



**INSTITUT TEKNOLOGI INDONESIA**

**IMPLEMENTASI *GOOD MANUFACTURING PRACTICE*  
PADA USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN BEKASI  
JAWA BARAT**

**SKRIPSI**

**DOLI KRISTIAN PASARIBU**

**1321605002**

**TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN**

**TANGERANG SELATAN**

**2023**



**INSTITUT TEKNOLOGI INDONESIA**

**IMPLEMENTASI *GOOD MANUFACTURING PRACTICE*  
PADA USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN BEKASI  
JAWA BARAT**

**SKRIPSI**

**Diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana  
Teknologi Pertanian**

**DOLI KRISTIAN PASARIBU**

**1231605002**

**TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN  
TANGERANG SELATAN  
2023**

## HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Skripsi ini adalah hasil karya saya sendiri,  
dan semua sumber baik yang dikutip ataupun dirujuk  
telah saya nyatakan dengan benar.

Nama  
NPM  
Tanda Tangan  
Tanggal



**IMPLEMENTASI GOOD MANUFACTURING PRACTICE PADA  
USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN BEKASI,  
JAWA BARAT**

Dipersiapkan dan disusun oleh:

**Doli Kristian Pasaribu**

1321605002



Untuk memperoleh gelar Sarjana Teknologi Industri Pertanian

Tangerang Selatan, 22 Februari 2023

Pembimbing Utama,

(Dr. rer. nat. Abu Amar, IPM)

Pembimbing Pendamping,

(Ir. Darti Nurani, M.Si., IPM )

## HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi ini diajukan oleh :

Nama : Doli Kristian Pasaribu

NPM : 1321605002

Program Studi : Teknologi Industri Pertanian

Judul Skripsi : **IMPLEMENTASI GOOD MANUFACTURING PRACTICE  
PADA USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN  
BEKASI JAWA BARAT**

Telah berhasil dipertahankan di hadapan Dewan Pengaji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik pada Program Studi Teknologi Industri Pertanian

Pembimbing Utama : Dr. rer. nat. Abu Amar, IPM  
Pembimbing Pendamping : Ir. Darti Nurani, M.Si., IPM  
Pengaji 1 : Ir. Muhami, M.Si., IPM  
Pengaji 2 : Ir. Syahril Makosim, M.Si., IPM

Ditetapkan di : Kampus Institut Teknologi Indonesia, Tangerang Selatan  
Tanggal : 24 Februari 2023



(*[Handwritten signatures]*)

## KETUA PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN



(Shinta Leonita, S.TP. M.Si.)

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan YME sehingga saya dapat menyelesaikan penyusunan skripsi **IMPLEMENTASI GOOD MANUFACTURING PRACTICE PADA USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN BEKASI JAWA BARAT.**

Skripsi ini diajukan untuk memenuhi syarat kelulusan mata kuliah Skripsi di Institut Teknologi Indonesia dengan Program Teknologi Industri Pertanian. Tidak dapat disangkal bahwa butuh usaha yang keras dalam penyelesaian penggerjaan skripsi ini. Namun, karya ini tidak akan selesai tanpa orang-orang tercinta di sekeliling saya yang mendukung dan membantu. Terima kasih saya sampaikan kepada:

Bapak Dr. rer. nat. Abu Amar selaku Dosen pembimbing pertama yang telah memberikan bimbingan dan berbagai pengalaman kepada penulis. Terimakasih atas kesabaran dan tidak pernah menyerah untuk membimbing penulis. Kemudian kepada Ibu Darti Nurani M,Si. selaku Dosen pembimbing kedua yang telah memberikan bimbingan dan berbagai pengalaman serta kesabaran dalam mengoreksi dan saran-saran dalam membimbing penulis.

Segenap Dosen Program Teknologi Industri Pertanian yang telah mendidik dan memberikan ilmu selama kuliah dan seluruh staf yang selalu sabar melayani segala administrasi selama proses penelitian ini. Ayah, Ibu, dan keluarga yang selalu sabar dan tidak pernah menyerah dalam membantu segala kebutuhan saat pembuatan skripsi ini dan semua pihak yang telah membantu dan tidak dapat disebutkan satu persatu.

Semoga segala kebaikan dan pertolongan semuanya mendapat berkah Tuhan YME. dan akhirnya saya menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna, karena keterbatasan ilmu yang saya miliki. Untuk itu saya dengan kerendahan hati mengharapkan saran dan kritik yang sifatnya membangun dari semua pihak demi membangun laporan penelitian ini.

**HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI  
TUGAS AKHIR/ SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIK**

---

Sebagai sivitas akademika Institut Teknologi Indonesia, saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Doli Kristian Pasaribu

NPM : 1321605002

Program Studi : Teknologi Industri Pertanian

Jenis Karya : Tugas Akhir/ Skripsi

demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Institut Teknologi Indonesia Hak Bebas Royalti Nonekslusif (*Non-exclusive Royalty Free Rights*) atas karya ilmiah saya yang berjudul :

**IMPLEMENTASI GOOD MANUFACTURING PRACTICE PADA USAHA KATERING  
PT ABKD KABUPATEN BEKASI JAWA BARAT**

Beserta perangkat yang ada (jika diperlukan). Dengan Hak Bebas Royalti Nonekslusif ini Institut Teknologi Indonesia berhak menyimpan, mengalihmedia/formatkan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan mempublikasikan Tugas Akhir/Skripsi saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya,

Dibuat di : Tangerang Selatan

Pada Tanggal .11 Februari 2023

Yang Menyatakan,



(Doli Kristian Pasaribu)

## ABSTRAK

**Nama** : Doli Kristian Pasaribu  
**Program Studi** : Teknologi Industri Pertanian  
**Judul** : IMPLEMENTASI GOOD MANUFACTURING PRACTICE PADA USAHA KATERING PT ABKD KABUPATEN BEKASI JAWA BARAT  
**Dosen Pembimbing** : Dr.rer.nat. Abu Amar; Ir. Darti Nurani, M.Si.

*Good Manufacturing Practice* (GMP) merupakan salah satu sistem pengendalian kualitas untuk suatu industri pangan untuk menghasilkan produk pangan berkualitas dan aman secara konsisten. Persyaratan dalam GMP mencakup persyaratan produksi, bangunan, lokasi, fasilitas, peralatan, dan karyawan. Pada perusahaan jasa katering seperti PT ABKD, terdapat kendala yang dapat menyebabkan tidak diterapkannya konsep GMP. Tujuan dari penelitian adalah mengidentifikasi penerapan GMP dan kendala yang dihadapi pada PT ABKD untuk saran perbaikan. Metode penelitian adalah penelitian Observasional Deskriptif dimana peneliti melakukan observasi variabel hanya satu kali pada satu saat. Variabel yang diobservasi terdiri dari 16 aspek CPPOB yakni: Lokasi, Bangunan, Fasilitas Sanitasi, Mesin dan Peralatan, Bahan, Pengawasan Proses, Produk Akhir, Laboratorium, Karyawan, Pengemasan, Label dan Keterangan Produk, Penyimpanan, Pemeliharaan dan Sanitasi, Pengangkutan, Dokumentasi, Penarikan Produk. Hasil Analisa menunjukkan nilai secara keseluruhan sebesar 427 dari 522 (lebih dari 75%) sehingga dapat dikatakan memenuhi kriteria CPPOB dengan penilaian ‘Baik’ sebagai katering bergolong B1 dengan beberapa kendala seperti kelengkapan dokumentasi, labelling yang perlu ditingkatkan.

**Kata Kunci :** Katering, GMP, Kualitas, Observasi

## ABSTRACT

*Good Manufacturing Practices principles (GMP) is one of quality control for Food Industry to produce food products with consistent quality and safety. Requirements in GMP includes production requirements, building, location, facility, equipment and employees. Catering companies like PT ABKD have constraint which can be resulted in GMP is not being implemented. This Research objective is to identify implementation GMP and constraint of PT ABKD for recommendation. Research Method is Descriptive Observational with Cross Sectional approach which observes variables once in a time. Variables observed concludes of 16 aspects such as Location, Building, Sanitize Facility Machine and Equipment, Process Monitoring, Finished Goods. Laboratory, Employee, Packaging, Label and Product Information, Storage, Maintenance and Sanitize, Logistic, Documentation, Product Recall, The Analysis result, scored 427 from 522 (more than 75%) which meets the criteria of CPPOB with ‘Good” score as catering group B1 with several constraints such as documentations, labelling which need to be improved.*

**Keywords:** Catering, GMP, Quality, Observation

## DAFTAR ISI

LEMBAR SAMPUL .....	i
LEMBAR JUDUL.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS .....	iii
HALAMAN PENGESAHAN .....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI .....	vii
TUGAS AKHIR/ SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIK .....	vii
ABSTRAK .....	viii
DAFTAR ISI .....	ix
DAFTAR TABEL .....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
BAB 1 PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	3
1.3. Kerangka Pemikiran .....	3
1.4. Tujuan Penelitian .....	5
1.5. Manfaat Penelitian .....	5
1.6. Ruang Lingkup Penelitian .....	5
1.7. Hipotesis Penelitian .....	6
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA.....	8
2.1. Good Manufacturing Practices (GMP) .....	8
2.2. Katering/Jasa boga .....	122
2.3. Penelitian Terdahulu .....	15
BAB 3 METODE PENELITIAN .....	18
3.1 Waktu dan Tempat Penelitian .....	18
3.2. Alat dan Bahan.....	18
3.3. Metode Penelitian .....	18

