

BAB 5

PEMBAHASAN DAN PENDAPAT

5.1 Proses Produksi Ayam Goreng

5.1.1 Persiapan bahan-bahan

Bahan-bahan yang digunakan untuk pembuatan ayam goreng disiapkan terlebih dahulu setelah bahan-bahan tersebut sampai dari *suplier* kepada BM *Catering*. Bahan-bahan yang digunakan adalah ayam potong segar, minyak, tepung serbaguna dan bumbu seperti lada dan garam.

5.1.2 Penyortiran

Penyortiran dilakukan sebelum ayam diolah untuk dijadikan lauk utama katering, untuk memisahkan ayam yang kondisinya tidak layak seperti potongan ayam yang tidak sesuai, daging ayam yang sobek atau warna ayam yang pucat sehingga ayam yang dihasilkan memiliki kualitas mutu yang baik.

5.1.3 Pencucian

Pencucian ayam dilakukan pada bak/wadah besar dengan menggunakan air mengalir dengan kualitas air bersih. Hal ini dilakukan untuk menghilangkan bakteri, kuman, *yeast* atau kotoran yang dapat menyebabkan kerusakan pada bahan baku yaitu ayam.

5.1.4 Penirisan

Penirisan dilakukan secara manual dengan cara memiringkan bak/wadah hingga semua air turun dan hanya tersisa ayam yang bersih. Hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada air yang tercampur saat penggorengan yang dapat menyebabkan proses penggorengan menjadi tidak sempurna.

5.1.5 Pencampuran bumbu dan tepung

Pencampuran bumbu dan tepung dilakukan setelah ayam ditiriskan. Bumbu yang dipakai adalah garam, lada dan rempah-rempah. Tepung yang digunakan adalah tepung serbaguna. Hal ini dilakukan untuk membuat ayam memiliki rasa yang enak.

5.1.6 Penggorengan

Penggorengan dilakukan pada wajan besi besar, menggunakan minyak dengan suhu 160-180°C selama 10-15 menit. Hal ini dilakukan untuk memastikan ayam tergores dengan sempurna dan tidak meninggalkan bercak darah didalam ayam tersebut dikarenakan penggorengan yang tidak sempurna. Penggorengan tidak sempurna bisa dikarenakan wajan yang terlalu kecil, suhu yang terlalu tinggi, atau waktu penggorengan yang terlalu singkat.

5.1.7 Penirisan

Penirisan dilakukan untuk menurunkan kadar minyak pada ayam yang sudah digoreng menggunakan saringan *steinless steel*. Hal ini dilakukan agar ayam yang akan dikemas sudah terpisah dari minyak yang masih menempel pada proses penggorengan. Minyak yang masih menempel pada ayam yang sudah dikemas dapat menyebabkan ayam mudah kehilangan teksturnya.

5.1.8 Pengemasan

Pengemasan dilakukan setelah ayam yang ditiriskan sudah terpisah dengan minyak. Pengemasan ayam dibagi menjadi 2 macam. Sebagian ayam dikemas menggunakan tempat makan/rantang plastik *polypropylene* (pp), dan sebagiannya ditaruh di dalam box.

5.2 Proses Produksi Ikan Dori Fillet

5.2.1 Persiapan bahan-bahan

Bahan-bahan yang digunakan untuk pembuatan ikan dori *fillet* disiapkan terlebih dahulu setelah bahan-bahan tersebut sampai dari *supplier* kepada BM *Catering*. Bahan-bahan yang digunakan adalah ikan dori *fillet*, minyak, tepung serbaguna dan bumbu seperti lada dan garam.

5.2.2 Penyortiran

Penyortiran dilakukan sebelum ikan dori *fillet* diolah untuk dijadikan lauk utama katering, untuk memisahkan ikan dori *fillet* yang kondisinya tidak layak seperti daging yang sudah pucat, potongan yang tidak sesuai standar, atau tekstur ikan dori *fillet* yang sudah lembek sehingga ikan dori *fillet* yang dihasilkan memiliki kualitas mutu yang baik.

5.2.3 Pencucian

Pencucian ikan dori *fillet* dilakukan pada wastafel dengan menggunakan air mengalir dengan kualitas air bersih. Hal ini dilakukan untuk menghilangkan bakteri, kuman, *yeast* atau kotoran yang dapat menyebabkan kerusakan pada bahan baku yaitu ikan dori *fillet*.

