonomis serta sesuai dengan tuntutan konsumen (Wardanu dan Anhar, 2016).

c. Sanitasi Pangan

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).

Sanitasi pangan bertujuan untuk melindungi kesehatan masyarakat melalui pengurangan ataupun penghilangan cemaran dalam bahan makanan. Bagi industri, sanitasi juga dapat mengurangi kerugian ekonomi yang disebabkan oleh kebusukan atau komplain konsumen karena adanya bahan-bahan yang tidak seharusnya ada dalam makanan seperti bagian-bagian serangga dan sebagainya (Hariyadi dan Dewanti, 2011).

d. *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP)

Suatu prosedur standar yang dapat membantu industri pangan dalam mengembangkan dan menerapkan prosedur pengawasan sanitasi, melakukan monitoring sanitasi, serta memelihara kondisi dan praktik sanitasi diperlukan dalam proses sanitasi. Prosedur standar yang digunakan adalah prosedur operasi standar untuk sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedures – SSOP*). SSOP mencakup seluruh area dalam memproduksi suatu produk pangan mulai dari kebijakan perusahaan mengenai prosedur standar untuk masing-masing aspek SSOP, petugas yang bertanggung jawab terhadap masing-masing aspek SSOP, cara pemantauan sampai cara pendokumentasiannya (Thaheer, 2008).

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Analisis dilakukan untuk memberikan keterangan dan pembahasan tentang pengolahan data yang telah dilakukan. Metode yang digunakan dalam tahap analisis adalah dengan menggunakan penentuan SSOP sesuai dengan ketentuan standar operasi. Penilaian kesesuaian penerapan GMP dilakukan terhadap 8 unsur, yaitu: lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, pengemasan, label dan keterangan produk. Dari masing-masing unsur tersebut dilakukan penilaian berkaitan dengan parameter standar yang ditetapkan. Penilaian terhadap parameter tersebut dilakukan dengan metode *skoring*, yaitu:

Nilai 0 – 1 Apabila persyaratan atau proses tidak dilakukan sesuai persyaratan

Nilai 2 – 4 Apabila dilaksanakan hanya sebagian kecil dari persyaratan

Nilai 5 – 8 Apabila dilaksanakan sebagian besar atau mendekati persyaratan

Nilai 9 – 10 Apabila proses atau persyaratan telah dilaksanakan sepenuhnya.

Selanjutnya, untuk mengetahui apakah metode GMP telah diterapkan dengan baik oleh pelaku usaha, maka dilakukan penjumlahan nilai dari masing-masing parameter yang diamati. Total nilai kurang dari 50 diartikan bahwa industri tersebut tidak menerapkan cara pengolahan

yang benar. Total nilai antara 50- 100 diartikan kurang sesuai dengan cara pengolahan yang benar. Total nilai antara 100-200 diartikan mendekati persyaratan cara pengolahan yang benar. Total nilai antara 200-350 diartikan bahwa industri tersebut telah sesuai atau memenuhi prinsip dan prosedur cara pengolahan yang benar.

a. Identifikasi Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP)

Penerapan GMP pada produksi abon ikan di *home industry UD. XYZ* dilakukan dengan identifikasi kondisi nyata dengan persyaratan pedoman GMP sesuai dengan peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 75/M-IND/PER/7/2010. Identifikasi dilakukan dengan pengamatan langsung ke objek penelitian dan wawancara dengan karyawan yang berpengalaman dan dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 1. Perhitungan Kesesuaian Penerapan GMP pada ruang lingkup