BAB 4 HASIL DAN ANALISIS HASIL .....	23
4.1. Profil Tempat Penelitian .....	23
4.2. Hasil Analisis Good Manufacturing Practices (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) .....	25
BAB 5 PEMBAHASAN DAN PENDAPAT .....	43
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN .....	55
6.1. Kesimpulan .....	55
6.2. Saran .....	55
DAFTAR REFERENSI.....	58



## DAFTAR TABEL

Tabel 3.1. Hasil Observasi Penerapan Prinsip GMP di katering PT ABKD .....	21
Tabel 4.1. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Lokasi.....	26
Tabel 4.2. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Bangunan.....	26
Tabel 4.3. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Sanitasi .....	29
Tabel 4.4 Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Mesin dan Peralatan .....	31
Tabel 4.5 Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Bahan .....	32
Tabel 4.6. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengawasan Proses.....	33
Tabel 4.7. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Produk Akhir .....	35
Tabel 4.8 Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Laboratorium.....	35
Tabel 4.9. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Karyawan .....	36
Tabel 4.10. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengemas.....	37
Tabel 4.11. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Label dan Keterangan Produk .....	37
Tabel 4.12. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penyimpanan .....	38
Tabel 4.13. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pemeliharaan dan Program Sanitasi.....	39
Tabel 4.14. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Pengangkutan .....	41
Tabel 4.15. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Dokumentasi dan Pencatatan.....	42
Tabel 4.16. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penarikan Produk .....	43
Tabel 5.1. Kategori Penilaian Aspek GMP .....	44

## **DAFTAR GAMBAR**

Gambar 4.1. Pembuangan Limbah .....	46
Gambar 4.2. Fasilitas Sanitasi .....	47
Gambar 4.3. Tata Letak.....	48



## **BAB 1**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1. Latar Belakang**

Kualitas produk menjadi perhatian penting bagi perusahaan dalam menciptakan sebuah produk. Perusahaan senantiasa mampu mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk guna memenuhi keinginan konsumen. Perusahaan yang memiliki produk yang berkualitas dapat bersaing dengan para kompetitor dalam menguasai pangsa pasar. Salah satu aktivitas yang perlu dilakukan dalam menciptakan kualitas sesuai standar yang telah ditetapkan, adalah dengan menerapkan sistem pengendalian terhadap kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan (Gaspersz, 2005). Hal ini dapat disimpulkan bahwa kualitas produk menjadi *value* yang penting dalam mempertahankan kepercayaan konsumen terhadap produk yang dijual.

Semakin majunya perkembangan zaman, tentunya mempengaruhi pemikiran masyarakat untuk lebih cerdas dalam memilih produk, termasuk juga produk pangan. Tentunya hal ini menjadi perhatian bagi industri pangan untuk bersaing mendapatkan perhatian dari pelanggan. Apabila dalam penanganan makanan tidak memperhatikan sanitasi dengan baik, maka dapat membahayakan kesehatan manusia (Oyeneho dan Hedberg, 2013). Maka dari itu, pengelolaannya harus sesuai prosedur yang baik, agar mendapatkan kualitas yang memadai dan hasil yang memuaskan.

*Good Manufacturing Practices* (GMP) atau biasa disebut Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPB) adalah pedoman yang memperlihatkan aspek keamanan pangan bagi Industri Rumah Tangga (IRT) untuk memproduksi pangan agar bermutu, aman dan layak untuk dikonsumsi (Varzaka dan Ioannis, 2011). GMP adalah salah satu sistem pengendalian kualitas untuk suatu industri pangan jika ingin menghasilkan produk pangan yang berkualitas dan aman secara konsisten. Persyaratan dalam GMP mencakup persyaratan produksi, persyaratan bangunan, lokasi, dan fasilitas serta peralatan produksi dan karyawan. Aspek-aspek yang dinilai dalam penerapan GMP diantaranya adalah lokasi pabrik,

bangunan, peralatan pengolahan, bahan yang digunakan dalam proses produksi, pengendalian proses pengolahan, *personal hygiene*, fasilitas sanitasi, label, keterangan produk, penyimpanan, produk akhir, pemeliharaan sarana pengolahan dan kegiatan sanitasi, laboratorium, transportasi, dan kemasan. Oleh karena itu, GMP merupakan salah satu aspek penting untuk disosialisasikan dan diterapkan.

Banyak perusahaan pelayanan makanan bagi umum, tidak terkecuali jenis usaha yang dikenal oleh umum dengan nama jasa boga atau katering. Jasa boga atau katering merupakan bidang yang sangat rentan terhadap insiden yang berkaitan dengan keamanan makanan. Oleh karena itu, Menteri Kesehatan Republik Indonesia mengeluarkan Permenkes No. 1096 tahun 2011 yang mengatur tentang penyehatan makanan pada industri jasa boga di Indonesia karena jasa boga atau katering turut serta dalam menyediakan makanan yang sehat, bergizi, dan terjamin keamanannya untuk dikonsumsi oleh masyarakat. Makanan yang kurang higienis akan memudahkan bakteri berkembang biak sehingga mengakibatkan makanan tersebut berbahaya untuk dikonsumsi. Oleh karena itu, pengelolaan makanan di katering sangat perlu mendapat pengawasan, terutama penjamah makanan di dapur katering harus dilatih dalam melakukan penanganan makanan yang aman.

Jasa boga atau katering memiliki aturan tertentu dalam pengelolaan makanan yang aman dalam jumlah yang besar dalam prosedur pengolahan makanan. Makanan dalam jumlah besar akan memerlukan waktu yang lebih lama untuk ditinggalkan sampai mencapai suhu yang aman, kecuali jika makanan tersebut secara hati-hati dibagi menjadi beberapa bagian yang lebih kecil atau dapurnya dilengkapi dengan lemari es dengan sistem sirkulasi udara yang dapat meningkatkan kecepatan pemindahan panas. Selain itu risiko terjadinya kontaminasi silang jauh lebih besar karena banyaknya hidangan yang dimasak atau disiapkan secara bersamaan. Seringnya, pada saat makanan disajikan untuk banyak orang, sejumlah besar makanan telah dipersiapkan berjam-jam bahkan berhari-hari untuk mendukung pelayanan yang cepat. Jika selama selang waktu antara penyiapan dan penyimpanan makanan-makanan tersebut tidak disimpan pada kondisi-kondisi yang dapat mencegah pertumbuhan mikroba, sebuah bahaya akan terbentuk (Bryan, 1995).

Perseroan Terbatas (PT) ABKD merupakan salah satu industri kecil menengah yang sukses dalam penyajian produk pangan (jasa boga). Perusahaan ini memiliki salah satu tempat produksi yang terletak di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. PT. ABKD telah memiliki beberapa sertifikasi kelayakan pangan dalam menjalankan usahanya. Sertifikasi yang telah dimiliki oleh perusahaan ini diantaranya adalah sertifikasi Laik Higiene Sanitasi Jasaboga (SLHSJ) yang dikeluarkan oleh Dinas Kesehatan Kabupaten serta sertifikasi Halal. Perusahaan ini belum memiliki sertifikasi *Good Manufacturing Practices* (GMP). Pada dasarnya tidak semua industri yang terkait dengan makanan wajib menerapkan konsep GMP. Menurut Badan Pengawas Obat dan Makanan (2014), sertifikasi GMP wajib digunakan pada usaha pangan (makanan) apabila termasuk kategori dalam makanan luar (ML), yaitu produk makanan yang akan dieksport ke luar negeri. Sebaliknya, pada usaha pangan (makanan) yang masih dalam lingkup makanan dalam (MD), yaitu produk makanan yang masih di lingkup dalam negeri, tidak wajib memiliki sertifikasi GMP. Akan tetapi, penerapan konsep GMP dalam industri pangan penting untuk diterapkan guna memberikan peningkatan kualitas produk pangan yang dihasilkan.

Berdasarkan uraian di atas, maka perlu dilakukan penelitian Analisis Penerapan Prinsip *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada Kegiatan Usaha Katering PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat.