5.2.4 Penirisan

Penirisan dilakukan secara manual dengan cara memiringkan bak/wadah hingga semua air turun dan hanya tersisa ikan dori *fillet* yang bersih. Hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada air yang tercampur saat penggorengan yang dapat menyebabkan proses penggorengan menjadi tidak sempurna seperti daging ikan dori *fillet* yang pecah.

5.2.5 Pencampuran bumbu dan tepung

Pencampuran bumbu dan tepung dilakukan setelah ayam ditiriskan. Bumbu yang dipakai adalah garam, lada dan rempah-rempah. Tepung yang digunakan adalah tepung serbaguna. Hal ini dilakukan untuk membuat ayam memiliki rasa yang enak.

5.2.6 Penggorengan

Penggorengan dilakukan pada wajan besi besar, menggunakan minyak dengan suhu 150-160°C selama 10-15 menit. Hal ini dilakukan untuk memastikan ikan dori *fillet* tergores dengan sempurna. Penggorengan tidak sempurna bisa dikarenakan wajan yang terlalu kecil, suhu yang terlalu tinggi, terlalu banyak mengaduk ikan saat di goreng atau waktu penggorengan yang terlalu singkat.

5.2.7 Penirisan

Penirisan dilakukan untuk menurunkan kadar minyak pada ayam yang sudah digoreng menggunakan saringan *steinles steel*. Hal ini dilakukan agar ikan dori *fillet* yang akan dikemas sudah terpisah dari minyak yang masih menempel pada proses penggorengan. Minyak yang masih menempel pada ikan dori *fillet* yang sudah dikemas dapat menyebabkan ikan dori *fillet* mudah kehilangan teksturnya.

5.2.8 Pengemasan

Pengemasan dilakukan setelah ikan dori *fillet* yang ditiriskan sudah terpisah dengan minyak. Pengemasan ikan dori *fillet* dibagi menjadi 2 macam. Sebagian ikan dori *fillet* dikemas menggunakan tempat makan/rantang plastik *polypropylene* (pp), dan sebagiannya ditaruh di dalam box.

5.3 Tata Letak

Tata letak pada ruang produksi adalah suatu faktor yang dapat meningkatkan efisiensi proses produksi. Susunan tata letak bangunan yang baik dapat memangkas jarak antara suatu proses produksi dengan proses yang lainnya, sehingga para karyawan yang bekerja dapat bergerak dengan lebih efisien. Dapat dilihat pada **Gambar 4.2** bahwa hampir keseluruhan proses produksi dilakukan pada satu ruang, sehingga karyawan sudah bergerak dengan efisien. Akan tetapi, ruangan yang dipakai belum bisa memenuhi kriteria untuk disebut sebuah bangunan yang layak untuk proses produksi, karena ruangan yang dipakai masih terlihat sempit, banyak barang yang tidak diletakan pada tempatnya, sudut bangunan masih terlihat siku-siku.

5.4 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP

Berdasarkan hasil penilaian kriteria CPPB-IRT pada IRT “TDP” yang dilakukan, level IRT yang didapatkan adalah level IV dengan frekuensi audit internal setiap hari. Hal ini dikarenakan GMP yang diterapkan pada usaha BM *Catering* masih ada yang perlu diperbaiki, terutama temuan serius dan kritis.

Berikut adalah beberapa ketidaksesuaian dari aspek penilaian yang didapat, yaitu :

1. Lokasi dan Lingkungan Produksi

Lokasi BM *Catering* terletak pada belakang bangunan sekolah, dengan area yang tergolong agak lembab dan dekat dengan area selokan.

2. Bangunan dan Fasilitas

- a. Sebagian dinding sudah memakai keramik untuk pelapisnya, akan tetapi dikarenakan padatnya peralatan pada ruang produksi menyebabkan dinding terlihat agak kotor karena susah dibersihkan. Lantai terlihat agak kotor dikarenakan para karyawan masih menggunakan sendal dari luar ruangan yang dipakai pada ruang produksi. Seharusnya dinding dan lantai harus selalu dalam keadaan bersih.
- b. Ventilasi pada ruang produksi sudah tersedia namun kurang cukup untuk sirkulasi udara yang baik, dan sedikit terlihat berdebu. Seharusnya jumlah ventilasi yang tersedia cukup sehingga udara, uap, bau, gas dan asap pada ruang

produksi dapat mengalir keluar sehingga udara selalu terasa segar, dan juga ventilasi harus selalu dalam kondisi bersih untuk sirkulasi yang maksimal.