No	Ruang lingkup	Kondisi nyata	Keterangan	Skor	Kriteria Penyimpangan
1	Lokasi				
a.	Pabrik/tempat produksi harus jauh dari daerah lingkungan yang tercemar atau daerah tempat kegiatan industri/usaha yang menimbulkan pencemaran terhadap pangan olahan.	Pabrik produksi abon ikan berada di area pemukiman penduduk dan jauh dari area industri besar sehingga terhindar dari pencemaran lingkungan.	Sesuai	8	-
b.	Jalan menuju pabrik/tempat produksi seharusnya tidak menimbulkan debu atau genangan air, dengan disemen, dipasang batu atau <i>paving block</i> dan dibuat saluran air yang mudah dibersihkan.	Lokasi tempat produksi tidak menimbulkan debu atau genangan air.	Sesuai	8	-
c.	Lingkungan pabrik/tempat produksi harus bersih dan tidak ada sampah teronggok	Area pembuatan abon ikan terbebas dari sampah karena memiliki tempat pembuangan sendiri	Sesuai	6	-
d.	Pabrik/tempat produksi seharusnya tidak berada di daerah yang mudah tergenang air atau daerah banjir.	Lokasi tempat produksi berada di daerah bebas banjir dari sampah	Sesuai	8	-
e.	Pabrik/tempat produksi seharusnya bebas dari semak-semak atau daerah sarang hama.	Lokasi tempat produksi dekat dengan lahan kosong dan semak-semak yang lebat.	Tidak sesuai	0	Major
f.	Pabrik/tempat produksi seharusnya jauh dari tempat pembuangan sampah umum, limbah atau permukiman penduduk kumuh, tempat rongsokan dan tempat lain yang dapat menjadi sumber cemaran.	Lokasi tempat produksi berada jauh dari tempat pembuangan sampah umum	Sesuai	8	-
g.	Lingkungan di luar bangunan pabrik/tempat produksi yang terbuka seharusnya tidak digunakan untuk kegiatan produksi.	Kegiatan produksi yang dilakukan diluar bangunan yaitu pada proses penyiangan ikan dengan kondisi terbuka tanpa atap	Tidak sesuai	0	Major
2.	Bangunan				
a.	Desain dan tata letak. Bagian dalam ruangan dan tata letak pabrik tempat produksi seharusnya dirancang sehingga memenuhi persyaratan higiene pangan olahan yang mengutamakan persyaratan mutu dan keamanan pangan olahan.	Perusahaan abon ikan ini termasuk dalam kategori <i>home industry</i> sehingga pembersihan dari kotoran dilakukan seadanya saja dan tidak menggunakan peralatan yang lengkap.	sesuai	6	-
b.	Struktur ruangan. Struktur ruangan harus terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipelihara dan dibersihkan atau didesinfeksi. Struktur ruangan pabrik tempat produksipengolahan pangan meliputi: lantai, dinding, atap, pintu, jendela, ventilasi dan permukaan tempat kerja serta penggunaan bahan gelas.				

No	Ruang lingkup	Kondisi nyata	Keterangan	Skor	Kriteria Penyimpangan
	- Lantai	Lantai pada tempat produksi terbuat dari ubin plastik sehingga mudah licin dan tidak kedap air serta sudut antara lantai dan dinding membentuk sudut siku-siku yang dapat menahan air dan kotoran.	Tidak sesuai	0	Serius
	- Dinding	Dinding tempat produksi terbuat dari setengah beton dan setengah papan kayu.	Tidak sesuai	0	Major
	- Atap dan langit-langit	tidak ada langit-langit	Tidak sesuai	0	Serius
	- Pintu	Pintu ruangan produksi membuka ke dalam.	Tidak sesuai	0	Major
	- Jendela	Bahan jendela terbuat dari papan kayu dan ukuran bangunan sesuai dengan ukuran	Sesuai	8	-
	- Ventilasi	Ventilasi tersambung langsung dengan jendela sehingga dapat mengontrol suhu agar tidak terlalu panas di dalam ruang produksi.	Sesuai	5	-
	- Permukaan tempat kerja	Proses penyiangan ikan dilakukan langsung di atas lantai yang hanya disemen.	Tidak sesuai	0	Serius
3.	Fasilitas Sanitasi	Fasilitas sanitasi pada bangunan pabrik tempat produksi dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan hygiene, antara lain sarana penyediaan air, sarana pembuangan air dan limbah, sarana pembersihan/pencucian, sarana toilet, dan sarana hygiene karyawan.			
a.	Sarana penyediaan air	Air yang digunakan dalam proses produksi abon ikan adalah air bersih dari sumur dengan pemipaan yang sesuai.	Sesuai	7	-
b.	Sarana pembuangan air dan limbah	Pembuangan limbah cair dari penyiangan ikan dibuang langsung pada kolam dengan konstruksi galian yang diisi kembali dengan kerikil dan berjarak 2 meter dari tempat penyiangan ikan.	Sesuai	8	-
c.	Sarana pembersihan/pencucian	Untuk sarana pencucian home industri ini menggunakan air bersih yang berasal dari sumur dan memiliki sistem saluran pembuangan.	Sesuai	7	-
d.	Sarana toilet	Perusahaan memiliki 1 toilet yang digunakan dan tidak dilengkapi dengan wastafel	Tidak sesuai	1	Major
e.	Sarana hygiene karyawan	Tidak ada	Tidak sesuai	0	Serius
4.	Mesin Dan Peralatan	Mesin peralatan yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan didesain, dikonstruksi dan diletakkan sehingga menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan			