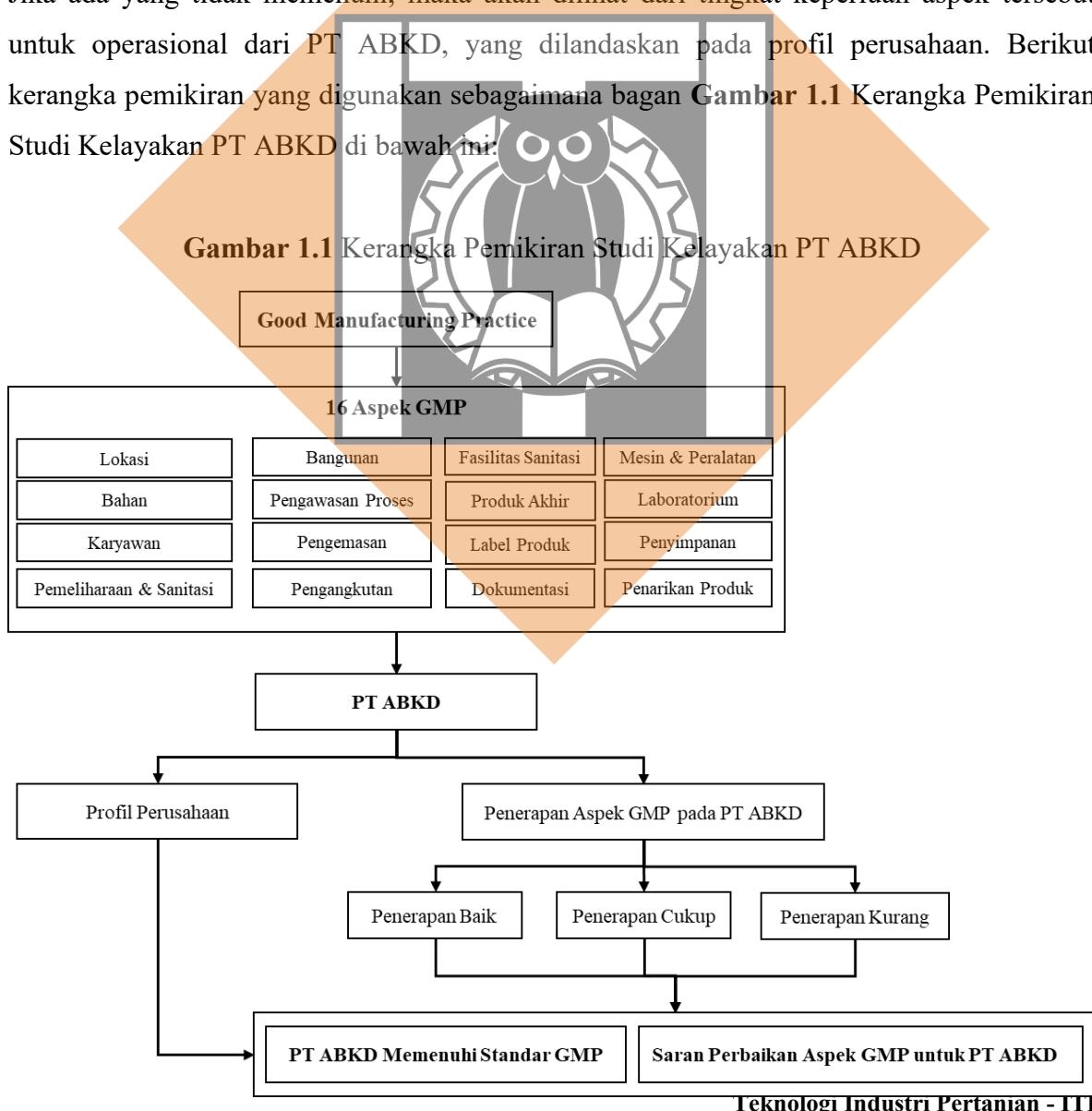
## 1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian di atas maka bisa dirumuskan beberapa masalah berikut ini:

- a. Apakah PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat telah menerapkan konsep *Good Manufacturing Practices* (GMP)?
- b. Apa saja kendala dalam penerapan konsep *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat?

## 1.3. Kerangka Pemikiran

Penelitian ini dilakukan karena adanya kebutuhan penjaminan keamanan dari sebuah produk pangan olahan. Salah satu cara untuk menilai kemampuan sebuah penyedia jasa untuk menjamin hal tersebut adalah dengan melakukan penilaian aspek-aspek GMP. Selain itu, dalam kasus PT ABKD yang merupakan catering golongan B, aspek-aspek didalam GMP yang dinilai dibutuhkan sebagai persiapan untuk memenuhi kriteria HACCP apabila perusahaan ingin meningkatkan golongan kateringnya ke golongan C. Penelitian ini menggunakan hasil observasi dari penerapan 16 Aspek GMP pada PT ABKD. Penulis akan melakukan analisa profil pada PT ABKD terlebih dahulu, lalu dikombinasikan dengan analisa kelayakan terhadap 16 aspek GMP pada PT ABKD. Berdasarkan hal tersebut, maka dapat ditentukan apakah PT ABKD sudah memenuhi setiap standar dari 16 aspek tersebut. Jika ada yang tidak memenuhi, maka akan dilihat dari tingkat keperluan aspek tersebut untuk operasional dari PT ABKD, yang dilandaskan pada profil perusahaan. Berikut kerangka pemikiran yang digunakan sebagaimana bagan **Gambar 1.1** Kerangka Pemikiran Studi Kelayakan PT ABKD di bawah ini:



#### 1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk :

- a. Mengidentifikasi penerapan konsep *Good Manufacturing Practices* (GMP), pada PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat.
- b. Mengidentifikasi kendala dalam penerapan konsep *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat, guna memberikan rekomendasi bagi perusahaan.

#### 1.5. Manfaat Penelitian

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

- a. Menambah pengetahuan penulis dan sebagai sarana penerapan teori serta konsep-konsep yang telah diperoleh selama kuliah.
- b. Sebagai bahan masukan perusahaan terkait untuk mengetahui informasi mengenai konsep penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) khususnya menentukan faktor-faktor apa saja yang diterapkan dalam konsep tersebut, sehingga dapat menjamin kualitas dan keamanan pangan.
- c. Sebagai sumber atau referensi informasi bagi perguruan tinggi yang dapat digunakan dalam penelitian berikutnya.

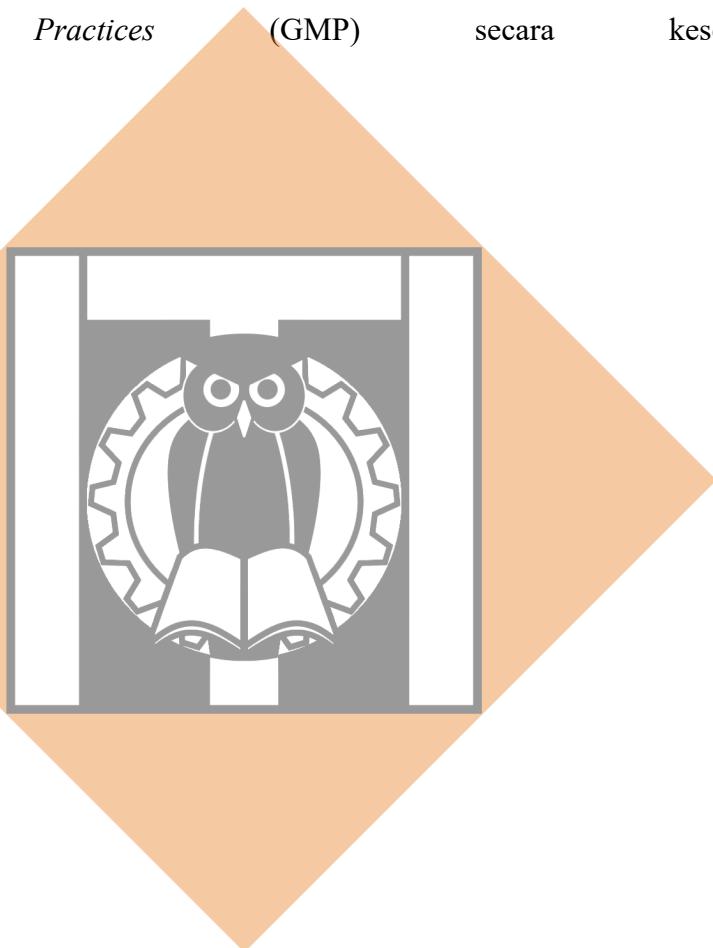
#### 1.6. Ruang Lingkup Penelitian

Ruang lingkup penelitian dalam penelitian ini adalah mengidentifikasi aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) dengan berlandaskan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia (2011) dan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia (2010). Penelitian juga dilakukan terkhusus pada usaha jasa boga dalam bentuk studi kasus pada PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat, serta hasil penelitian akan diuraikan dalam bentuk deskriptif kuantitatif.

### 1.7. Hipotesis Penelitian

Hipotesis Penulis merupakan jawaban sementara atas permasalahan penelitian. Hipotesis yang digunakan adalah sebagai berikut:

- a. PT ABKD telah memenuhi kriteria ‘Baik’ di setiap aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP).
- b. PT ABKD telah memenuhi kriteria ‘Baik’ dalam pemenuhan aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) secara keseluruhan.