- c. ruang produksi terlihat sempit dan sukar dibersihkan karena banyak barang yang tidak tertata rapih, seharusnya ruang produksi tidak sempit dan mudah dibersihkan.

3. Peralatan Produksi

Pada saat proses produksi, terdapat alat yang diletakkan pada lantai. Hal ini dapat menyebabkan alat tersebut bisa terkena debu atau kotoran dari karyawan yang lewat mengingat tempat produksi yang termasuk sempit. Seharusnya peralatan produksi mempunyai rak ketika sedang tidak digunakan.

4. Fasilitas dan Kegiatan Higiene dan Sanitasi

Fasilitas untuk pencucian pada usaha BM *Catering* sudah menggunakan wastafel dengan air bersih yang mengalir. Akan tetapi saat mencuci peralatan, alat yang sudah bersih terlihat diletakkan di lantai, tidak langsung dibawa ke rak. Hal ini dapat menyebabkan debu pada lantai menempel dikarenakan peralatan yang sudah bersih tersebut masih basah. Seharusnya peralatan yang sudah dibersihkan langsung dipindahkan ke rak penyimpanan.

5. Pemeliharaan dan Program Higenie dan Sanitasi

- a. bahan kimia pencuci tidak diletakkan pada tempat yang seharusnya dan diberi label. Hal ini berpotensi untuk mencemari lingkungan kerja jika tumpah atau bocor. Seharusnya bahan kimia pencuci diletakkan pada botol berlabel, dan dipisahkan dari bahan baku maupun produk.
- b. terdapat hewan kucing yang masuk ke area produksi. Hal ini tidak diperbolehkan dikarenakan hewan tersebut dapat membawa cemaran biologis yang dapat merusak mutu keamanan pangan. Seharusnya hewan peliharaan tidak terlihat berkeliaran di sekitar area produksi.

6. Penyimpanan

- a. Peralatan Produksi BM *Catering* sudah diletakkan pada rak, namun tidak tertutup. Begitu pula dengan piring, rantang, box dan termos diletakkan pada atas meja atau rak. Peralatan produksi harus disimpan ditempat tertutup sehingga dapat terhindar dari debu, kuman, hama.

- b. bahan kimia pencuci masih terlihat disimpan di rak/lemari yang sama dengan bahan baku. Hal ini tidak diperbolehkan karena jika kemasan bahan kimia pencuci bocor atau tumpah dapat mencemari bahan baku pangan yang lain. Seharusnya disediakan lemari khusus untuk menyimpan bahan kimia dan pembersih kimia.

5.5 Usulan Perbaikan

Berdasarkan pembahasan yang diperoleh dari penelitian ini, maka usulan untuk perbaikan sebagai evaluasi terhadap penerapan GMP pada usaha BM *Catering*, diantaranya :

5.5.1 Aspek Lokasi dan Lingkungan Produksi

Lokasi BM *Catering* yang terletak pada belakang bangunan sekolah membuat ruang produksi terasa lembab dan berdebu. Penambahan ventilasi dapat membantu mengatasi masalah ini. Lingkungan produksi juga terlihat dekat dengan selokan yang diduga menjadi tempat sarang tikus. Penutupan area selokan dapat mencegah berkeliarannya tikus ke area produksi. Lokasi dan lingkungan IRTP sebaiknya terawat, bersih dan tidak berdebu.

5.5.2 Aspek Bangunan dan Fasilitas

Penataan ulang pada sektor-sektor produksi sehingga tercipta lingkungan produksi yang lebih efisien. Mulai dari penyortiran barang yang tidak dipakai, jarang dipakai atau sering dipakai. Mengatur jadwal pengambilan produk yang akan didistribusikan kepada siswa dan guru sehingga produk yang sudah jadi tidak diletakkan di lantai, hal ini dapat menyebabkan sebagian area produksi dipenuhi oleh produk yang sudah jadi yang menyebabkan efisiensi pergerakan karyawan menjadi terganggu.