No	Ruang lingkup	Kondisi nyata	Keterangan	Skor	Kriteria Penyimpangan
a.	Mesin dan peralatan	Mudah dibersihkan dan pemeliharaan untuk mencegah pencemaran terhadap bahan pangan olahan.	Sesuai	7	-
b.	Tata letak mesin dan peralatan	Tidak sesuai dengan urutan proses produksi.	Tidak Sesuai	0	Major
c.	Pengawasan pemantauan mesin dan peralatan	Pengawasan mesin dan peralatan dilakukan sebelum dan sesudah digunakan.	Sesuai	8	-
d.	Bahan perlengkapan dan alat ukur	Belum adanya bahan perlengkapan mesin dan perlengkapan	Tidak sesuai	0	Major
5. Bahan					
Bahan yang dimaksud dalam pedoman ini adalah bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air dan bahan tambahan pangan (BTP).					
a.	Persyaratan bahan (bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan BTP)	Bahan utama ikan ditampung di dalam freezer dan bahan pendukung lainnya diadakan setelah jumlah bahan baku utama ikan siap di produksi sehingga bahan baku tidak rusak, busuk, atau mengandung bahan berbahaya.	Sesuai	8	-
b.	Persyaratan air	Air yang digunakan yaitu air sumur dengan jarak sumur ke MCK lebih dari 10 meter, sehingga air dikatakan baik.	Sesuai	7	-
6. Produk Akhir					
	Produk akhir harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan oleh otoritas kompeten dan tidak boleh merugikan atau membahayakan kesehatan konsumen	Produk akhir sudah Memenuhi persyaratan dengan adanya sertifikat hasil uji dari Badan Riset dan Standardisasi industri Ambon	Sesuai	8	-
7. Karyawan					
	Higiene dan kesehatan karyawan yang baik akan memberikan jaminan bahwa pekerja yang kontak langsung maupun tidak langsung dengan pangan yang diolah tidak akan mencemari produk.	Belum adanya kelengkapan pakaian pelindung dalam tempat produksi.	Tidak sesuai	0	Major
8 Pengawasan Proses					
Untuk mengurangi terjadinya produk yang tidak memenuhi syarat mutu dan keamanan, perlu tindakan pencegahan melalui pengawasan yang ketat terhadap kemungkinantimbul bahaya pada setiap tahap proses. Perusahaan diharapkan menerapkansistem <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> (HACCP) yang merupakan tindakan pencegahan yang efektif terhadap kemungkinan timbul bahaya selamatahap-tahap proses produksi.					
a.	Pengawasan proses	Pengawasan dalam proses pembuatan abon ikan sudah dilakukan dengan baik	Sesuai	8	-
b.	Pengawasan bahan	Pengawasan bahan telah dilakukan oleh BARISTAN (Badan Riset Dan Standarisasi Industri Kota Ambon) dan dinyatakan	Sesuai	8	-