## BAB 2

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1. Good Manufacturing Practices (GMP)

*Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) diartikan sebagai 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, 2005). Menurut Hanidah (2008), *Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan tata cara melakukan produksi yang baik, prosedur pelaksanaan, pengendalian, dan pengawasan proses pelaksanaan proses produksi. Sedangkan menurut Susiwi (2009), GMP merupakan suatu pedoman bagi industri pangan mengenai bagaimana cara produksi pangan yang baik. Adapun tujuan utama dari penerapan GMP ini adalah supaya produk makanan yang dihasilkan memiliki mutu yang baik dan sesuai dengan tuntutan konsumen (Thaheer, 2005).

Thaheer (2005), menjelaskan beberapa manfaat dari penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di industri pangan yaitu diantaranya:

a. Keselamatan Konsumen

*Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) diatur sedemikian rupa oleh para ahli dan disetujui oleh berbagai pihak. Penerapan GMP atau CPPOB ini adalah untuk menjamin produk yang dihasilkan dapat dipergunakan oleh konsumen secara aman dan tidak berbahaya.

b. Pengetahuan Produk

Konsumen tentu berhak mengetahui secara rinci mengenai produk yang dikonsumsi. Dengan mengikuti penerapan GMP atau CPPOB, maka konsumen akan dengan mudah mencari tahu informasi apapun. Misalkan komposisi makanan, tanggal produksi, tanggal kadaluarsa, dan info lainnya.

c. Melindungi Pangsa Pasar

GMP atau CPPOB membantu perusahaan untuk meninggalkan kesan baik bagi konsumen, sehingga pangsa pasar akan terlindungi.

d. Tujuan Perusahaan

Dengan penerapan GMP yang benar, maka akan meningkatkan kepercayaan dan minat beli konsumen sehingga tujuan perusahaan akan dapat segera dicapai.

e. Mengurangi Biaya Operasional

Dengan adanya prosedur yang mengatur produksi makanan dan minuman, dapat membantu perusahaan mengurangi biaya beban yang tidak diperlukan. Perusahaan dapat meminimalisir biaya-biaya yang tidak ada dalam GMP.

*Good Manufacturing Practices (GMP)* juga akan memberikan manfaat kepada pemerintah yaitu terlindunginya masyarakat dari penyakit yang disebabkan oleh makanan yang tidak memenuhi syarat, memberikan jaminan kepada masyarakat bahwa makanan yang dikonsumsi merupakan makanan yang layak, meningkatkan atau mempertahankan kepercayaan terhadap makanan yang diperdagangkan secara internasional dan memberikan bahan acuan dalam program pendidikan kesehatan di bidang makanan kepada industri dan konsumen (BPOM, 2013).

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian (2010), penerapan GMP atau CPPOB memerlukan persyaratan yang dapat dipenuhi, antara lain:

a. Lokasi

Penetapan tempat produksi perlu mempertimbangkan lokasi dan keadaan lingkungan yang bebas dari sumber pencemaran dalam upaya melindungi pangan olahan yang diproduksi.

b. Bangunan

Bangunan dan ruangan dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan higiene sesuai dengan jenis pangan olahan yang diproduksi serta sesuai urutan proses produksi, sehingga mudah dibersihkan, mudah dilakukan kegiatan sanitasi, mudah dipelihara dan tidak terjadi kontaminasi silang diantara produk.

c. Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi pada bangunan pabrik / tempat produksi dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan higiene.

d. Mesin dan Peralatan

Mesin dan peralatan yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan didesain, dikonstruksi dan diletakkan sehingga menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan.

e. Bahan

Bahan yang dimaksud adalah bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air dan bahan tambahan pangan (BTP).

f. Pengawasan Proses

Pengurangan produk yang tidak memenuhi syarat mutu dan keamanan, perlu tindakan pencegahan melalui pengawasan yang ketat terhadap kemungkinan timbul bahaya pada setiap tahap proses.

g. Produk Akhir

Diperlukan penetapan spesifikasi produk akhir yang bertujuan:

- 1) Memproduksi pangan olahan dengan mutu seragam yang memenuhi standar atau persyaratan yang ditetapkan; dan
- 2) Meningkatkan kepercayaan konsumen akan produk yang dihasilkan.

h. Laboratorium

Laboratorium dalam perusahaan memudahkan industri pengolahan pangan mengetahui secara cepat mutu bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan bahan tambahan pangan (BTP) yang masuk ke dalam tempat produksi serta mutu produk yang dihasilkan.

i. 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.

j. Pengemas

Penggunaan pengemas yang sesuai dan memenuhi persyaratan akan mempertahankan mutu dan melindungi produk terhadap pengaruh dari luar seperti sinar matahari, panas, kelembaban, kotoran, benturan dan lain-lain.

k. Label dan Keterangan Produk

Kemasan diberi label yang jelas dan informatif untuk memudahkan konsumen dalam memilih, menangani, menyimpan, mengolah dan mengkonsumsi produk.

l. Penyimpanan

Penyimpanan bahan yang digunakan dalam proses produksi (bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong, BTP) dan produk akhir dilakukan dengan baik sehingga tidak mengakibatkan penurunan mutu dan keamanan pangan olahan.

m. Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Pemeliharaan dan program sanitasi terhadap fasilitas produksi (bangunan, mesin/peralatan, pengendalian hama, penanganan limbah dan lainnya) dilakukan secara berkala untuk menjamin terhindarnya kontaminasi silang terhadap pangan yang diolah.

n. Pengangkutan

Pengangkutan produk akhir membutuhkan pengawasan untuk menghindari kesalahan dalam pengangkutan yang mengakibatkan kerusakan dan penurunan mutu serta keamanan pangan olahan.

o. Dokumentasi dan Pencatatan

Perusahaan yang baik melakukan dokumentasi dan pencatatan mengenai proses produksi dan distribusi yang disimpan sampai batas waktu yang melebihi masa simpan produk. Hal ini akan berguna untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan produk, mencegah produk melampaui batas kadaluarsa dan meningkatkan keefektifan sistem pengawasan pangan olahan.

p. Pelatihan

Pelatihan dan pembinaan merupakan hal penting bagi industri pengolahan pangan dalam melaksanakan sistem higiene. Kurangnya pelatihan dan pembinaan terhadap

karyawan merupakan ancaman terhadap mutu dan keamanan produk yang dihasilkan. Pembina dan pengawas pengolahan harus mempunyai pengetahuan mengenai prinsip-prinsip dan praktik higiene pangan olahan agar mampu mendeteksi resiko yang mungkin terjadi dan bila perlu mampu memperbaiki penyimpangan yang terjadi.

#### q. Penarikan Produk

Penarikan produk merupakan tindakan menarik produk dari peredaran/ pasaran. Hal ini dilakukan apabila produk tersebut diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan pangan olahan.

Menurut Thaheer (2005), pendekatan sistem pada pengelolaan GMP mengandung beberapa tahapan berikut:

- a. Penentuan keinginan dan harapan pelanggan
- b. Penetapan kebijakan mutu dan tujuan organisasi
- c. Penentuan proses dan penanggung jawab yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan mutu
- d. Penetapan pengukuran untuk efektivitas proses guna mencapai tujuan mutu
- e. Penetapan pengukuran untuk penentuan efektivitas setiap proses
- f. Penentuan arti dari pencegahan ketidaksesuaian dan menghilangkan penyebabnya
- g. Mencari peluang untuk memperbaiki efektivitas dari efisiensi proses
- h. Penentuan dan mendahuluikan perbaikan yang menjanjikan hasil optimum
- i. Perencanaan strategi, proses, dan sumber daya untuk menyediakan perbaikan yang teridentifikasi
- j. Penerapan perencanaan
- k. Pemantauan pengaruh dari perbaikan
- l. Pemeriksaan hasil dibandingkan dengan harapan keluaran
- m. Peninjauan ulang aktivitas perbaikan untuk penentuan tindak lanjut yang tidak sesuai.

## 2.2. Katering/Jasa boga

Menurut Purwati (2014), katering berasal dari bahasa Inggris *catering*, yang artinya melayani kebutuhan untuk pesta. Berdasarkan artinya tersebut, biasanya katering memang

diperlukan untuk penyediaan makanan dalam pesta, seperti pernikahan, ulang tahun, ataupun pesta perayaan lainnya. Jasa boga atau katering adalah perusahaan atau perorangan yang melakukan kegiatan pengelolaan makanan yang disajikan di luar tempat usaha atas dasar pemesan (Menteri Kesehatan Republik Indonesia, 2003). Sedangkan menurut Departemen Perindustrian dan Perdagangan Indonesia, usaha jasa boga adalah meliputi usaha penjualan makanan jadi (siap dikonsumsi) yang terselenggara melalui pesanan-pesanan untuk perayaan, pesta, seminar, rapat, paket perjalanan haji, angkutan umum dan sejenisnya. Biasanya makanan jadi yang dipesan akan diantar ke tempat pesta, seminar, rapat dan sejenisnya berikut pramusaji yang akan melayani tamu-tamu/peserta seminar atau rapat pada saat acara berlangsung.