Untuk menghindari penumpukan debu atau noda pada bangunan dan fasilitas ruang produksi, maka kebersihan bangunan dan fasilitas harus selalu dijaga dengan cara menerapkan pembersihan secara rutin. Hal ini dapat dibantu dengan membuat form *checklist* harian, mingguan atau bulanan. Dinding harus selalu dijaga kebersihannya dengan menggunakan keramik sebagai pelapisnya untuk memudahkan pembersihan. Penyediaan sepatu *boot* atau sandal khusus untuk dalam ruangan produksi agar lantai

selalu bersih. Penutupan pintu belakang pada area produksi BM *Catering* agar karyawan tidak masuk dari pintu tersebut.

5.5.3 Aspek Peralatan Produksi

Penyediaan rak, meja atau lemari sesuai dengan jumlah peralatan yang dipakai selama proses produksi, sehingga tidak ada peralatan yang diletakkan tidak pada tempatnya. Pengecekan secara berkala dengan *form checklist* untuk memastikan peralatan selalu dalam keadaan bersih dan baik. Contoh untuk *form checklist* terdapat pada **Lampiran 5**

5.5.4 Aspek Fasilitas dan Kegiatan Higiene dan Sanitasi

Penyediaan area pencucian yang lebih kondusif sehingga proses pencucian menjadi lebih efisien. Penyediaan peralatan kebersihan dengan selang air bertekanan agar proses pembersihan lebih efisien. Melakukan uji lab pada air yang digunakan pihak BM *Catering* untuk mengetahui kondisi air. Peralatan yang sudah dibersihkan harus segera langsung diletakkan pada rak atau lemari tertutup untuk menghindari peralatan yang bersih terkena kotoran, debu atau hama. Diharuskan menyediakan wastafel pada pintu masuk agar karyawan selalu mencuci tangan ketika masuk ke area produksi.

5.5.5 Aspek Pemeliharaan dan Program Higenie dan Sanitasi

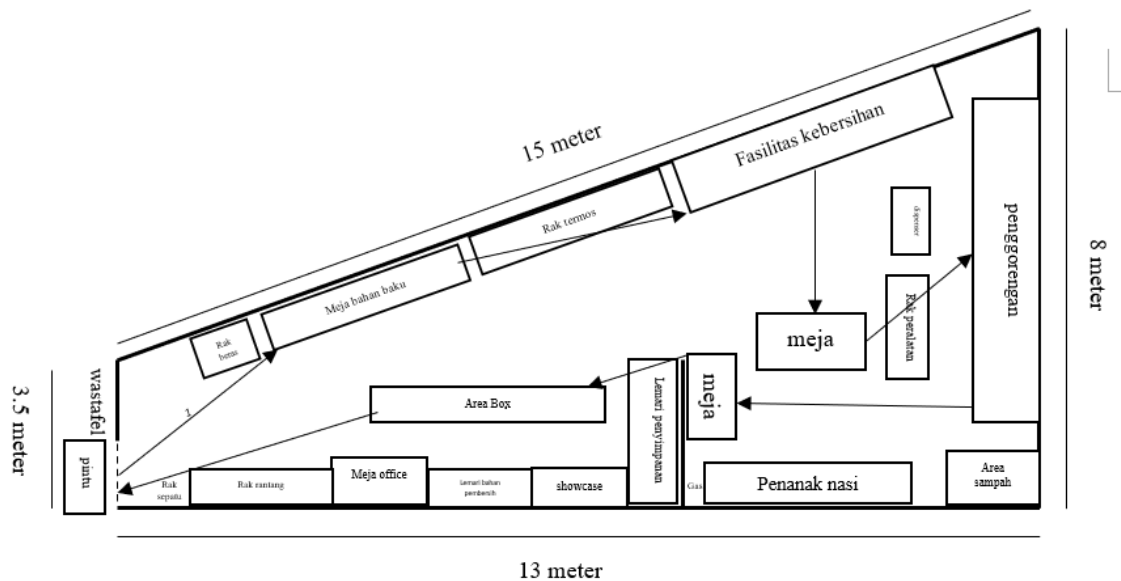
Penyediaan rak atau lemari khusus untuk memisahkan bahan kimia pembersih. Pemberian label pada botol pembersih yang akan digunakan karyawan, dengan tulisan berisi nama bahan pembersih dan tanggal kadaluarsanya. Hal ini perlu dilakukan agar menghindari terjadi pencemaran pada bahan baku atau produk, juga menghindari meningkatnya pencemaran dikarenakan bahan pembersih sudah kadaluarsa. Membuat label peringatan hewan dilarang masuk, menghindari pemberian makanan kepada hewan khususnya kucing disekitar area produksi, segera mengeluarkan hewan jika mendapati hewan tersebut masuk dan segera mencuci tangan setelahnya. Membuat *insect net* atau jaring pada titik tertentu yang diketahui sebagai jalur hewan atau hama masuk, khususnya pada area pintu masuk. Membuat jadwal untuk pembersihan seluruh area produksi secara menyeluruh.