No	Ruang lingkup	Kondisi nyata	Keterangan	Skor	Kriteria Penyimpangan
		sudah memenuhi persyaratan industri kecil dan menengah			
c.	Pengawasan terhadap kontaminasi	Area produksi abon ikan bersih dari kontaminasi bahan kimia yang berbahaya dan juga lantai area produksi bersih dari pecahan logam ataupun kaca.	Sesuai	7	-
9	Pengemas				
	Penggunaan pengemas yang sesuai dan memenuhi persyaratan akan mempertahankan mutu dan melindungi produk terhadap pengaruh dari luar	Kemasan untuk abon ikan terbuat dari plastik kedap udara	Sesuai	8	-
10	Label dan Keterangan Produk				
	Kemasan diberi label yang jelas dan informatif untuk memudahkan konsumen dalam memilih, menangani, menyimpan, mengolah dan mengkonsumsi produk	Label dan keterangan produk abon ikan sudah beri label yang jelas dan informatif	Sesuai	8	-
11	Penyimpanan				
a.	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.	Produk yang sudah siap di simpan di dalam lemari yang terbuat dari bahan kaca.	Sesuai	7	-
b.	Penyimpanan bahan baku seharusnya tidak menyentuh lantai, menempel dinding dan jauh dari langit-langit.	Penyimpanan bahan baku ikan disimpan didalam freezer dan bahan baku lainnya disimpan tidak menyentuh lantai dan jauh,dinding dan jauh dari langit-langit.	Sesuai	8	-
Total Skor				172	

Dari hasil penilaian pada masing-masing dasar yang diamati, dapat dilakukan evaluasi berdasarkan ruang lingkup GMP yang diterapkan pada pengolahan abon ikan. Berdasarkan tabel 1 tentang perhitungan kesesuaian penerapan GMP dalam pengolahan abon ikan diperoleh beberapa penyimpangan (ketidaksesuaian). Dari tingkat penyimpangan yang ditemukan dapat disimpulkan bahwa pengolahan abon ikan berada pada level III dengan total skor 172 yaitu cukup memuaskan yang diartikan mendekati persyaratan pengolahan yang benar. Hal ini menjelaskan bahwa penerapan GMP pada pengolahan abon ikan masih perlu diperhatikan lagi karena masih terdapat beberapa penyimpangan atau ketidaksesuaian dalam GMP pada parameter yang digunakan. Beberapa poin penting dalam ruang lingkup memiliki penyimpangan pada kategori Major dan Serious yaitu pada ruang lingkup lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan dan karyawan.

Sedangkan Operasional sanitasi yang dilakukan meliputi semua aspek yang berhubungan dengan kegiatan yang dapat meminimalkan kontaminasi atau sesuai dengan *Sanitation Standard Operating Prosedure*. Pada Tabel 2 terlihat bahwa air yang sesuai dengan standar sanitasi adalah air yang berasal dari air tanah yang memenuhi persyaratan minum. Kondisi dan kebersihan yang kontak dengan bahan pangan, pada prosedur perusahaan peralatan sebelum dan sesudah digunakan harus dibersihkan terlebih dahulu seperti mesin parut kelapa, mesin penggiling ikan, loyang, wajan, spatula dan baki, yang sesuai dengan standar sanitasi.