Jasa boga (katering) termasuk dalam Industri *Commercial Catering* yaitu maksud dan tujuan dari perusahaannya adalah untuk mendapatkan profit melalui jasa layanan katering yang bertujuan memuaskan kebutuhan konsumen melalui produk (jasa) yang disediakan. Kepuasan merupakan unsur *intangible* dari produk katering yang ditawarkan, dan kualitas makanan diproduksi serta pelayanannya termasuk unsur *tangible*. Jasa boga adalah suatu pengelolaan makanan baik yang di tangani perorangan maupun perusahaan yang menyediakan makanan disuatu tempat guna memenuhi berbagai kebutuhan penyedianya didasarkan atas pesanan. Produk katering yaitu makanan merupakan tolak ukur kepuasan konsumen yang disesuaikan dengan kebiasaan dan pengalaman dari konsumen tersebut yang menikmati produk tersebut (Kardigantara, 2006).

Katering dapat digolongkan menjadi lima golongan berdasar pada Peraturan Menteri Kesehatan No. 712/Menkes/Per/X/66 tentang persyaratan bagi penyelenggaraan usaha jasa boga. Dalam peraturan ini telah ditetapkan persyaratan umum bagi usaha jasa boga (katering), ketentuan tentang lokasi tempat penyelenggaraan, syarat bangunan dan fasilitas, persyaratan kesehatan makanan, pengolahan dan penyimpanan makanan (Sjahmien, 1992). Adapun kelima golongan katering tersebut, antara lain:

**Golongan A1**, yaitu usaha jasa boga berskala kecil yang melayani kebutuhan masyarakat umum dengan pengolahan yang menggunakan dapur rumah tangga dan dikelola oleh keluarga. Persyaratan khusus bagi usaha jasa boga golongan ini antara lain:

- Ruang pengolahan makanan tidak boleh merangkap ruang tidur;

- b. Untuk penyimpanan makanan sekurang-kurangnya ada satu lemari es;
- c. Ada fasilitas cuci tangan.

**Golongan A2**, yaitu usaha jasa boga yang melayani kebutuhan masyarakat umum dengan pengolahan yang menggunakan dapur rumah tangga dan mempekerjakan tenaga kerja. Jadi, usaha jasa boga golongan A2 tidak murni sebagai usaha keluarga dalam arti yang mengerjakan adalah anggota keluarga sendiri yang tidak digaji secara tetap, tetapi telah menggunakan tenaga kerja yang mendapat upah atau gaji tetap. Persyaratan khusus untuk jasa boga golongan A2 ini selain seperti persyaratan jasa boga golongan A1 ditambah dengan fasilitas ganti pakaian bagi karyawan. Selain itu, disyaratkan pula bahwa ruangan untuk mengolah makanan harus terpisah dengan ruang lain.

**Golongan A3**, yaitu usaha jasa boga yang melayani kebutuhan masyarakat umum dengan pengolahan makanan yang menggunakan dapur khusus dan mempekerjakan tenaga kerja. Untuk jasa boga golongan ini persyaratan khususnya adalah sebagai berikut:

- a. Tempat memasak makanan harus terpisah dari tempat menyimpan makanan masak
- b. Harus tersedia lemari pendingin yang dapat mencapai temperatur 5° Celsius di bawah nol dengan kapasitas yang memadai
- c. Harus memiliki alat pengangkutan dengan konstruksi tertutup untuk mengangkut makanan jadi ke tempat pelanggan
- d. Jika makanan yang akan disajikan sudah dikemas, baik dengan kotak atau pembungkus lain, maka pada kotak harus dicantumkan nama usaha, dan nomor ijin penyehatan usaha
- e. Pada kendaraan pengangkut atau pada tempat-tempat penyajian makanan harus dicantumkan nama perusahaan dan ijin penyehatan usaha yang dimiliki perusahaan.

**Golongan B**, yaitu usaha jasa boga yang melayani kebutuhan khusus asrama penampungan jemaah haji, asrama transito, pengeboran lepas pantai, perusahaan angkutan umum dalam negeri, dan dengan pengolahan yang menggunakan dapur khusus dan mempekerjakan tenaga kerja. Persyaratan untuk golongan ini yaitu sebagai berikut:

- a. Harus mempunyai tempat pembuangan air limbah yang dilengkapi dengan penangkap lemak (*grease trap*) atau penangkap minyak

- b. Ruang kantor, ruang penyimpanan makanan, dan ruang tempat mengolah makanan harus terpisah. Ruang pengolah makanan harus dilengkapi dengan penangkap asap (*hood*), alat pembuang asap, dan cerobong asap
- c. Harus tersedia fasilitas pencucian peralatan dan pencucian bahan makanan
- d. Harus tersedia fasilitas untuk pencuci tangan bagi karyawan
- e. Harus mempunyai fasilitas penyimpanan makanan dingin sampai  $10^{\circ}$  Celsius di bawah nol.

**Golongan C**, yaitu usaha jasa boga yang melayani kebutuhan alat angkutan umum internasional, baik kapal laut maupun pesawat udara, dengan pengolahan yang menggunakan dapur khusus dan mempekerjakan tenaga kerja. Persyaratan untuk golongan ini di samping sama seperti syarat untuk golongan B masih ditambah dengan persyaratan berikut ini:

- a. Ruangan harus dilengkapi dengan alat pengatur suhu ruangan (*air condition*)
- b. Fasilitas pencucian alat dan bahan harus dibuat dari logam tahan karat (*stainless steel*) dan tidak terlarut dalam makanan. Air pencuci harus mempunyai tekanan sedikitnya 15 psi (1,2 kg/cm<sup>2</sup>)
- c. Dalam ruangan penyimpan makanan tersedia lemari penyimpan dingin yang terpisah untuk masing-masing jenis makanan. Jadi, untuk menyimpan daging harus terpisah dari lemari dingin penyimpan ikan. Demikian juga untuk lemari penyimpan telur, sayuran dan buah-buahan harus terpisah dan dapat mencapai suhu yang disyaratkan
- n. Harus memiliki gudang yang dilengkapi dengan rak-rak penyimpan yang mudah dibersihkan dan mudah dipindah-pindah.

### 2.3. Penelitian Terdahulu

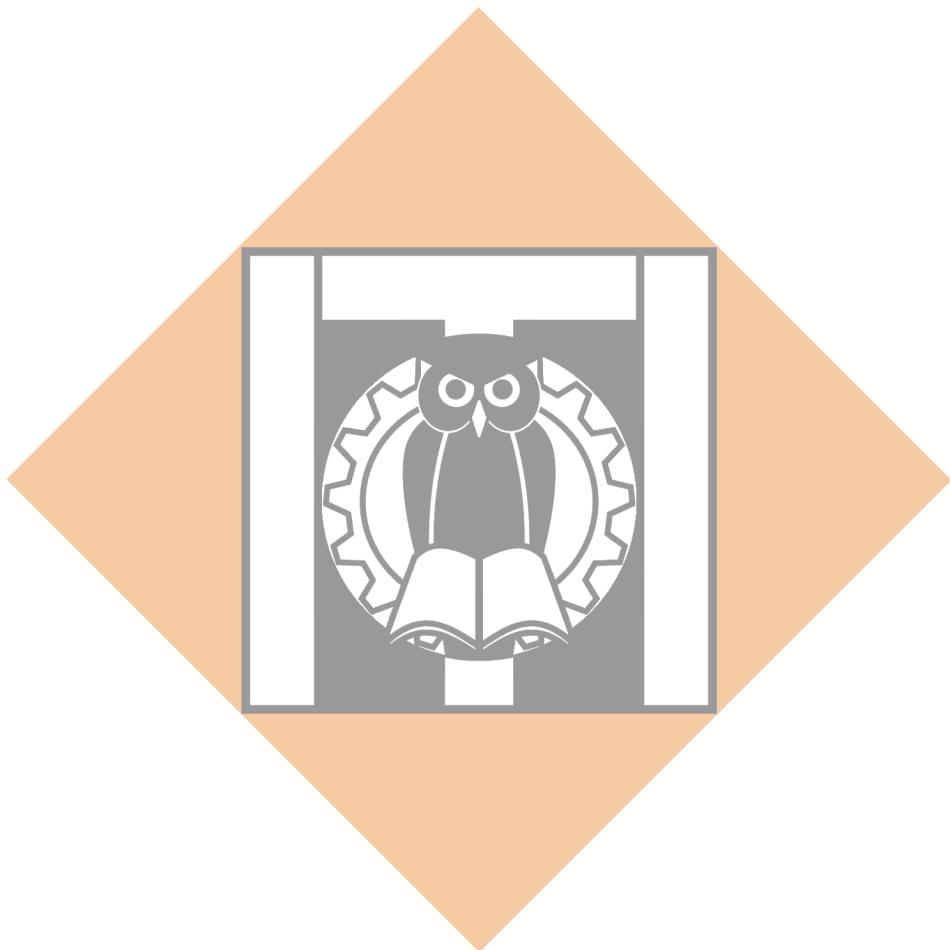
Adanya beberapa penelitian terdahulu yang ditemukan oleh peneliti dapat menjadi dasar dan pedoman bagi penelitian yang sedang dilakukan. Beberapa jurnal tersebut diringkas sebagai berikut.