5.5.6 Aspek Penyimpanan

Penyediaan rak tertutup khusus untuk menyimpan peralatan dan bahan baku. Diharuskan untuk memisah antara bahan baku, produk, dan bahan kimia pembersih, sehingga tidak tercampur dalam satu rak penyimpanan. Hal ini dapat mengantisipasi pencemaran pada bahan baku maupun produk dengan bahan kimia. Menyediakan rak atau meja khusus untuk manaruh produk yang sudah jadi sebelum didistribusikan, agar produk tidak ditaruh di lantai atau tercampur dengan bahan baku maupun bahan kimia.

5.5.7 Tata Letak

Demi menunjang aspek fasilitas dan kegiatan higienie dan sanitasi, tata letak usaha BM *Catering* memerlukan perubahan pada tata letak yang sesuai dengan Peraturan Kepala BPOM RI Nomor HK.03.1.23.04.12.2206 tahun 2012, khususnya pada area penyimpanan dan fasilitas kebersihan. Oleh karena itu telah dibuat usulan perbaikan tata letak usaha BM *Catering* dapat dilihat pada **Gambar 5.1** yaitu dengan membuat alir proses produksi yang tidak bertabrakan dengan proses lainnya guna menghindari kontaminasi silang pada proses produksi serta dengan penggantian fasilitas meja dengan meja *steinless* pada **Lampiran 4** yang memiliki roda agar mudah dipindahkan untuk efisiensi saat waktu pembersihan, penyortiran barang yang tidak dipakai, jarang dipakai, sering dipakai dan selalu dipakai, serta penataan ulang ruang produksi. **Gambar 5.1** adalah saran perbaikan untuk tata letak :



Gambar 5. 1 Tata Letak Perbaikan BM *Catering*

Penambahan meja pada ruang produksi bagian dalam berfungsi untuk meletakkan produk jadi sebelum di kemas ke area box, untuk menghindari produk diletakkan dilantai. Dapat dilihat pada **Gambar 5. 1** alur bahan baku (garis hitam) dari pintu masuk menuju meja bahan baku untuk ditimbang dan disortir, kemudian ke fasilitas kebersihan untuk dicuci dengan air bersih yang mengalir, kemudian dipindahkan ke meja tengah untuk proses pencampuran bumbu-bumbu, kemudian menuju ke area penggorengan, kemudian produk diletakkan di meja samping untuk proses pendinginan sebelum menuju area box untuk dikemas dan menuju pintu luar dan diantar ke pihak konsumen. Pemindahan rak sepatu menuju dekat pintu masuk/keluar bertujuan agar karyawan langsung mengganti alas kaki sebelum masuk ke area produksi untuk menghindari ruangan menjadi kotor. Penambahan waastafel sebelum pintu masuk/keluar bertujuan agar karyawan selalu mencuci tangan ketika ingin masuk kedalam area produksi. Membuat rak beras untuk menyimpan beras, agar beras yang disimpan tidak diletakkan dengan acak pada ruang produksi. Serta penutupan pintu pada area sampah agar karyawan dan pengunjung hanya menggunakan pintu depan sebagai akses masuk/keluar.

5.6 Profil Usaha BM *Catering*

Pada **Tabel 4.1** data umum usaha BM *Catering*, terdapat informasi mengenai jumlah karyawan pada BM *Catering* adalah 7 orang. Berdasarkan **Gambar 4.1** struktur organisasi BM *Catering*, terdapat 1 penanggung jawab, 2 koki, 2 bagian kebersihan dan 2 karyawan. Jumlah karyawan tersebut sudah dapat dikategorikan sebagai industri rumah tangga, dikarenakan jumlah karyawan lebih dari 4.