Tabel 2. Sanitation Standard Operating Prosedure (SSOP) di Home Industry UD. XYZ

No	Standar Sanitasi	No	Prosedur
1	Air		
a.	Air yang digunakan dari sumur milik perusahaan. berasal dari air tanah yang memenuhi persyaratan air minum	a.	Air yang digunakan untuk pengolahan berasal dari sumur milik perusahaan
2	Kondisi dan kebersihan yang kontak dengan bahan pangan		
a.	Ruang lingkup perusahaan dirancang sedemikian rupasehingga dapat mencegah terjadinya kontaminasi pada produk.	a.	Peralatan sebelum dan sesudah digunakan harus di bersihkan terlebih dahulu seperti mesin perut kelapa, mesin penggiling ikan, loyang, wajan, spatula, dan baki.
b.	Perlengkapan dan peralatan yang kontak langsung yang kontak langsung dengan produk harus di jaga dalam keadaan bersih.	b.	Lantai dan ruangan proses sebelum dan sesudah proses berlangsung harus dibersihkan dari sampah seperti, kepala, ekor, isi perut, dan sirip ikan yang tercecer pada saat penyiangan ikan.
3	Perlengkapan karyawan		
a.	Sarung tangan dan spron harus dalam keadaan bersih	a.	Penggunaan pakaian pekaian karyawan dengan pakaian bersih dan rapi
b.	Pemakaian topi, masker dengan baik dan benar.		
c.	Pakaian proses harus bersih.		
4	Kontaminasi silang		
a.	Tidak ada kontaminasi silang antara air bersih dengan limbah pengolahan	a.	Kontaminasi silang harus dicegah secepatnya, jika terjadi maka produk yang terkena harus ditarik kembali
b.	Tangan dan perlengkapan peralatan karyawan yang bersentuhan dengan limbah harus dicuci.	b.	Aliran air proses dan limbah cair harus terpisah
		c.	Peralatan untuk penanganan bahan baku dan limbah harus terpisah.
		d.	Membersihkan peralatan proses saat istirahat
		e.	Sebelum dan sesudah menangani bahan baku karyawan harus mencuci tangan
5	Ruang kamar mandi dan fasilitas sanitasi		
a.	Toilet dan ruang ganti harus dalam keadaan bersih	a.	Kamar mandi dan ruang ganti harus terpisah dari ruang proses
b.	Tempat penyimpanan peralatan sanitasi harus terpisah dengan timbunan bahan baku	b.	Pembersihan toilet secara rutin setiap hari
6	Bahan kimia dan bahan sanitasi		
a.	Bahan kimia dan bahan pembersih lainnya disimpan dalam keadaan yang baik	a.	Bahan pembersih yang digunakan perusahaan berupa sabun cair dan pembersih lantai
		b.	Tempat penyimpanan bahan pembersih terpisah dari ruang proses
7	Pengawasan terhadap binatang pengganggu		
a.	Pengawasan terhadap binatang pengganggu	a.	Pengawasan terhadap binatang pengganggu seperti serangga
		b.	Menutup fentilasi menggunakan jaring kawat
8	Limbah cair dan limbah padat		
a.	Proses pengolahan limbah dirancang sedemikian rupa untuk menghindari kontaminasi pada produk dan lingkungan	a.	Limbah padat berupa kepala, ekor dan isi perut dibuang pada tempat sampah

Selain itu, lantai dan ruangan proses sebelum dan sesudah proses berlangsung harus dibersihkan dari sampah seperti, kepala, ekor isi perut dan sirip ikan yang tercecer pada saat

penyiangan ikan. Lantai tidak licin, kedap air, dan mudah dibersihkan serta memiliki kemiringan 2 derajat. Perlengkapan karyawan pada perusahaan dinilai sesuai dengan standar sanitasi yaitu penggunaan pakaian karyawan dengan pakaian bersih dan rapi. Kontaminasi silang harus di cegah secepatnya, jika terjadi maka produk yang terkena harus ditarik kembali. Maka dari itu, aliran air proses dan limbah cair harus terpisah, peralatan untuk penanganan bahan baku dan limbah harus terpisah, membersihkan peralatan proses saat istirahat, sebelum dan sesudah menangani bahan baku karyawan harus mencuci tangan. Ruang kamar mandi dan fasilitas sanitasi, harus terpisah dari ruang proses, pembersihan toilet secara rutin setiap hari. Bahan kimia dan bahan sanitasi, bahan pembersih yang digunakan perusahaan berupa sabun cair dan pembersih lantai, tempat penyimpanan bahan pembersih terpisah dari ruang proses. Dalam hal ini, sesuai dengan standar sanitasi yaitu bahan kimia dan bahan pembersih lainnya disimpan dalam keadaan yang baik. Pengawasan terhadap binatang pengganggu, pada prosedur perusahaan dilakukan pengawasan dengan menutup ventilasi menggunakan jaring kawat. Limbah cair dan limbah padat, Proses pengolahan limbah dirancang sedemikian rupa untuk menghindari kontaminasi pada produk dan lingkungan.

4. KESIMPULAN

Penerapan SSOP pada *Home Industry* UD XYZ telah dilaksanakan secara baik dengan mengusulkan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) yang sesuai dengan standar operasi yang berlaku untuk mengurangi atau menghilangkan kontaminasi terhadap produk akhir abon ikan. Operasional sanitasi yang dilakukan meliputi semua aspek yang berhubungan dengan kegiatan sanitasi yang dapat meminimalkan kontaminasi terhadap pengolahan pangan. Sanitasi yang dilakukan pada *Home Industry* UD. XYZ yaitu: air, kondisi dan kebersihan yang kontak dengan bahan pangan, perlengkapan karyawan, kontaminasi silang, ruang kamar mandi dan fasilitas sanitasi, bahan kimia dan bahan sanitasi, pengawasan terhadap binatang pengganggu, dan limbah cair dan limbah padat.