Penelitian yang pertama dilakukan oleh Bhiaztika dan Darimiyya pada PT Kelola Mina Laut. PT Kelola Mina Laut selama ini sudah menerapkan GMP pada pabrik cabang yang tersebar di pulau Madura yang terdapat di Kecamatan Tanjung Bumi, Desa Noreh,

Kecamatan Sampang, dan Kecamatan Lobuk. Tetapi masing-masing cabang belum menerapkannya secara optimal, misalnya masih terdapat beberapa cabang yang tidak mematuhi peraturan tentang kesehatan dan sanitasi karyawan yang tidak menggunakan peralatan kebersihan karyawan. Sehingga perlu dilakukan evaluasi pada setiap pabrik PT Kelola Mina Laut tentang sejauh mana penerapan GMP. Hasil penelitian yang diperoleh bahwa PT Kelola Mina Laut telah menerapkan sebagian besar cara pengolahan yang benar. Serta keempat pabrik cabang PT Kelola Mina Laut telah menerapkan sebagian besar cara pengolahan yang benar walaupun ada beberapa hal tetap harus diperbaiki supaya industri dapat berkembang dengan baik. Dari hasil penilaian pada masing-masing parameter yang diamati, dapat dilakukan evaluasi sejauh mana industri yang bersangkutan telah menerapkan kaidah GMP pada unit usahanya. Total hasil penilaian mencapai kisaran angka 320-499, artinya pabrik cabang PT. Kelola Mina Laut telah menerapkan sebagian besar cara pengolahan yang benar.

Penelitian lainnya dilakukan oleh Farhan S. dan Retno A. pada Katering "X" di Surabaya. Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian observasional deskriptif dengan rancangan bangun cross sectional. Sampel dalam penelitian ini adalah penilaian GMP dan SSOP pada proses pengolahan makanan di Katering "X" di Surabaya dengan metode skoring. Besar sampelnya adalah penilaian pada aspek manajemen, lingkungan sarana pengolahan dan pengendaliannya, kondisi bangunan ruang pengolahan makanan (dapur pengolahan), kelengkapan sarana pengolahan, suplai air, gudang bahan makanan, peralatan memasak dan wadah makanan, cara penyimpanan bahan makanan mentah dan makanan setengah jadi, penjamah makanan, penyajian makanan untuk di distribusi, dan pendistribusian makanan. Berdasarkan hasil penelitian akan penilaian GMP dan SSOP di bagian pengolahan Katering X Surabaya yang merupakan prasyarat untuk menerapkan HACCP di instansi tersebut. Penilaian GMP dan SSOP pada pengelolaan produksi makanan di Katering X Surabaya antara lain aspek yang dinilai termasuk dalam kategori baik adalah lingkungan sarana pengolahan dan pengendaliannya, kondisi bangunan ruang dapur pengolahan makanan, gudang bahan makanan, cara penyimpanan bahan makanan dan makanan setengah jadi, penjamah makanan, dan penyajian makanan untuk didistribusikan ke konsumen. Sedangkan aspek penilaian lainnya termasuk dalam kategori

sedang. Tidak ada aspek penilaian yang termasuk dalam kategori buruk sehingga Katering X Surabaya dapat melakukan penerapan HACCP karena prasyarat HACCP yaitu GMP dan SSOP telah terpenuhi.



## **BAB 3**

### **METODE PENELITIAN**

#### **3.1. Waktu dan Tempat Penelitian**

Penelitian dilakukan pada Bulan Januari hingga Februari 2022 pada PT. ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. Penentuan tempat ini dilakukan secara sengaja (*purposive*). Hal ini didasarkan atas pertimbangan bahwa PT. ABKD merupakan perusahaan jasaboga atau katering yang berdasarkan informasi yang didapatkan memiliki banyak pelanggan di sektor industri terutama di daerah Cikarang.

#### **3.2. Alat dan Bahan**

Alat dan bahan yang digunakan dalam penelitian ini merupakan peralatan yang mendukung serangkaian aktivitas dalam pengambilan data penelitian yang dibutuhkan oleh peneliti, yang terdiri dari:

a. Observasi Pendahuluan

Peralatan yang digunakan adalah buku catatan, alat tulis serta transportasi berupa mobil.

b. Proses *Interview* (Wawancara) tatap muka

Peralatan yang digunakan adalah lembar pertanyaan wawancara dan alat tulis,

c. Observasi Lapangan

Peralatan yang digunakan adalah kuisioner dan alat tulis.

#### **3.3. Metode Penelitian**

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian observasional deskriptif dengan pendekatan *cross sectional* dimana peneliti melakukan observasi atau pengukuran variabel hanya satu kali pada satu saat. Pada jenis ini, variabel dinilai secara simultan pada suatu

saat, jadi tidak ada tindak lanjut. Tentunya tidak semua obyek penelitian harus diobservasi pada hari atau pada waktu yang sama (Nursalam, 2008).

Objek dalam penelitian ini adalah penilaian *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada proses pengolahan makanan di PT. ABKD sesuai dengan pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) menurut Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 75 Tahun 2010.

Jenis Data yang digunakan adalah sebagai berikut :

- a. Data Primer.
- b. Data primer adalah data yang diperoleh secara langsung serta diolah secara mandiri oleh penulis dari pemilik usaha, karyawan serta pihak-pihak terkait pada PT ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat melalui pengamatan langsung dan wawancara terkait dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP).
- c. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari perusahaan terkait, buku-buku, jurnal-jurnal dan internet yang relevan dengan permasalahan yang diteliti. Data sekunder digunakan untuk mendukung data primer yang telah diperoleh.

Teknik pengambilan data yang dilakukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Observasi  
Observasi adalah suatu cara pengumpulan data dengan pengamatan langsung dan pencatatan secara sistematis terhadap obyek yang akan diteliti.
2. Wawancara atau *Interview*  
Wawancara dilakukan melalui tatap muka dan tanya jawab langsung dengan pihak-pihak terkait.
3. Studi Kepustakaan  
Studi Pustaka merupakan metode pengambilan data sekunder. Data sekunder ini diperoleh dengan mempelajari catatan atau dokumen yang berkaitan dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP), mempelajari pustaka, memanfaatkan literatur yang mendukung dan memuat informasi dan mempelajari penelitian terdahulu.

Prosedur Penelitian dalam penelitian ini dibagi dalam 2 tahap yaitu tahap Observasi Pendahuluan dan Pengambilan Data. Observasi Pendahuluan merupakan survei pendahuluan yang dilakukan oleh penulis sebelum melakukan pengambilan data atau penelitian yang bertujuan untuk mengumpulkan beberapa informasi berupa pengenalan perusahaan, melihat kondisi perusahaan, melakukan wawancara awal mengenai *Good Manufacturing Practices* pada perusahaan serta melakukan diskusi mengenai hal-hal yang diperbolehkan atau tidak diperbolehkan pada saat proses penelitian berlangsung. Sedangkan tahap kedua yaitu Pengambilan Data, merupakan proses observasi dan interview (wawancara) yang dilakukan oleh penulis dengan pihak terkait yang bertujuan untuk memperoleh data-data yang diperlukan untuk melakukan analisis data. Data yang dimaksud adalah data yang berkaitan dengan unsur-unsur penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) sesuai dengan pedoman dari Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 75 Tahun 2010 dan studi kelaikan *higiene* sesuai dengan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia No. 1096 Tahun 2011.

Proses dalam memperoleh data dibagi menjadi beberapa langkah yaitu sebagai berikut:

1. Pendekatan secara informal dengan perusahaan (menyampaikan tujuan penelitian).
2. Mengirimkan surat pengantar formal dari kampus untuk menjalankan penelitian.
3. Melakukan pertemuan pertama dengan penanggung jawab lapang untuk menentukan strategi pengamatan.
4. Melakukan pengamatan selama 3 hari yang terdiri dari:
  - a. Hari 1: Pengenalan perusahaan, tata tertib yang harus diikuti
  - b. Hari 2: Penjelasan proses produksi dan factory tour dan wawancara
  - c. Hari 3: Pengisian kuisioner

Analisis data pada penelitian ini menggunakan uji skoring. Hasil analisis mengenai penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) yang diterapkan oleh PT. ABKD. Kemudian hasil tersebut akan diberikan penilaian berupa skoring untuk melihat kesan mutu atau intensitas karakteristik secara numerik dari komponen GMP yang diterapkan perusahaan (Susiwi, 2009). Data yang

diperoleh selanjutnya akan ditabulasi menggunakan alat bantu komputer dengan program Ms. Excel. Data kuantitatif hasil pengujian lalu disajikan dalam bentuk tabel dan grafik kemudian dianalisis secara deskriptif.