Penerapan *Good Manufacturing Practice* pada *Home Industry* UD. XYZ terdapat 12 sub kriteria yang tidak sesuai dengan peraturan antara lain, lokasi tempat produksi dekat dengan lahan kosong dan semak-semak yang lebat, kegiatan produksi yang dilakukan di luar bangunan yaitu pada proses penyiangan ikan dengan kondisi terbuka tanpa atap, lantai pada tempat produksi terbuat dari ubin plastik sehingga mudah licin dan tidak kedap air serta sudut antara lantai dan dinding, membentuk sudut siku-siku yang dapat menahan air dan kotoran, dinding tempat produksi terbuat dari setengah beton dan setengah papan kayu, tidak ada langit-langit, pintu ruangan produksi membuka ke dalam, proses penyiangan ikan dilakukan langsung di atas lantai yang hanya di semen, perusahaan memiliki 1 toilet yang digunakan dan tidak dilengkapi dengan wastafel, sarana higienen karyawan tidak ada, tidak sesuai dengan urutan proses produksi, belum adanya bahan perlengkapan mesin dan perlengkapan, serta belum adanya kelengkapan pakaian pelindung dalam tempat produksi. Dari tingkat penyimpangan yang ditemukan dapat disimpulkan bahwa pengolahan abon ikan berada pada level III dengan total skor 172 yaitu cukup memuaskan. Untuk itu perusahaan perlu melengkapi penerapan GMP sesuai peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 75/M-IND/PER/7/2010.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penelitian ini dapat dilaksanakan dengan baik atas bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu peneliti mengucapkan banyak terima kasih yang kepada manajer dan karyawan PT. XYZ yang telah bersedia menyediakan tempat dan memberikan data penelitian yang dibutuhkan dalam penulisan penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

Awua, A., Kofi, W., Ngunjiri, P., Anlobe, J., Kpodo, K., Halm, M., Ewurafua, A.H., dan Jakobsen, M. (2007). The Effect of Applying GMP and HACCP to Traditional Food Processing at a Semi-Commercial Kenkey Production Plant in Ghana. *Food Control*, 18(11): 1449–1457

- Hariyadi, Purwiyatno dan Ratih Dewanti (2011). *Memproduksi Pangan yang Aman*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Somwang, C., Charoenchaichana, P., dan Polmade, M. (2013). The Implementation of Good Manufacturing Practices (GMP) System in the Poultry Industry: A case study of the hatchery in Saha Farms Co., Ltd, Thailand. *International Journal of Humanities and Management Sciences (IJHMS)*, 1(1): 2320–4044. Diakses dari <http://www.isaet.org/>
- Sutikno, N. (2017). Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dalam Produksi Ikan Kaleng Di PT. Maya Food Industries Pekalongan, 1-67. Laporan Kerja Praktek. Universitas Soegijapranata. <http://repositori.unika.ac.id/15575/1/15.11.0106%20Novani%20Sutikno.pdf>.
- Thaheer, Hermawan. (2008). *Sistem Manajemen HACCP*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Varzaka, T.H., dan Ioannis, S.A. (2008). Application of ISO22000 and Comparison to HACCP for Processing of Ready to Eat Vegetables. *Int J Food Sci and Technol*, 43(10): 1729–1741
- Wardanu, A. P., & Anhar, M. (2016). Penerapan Good Manufacturing Practice (Gmp) Pada Kelompok Usaha Bersama (Kub) Wida Mantolo Kecamatan Benua Kayong. *Jurnal Teknologi Pangan*, 7(1), 8–16. <https://doi.org/10.35891/tp.v7i1.500>
- Yulia, A., Yernisa, Lisani, Fera, O., & Rudi, P. (2020). Pelatihan Good Manufakturing Practice (GMP) bagi UMKM Di Kecamatan Telanaipura. *Jurnal Karya Abadi*, 4(1), 14–17. <https://doi.org/https://doi.org/10.22437/jkam.v4i1.9810>