Bentuk tabel yang digunakan dalam uji skoring dapat dilihat pada **Tabel 3.1.** Hasil Observasi Penerapan Prinsip GMP di katering PT ABKD sebagai berikut:

**Tabel 3.1.** Hasil Observasi Penerapan Prinsip GMP di Katering PT ABKD

No.	Parameter	Penilaian			
		0	1	2	3
	Aspek GMP 1				
1	Parameter 1			✓	
2	Parameter 2	✓			
3	Parameter 3			✓	
	Aspek GMP 2				
4	Parameter 4			✓	
5	Parameter 5		✓		
6	Parameter 6				✓

#### Keterangan

0: Tidak terpenuhi; 1: Kurang terpenuhi; 2: Cukup terpenuhi ; 3: Terpenuhi dengan baik

Data yang terkumpul dari hasil observasi kemudian dihitung dengan menggunakan rumus

$$\frac{\text{Total nilai yang diperoleh}}{\text{Total nilai maksimal}} \times 100\% \quad (3.1)$$

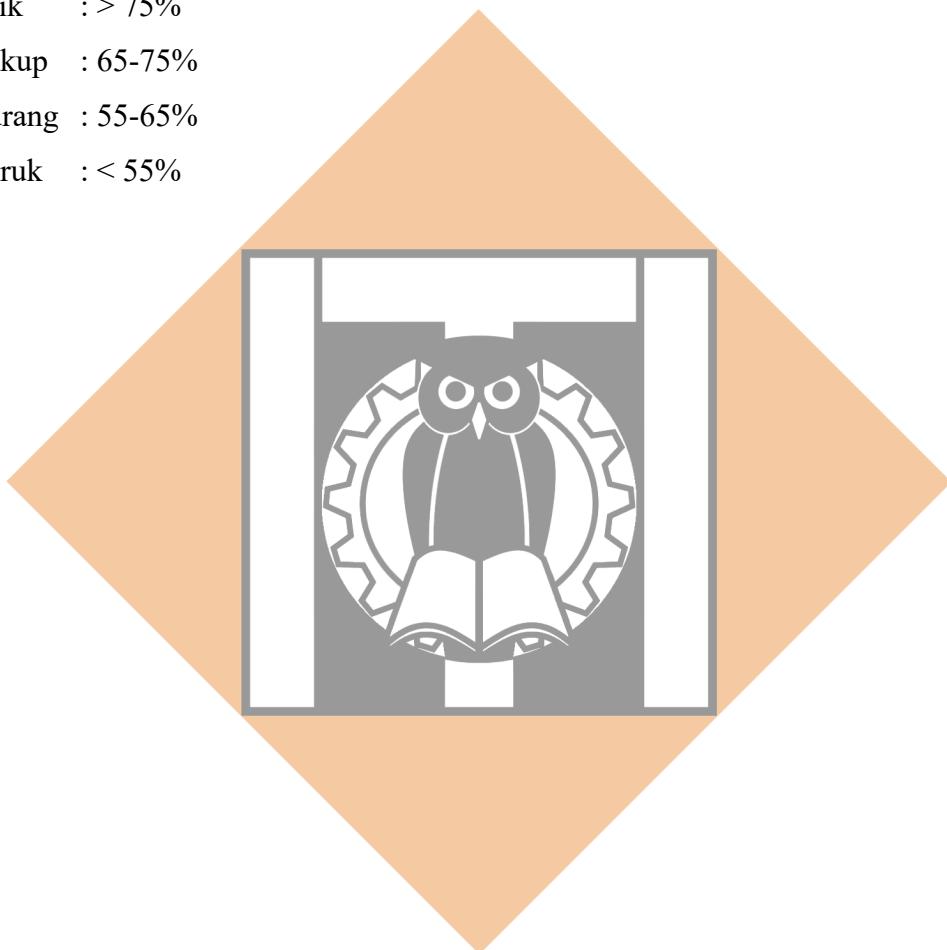
Pada hasil pengamatan dihitung dengan rumus diatas pada tiap hasil GMP yang dinilai. Kemudian secara keseluruhan juga dilakukan perhitungan dengan rumus yang sama.

Setiap aspek GMP yang dinilai berdasarkan kriteria:

- A. Baik : > 75%
- B. Cukup : 50-75%
- C. Kurang : < 50%

Sedangkan untuk penilaian secara keseluruhan aspek-aspek GMP adalah:

- A. Baik : > 75%
- B. Cukup : 65-75%
- C. Kurang : 55-65%
- D. Buruk : < 55%



## **BAB 4**

### **HASIL DAN ANALISIS HASIL**

#### **4.1. Profil Tempat Penelitian**

Perseroan Terbatas (PT) ABKD didirikan pada tanggal 1 Maret 1994 dan terletak di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa, khususnya berfokus pada jasa boga atau katering. Awalnya, perusahaan ini dimulai dari sebuah usaha kecil dengan mengandalkan peralatan yang seadanya serta tenaga kerja yang membantu dalam kegiatan usaha ini adalah anggota keluarga sendiri. Seiring bertambahnya konsumen yang membutuhkan jasa katering, perusahaan ini secara bertahap dapat terus berkembang. Perusahaan ini kemudian berkembang menjadi sebuah perseroan komanditer atau *commanditaire venootschap* (CV). Karena terbukti hasilnya memuaskan para konsumen, sehingga PT ABKD mampu menjadi sebuah Perseroan Terbatas (PT), mempekerjakan karyawan-karyawan guna menunjang produktivitasnya serta terus berkembang hingga saat ini.

Setiap perusahaan memiliki visi dan misi untuk menjalankan kegiatan operasionalnya. Visi merupakan wawasan luar ke masa depan dari manajemen dan merupakan kondisi ideal yang akan dicapai oleh usaha yang dijalankan sebuah organisasi atau perusahaan pada masa yang akan datang. Sedangkan misi bermanfaat untuk memberikan pedoman kepada manajemen organisasi atau perusahaan dalam memusatkan kegiatannya (Wibisono, 2006).

Berikut visi dan misi dalam menjalankan usaha jasa boga atau katering pada PT ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat.

Visi:

“Menjadi perusahaan catering service yang bisa memenuhi kebutuhan dan service yang memuaskan untuk rekanan kami.”

Misi dalam mencapai visi tersebut antara lain:

- a. Memberikan hasil kerja terbaik bagi semua relasi dan konsumen

- b. Menciptakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitar perusahaan dan menciptakan peluang usaha bagi relasi bisnis dengan membangun jaringan bisnis yang saling menguntungkan.
- c. Menyediakan wahana untuk berkembang dan pendidikan kerja bagi karyawan untuk peningkatan kesejahteraan hidup.
- d. Memperhatikan lingkungan hidup sebagai modal dasar untuk dapat melangsungkan proses usaha yang berkesinambungan – jangka panjang.

Selain visi dan juga misi yang menjadi pedoman perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, PT ABKD juga memiliki budaya kerja atau yang biasa disebut dengan nilai-nilai perusahaan, di antaranya:

- a. **Mandiri**, membangun basis perusahaan yang independen dan memiliki kemampuan hidup secara baik dalam mewujudkan visi perusahaan tanpa bergantung dengan utang dalam permodalan dan kegiatan operasinya kepada lembaga keuangan, dengan semangat inovasi, efisiensi, efektifitas kerja.
- b. **Profesional**, memberikan pelayanan yang terbaik di setiap produk dan kegiatan operasi perusahaan dengan mengacu kepada bisnis yang saling menguntungkan.
- c. **Networking**, membangun secara konsisten jaringan kerjasama antar fungsi dalam perusahaan dan membuka kesempatan seluas-luasnya bagi pihak luar – relasi bisnis, pemerintah, lembaga pendidikan, lembaga masyarakat – untuk bekerjasama dalam mencapai tujuan bersama.

Perusahaan PT ABKD merupakan usaha jasa boga atau katering yang berada pada golongan B. Usaha jasa boga atau katering golongan B adalah usaha jasa boga yang melayani kebutuhan khusus asrama penampungan jemaah haji, asrama transito, pengeboran lepas pantai, perusahaan dalam negeri dan dengan pengolahan yang menggunakan dapur khusus dan mempekerjakan tenaga kerja (Menteri Kesehatan Republik Indonesia, 2003). Rata-rata perusahaan ini mampu memproduksi kebutuhan pangan sebanyak 2.000 sampai 3.000 porsi dalam sehari bagi para pelanggan atau konsumennya. Sebagian besar pelanggan atau konsumen dari PT ABKD berasal dari sektor industri, terutama yang berada di sekitar Cikarang. Beberapa perusahaan yang pernah menggunakan jasa dari perusahaan ini antara lain seperti Vaya-Anta Tour, Prodia, ISTW, Honda, Kalbe Farma, Daan Motor, Dyno

Indria, Tetrapack, United Tractor, Kabel Metal Indonesia, Akebono indonesia, Landson dan Tempo Group.

Hingga saat PT ABKD sedang melayani beberapa perusahaan, yakni:

- a. PT Indo Kuat sukses makmur (Indofood Group)
- b. PT Kawasaki Motor indonesia
- c. PT SGI
- d. PT Seiwa
- e. PT Bintang Tujuh (Kalbe Group)
- f. PT Sari Roti
- g. PT Soho Pharmasi
- h. PT Parit Padang Global

#### **4.2. Hasil Analisis Good Manufacturing Practices (GMP) atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)**

*Good Manufacturing Practices (GMP)* atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) adalah sistem pengendalian makanan dan minuman yang bertujuan untuk menjamin produk yang diproduksi aman, legal dan memenuhi standar yang ada (Wiley and Sons, 2018).

Mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No.75 Tahun 2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) terdiri dari 18 (delapan belas) aspek atau ruang lingkup, yaitu :

##### **a. Lokasi**

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek lokasi yang terdiri dari tujuh Poin penilaian, disimpulkan bahwa lokasi pabrik PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 20 poin dari total 21 poin seperti yang dijelaskan pada **Tabel 4.1.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Lokasi.

**Tabel 4.1.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Lokasi

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Lokasi</b>	<b>20</b>	<b>21</b>	<b>95%</b>
1	Lokasi pabrik harus jauh dari lingkungan daerah tercemar	3	3	100%
2	Jalan menuju pabrik tidak menimbulkan debu atau genangan air	3	3	100%
3	Lingkungan pabrik bersih dan tidak ada sampah teronggok	3	3	100%
4	Pabrik bertempat di daerah yang bebas banjir	3	3	100%
5	Pabrik bebas dari semak-semak atau daerah sarang hama	3	3	100%
6	Pabrik berlokasi jauh dari tempat pembuangan sampah umum, limbah, atau pemukiman penduduk	2	3	67%
7	Lingkungan pabrik yang terbuka tidak digunakan untuk proses produksi	3	3	100%

### b. Bangunan

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek bangunan yang terdiri dari empat Poin penilaian, disimpulkan bahwa bangunan pabrik PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 81 poin dari total 105 poin yang dijelaskan pada Tabel 4.2. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Sanitasi berikut :

**Tabel 4.2.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Bangunan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Bangunan</b>	<b>81</b>	<b>105</b>	<b>77%</b>
	<b>Lantai</b>	<b>8</b>	<b>12</b>	<b>67%</b>
8	Lantai kedap air, tahan bahan kimia, rata dan mudah dibersihkan	3	3	100%
9	Lantai ruangan produksi memiliki kemiringan yang cukup	2	3	67%
10	Lantai dengan dinding tidak	0	3	0%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	membentuk sudut mati.			
11	Lantai kamar mandi tempat cuci tangan dan Toilet memiliki kemiringan yang cukup.	3	3	100%
	<b>Dinding</b>	<b>11</b>	<b>15</b>	<b>73%</b>
12	Dinding ruang produksi terbuat dari bahan yang tidak beracun	3	3	100%
13	Tinggi dinding ruang produksi minimal 2 meter, tidak menyerap air dan tahan terhadap bahan kimia	2	3	67%
14	Dinding ruang produksi rata halus berwarna terang tidak mengelupas dan mudah dibersihkan	3	3	100%
15	Pertemuan dinding dengan dinding lain pada ruang produksi seharusnya tidak membentuk sudut mati	1	3	33%
16	Tinggi dinding toilet, kamar mandi dan tempat cuci tangan minimal 2 meter, tidak menyerap air dan tahan terhadap bahan kimia	2	3	67%
	<b>Atap dan langit-langit</b>	<b>18</b>	<b>21</b>	<b>86%</b>
17	Terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan air, dan tidak bocor	3	3	100%
18	Langit-langit bahan yang tidak mudah terkelupas mudah dibersihkan dan tidak mudah retak	2	3	67%
19	Langit-langit tidak berlubang atau retak sehingga dapat masuk hama	3	3	100%
20	Langit-langit setinggi minimal 3 (tiga) meter dari lantai.	3	3	100%
21	Permukaan langit-langit rata berwarna terang mudah dibersihkan	2	3	67%
22	Permukaan langit-langit di ruang produksi yang menggunakan atau menimbulkan uap air terbuat dari bahan yang tidak menyerap air dan dilapisi cat tahan panas	2	3	67%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Percentase
23	Terdapat penerangan yang cukup	3	3	100%
	<b>Pintu</b>	<b>9</b>	<b>12</b>	<b>75%</b>
24	Pintu terbuat dari bahan tahan lama, kuat dan tidak mudah pecah	3	3	100%
25	Pintu ruangan seharusnya rata halus dan mudah dibersihkan	2	3	67%
26	Pintu ruangan termasuk kassa dan tirai mudah ditutup	2	3	67%
27	Pintu ruangan produksi membuka keluar	2	3	67%
	<b>Jendela</b>	<b>14</b>	<b>18</b>	<b>78%</b>
28	Jendela terbuat dari bahan tahan lama, kuat dan tidak mudah rusak	3	3	100%
29	Jendela ruangan seharusnya rata halus dan mudah dibersihkan	2	3	67%
30	Jendela dari lantai setinggi minimal 1 meter	3	3	100%
31	Jumlah dan ukuran jendela cukup	3	3	100%
32	Desain jendela mencegah penumpukan debu	2	3	67%
33	Terdapat kasa pencegah serangga yang dapat dilepas dan mudah dibersihkan	1	3	33%
	<b>Ventilasi</b>	<b>12</b>	<b>18</b>	<b>67%</b>
34	Ventilasi menjamin peredaran udara yang baik	3	3	100%
35	Ventilasi dapat mengontrol suhu agar tidak terlalu panas	2	3	67%
36	Ventilasi dapat mengontrol bau yang mungkin timbul	2	3	67%
37	Ventilasi dapat mengatur suhu ruangan	1	3	33%
38	Ventilasi tidak mencemari pangan olahan yang diproduksi melalui aliran udara yang masuk	3	3	100%
39	Ventilasi dilengkapi kassa untuk mencegah masuknya serangga	1	3	33%
	<b>Permukaan tempat kerja</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>100%</b>
40	Permukaan tempat kerja mudah dibersihkan dan tahan lama	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
41	Tempat kerja dibuat dari bahan yang tidak menyerap air tidak bereaksi dengan bahan pangan olahan deterjen dan desinfektan	3	3	100%
42	Terdapat kebijakan penggunaan gelas untuk mencegah kontaminasi bahaya fisik	3	3	100%

### c. Fasilitas Sanitasi

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek fasilitas sanitasi yang terdiri dari 23 Poin penilaian, disimpulkan bahwa fasilitas sanitasi PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 59 poin dari total 69 poin seperti pada **Tabel 4.3**. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Sanitasi

**Tabel 4.3.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Sanitasi

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Fasilitas sanitasi</b>	59	69	86%
	<b>Penyediaan air</b>	14	15	93%
43	Terdapat penampungan air untuk mengalirkan air	3	3	100%
44	Air yang digunakan dipisah untuk produksi dan non-produksi	3	3	100%
45	Air untuk proses produksi memenuhi syarat kualitas air minum	3	3	100%
46	Air untuk proses non-produksi memenuhi syarat kualitas air bersih	3	3	100%
47	Sistem pemipaan air dipisah untuk produksi dan non-produksi dengan tanda atau kode warna	2	3	67%
	<b>Limbah</b>	10	12	83%
48	Pembuangan air dan limbah terdiri dari sarana pembuangan limbah cair dan semi padat atau padat	2	3	67%
49	Sistem pembuangan air dan limbah	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	tidak mencemari bahan pangan			
50	Terdapat Tempat khusus untuk pembuangan limbah	2	3	67%
51	Wadah limbah bahan berbahaya terbuat dari bahan yang kuat diberi & tutup rapat	3	3	100%
	<b>Sarana pembersihan</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>100%</b>
52	Terdapat sarana pembersihan atau pencucian bahan peralatan dan perlengkapan	3	3	100%
53	Sarana pembersihan dilengkapi dengan sumber air bersih	3	3	100%
	<b>Toilet</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>100%</b>
54	Sarana toilet dibangun dengan layak	3	3	100%
55	Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang pengolahan dan selalu tertutup	3	3	100%
56	Toilet diberi tanda peringatan bahwa karyawan Harus mencuci tangan dengan sabun atau deterjen	3	3	100%
57	Toilet dalam keadaan yang bersih	3	3	100%
58	Terdapat penerangan dan ventilasi yang cukup	3	3	100%
59	Jumlah toilet cukup	3	3	100%
	<b>Sarana hygiene karyawan</b>	<b>11</b>	<b>18</b>	<b>61%</b>
60	Fasilitas cuci tangan, penggantian pakaian dan pembilas sepatu kerja	2	3	67%
61	Wastafel terdapat di depan pintu masuk dilengkapi Keran air mengalir dan sabun	3	3	100%
62	Wastafel dilengkapi alat pengering tangan	0	3	0%
63	Terdapat tempat sampah yang tertutup	3	3	100%
64	Wastafel terdapat dalam jumlah cukup	3	3	100%
65	Sarana penggantian pakaian kerja dilengkapi tempat menggantung pakaian kerja dan pakaian luar terpisah	0	3	0%

#### d. Mesin dan Peralatan

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek mesin dan peralatan yang terdiri dari 12 Poin penilaian, disimpulkan bahwa mesin dan peralatan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 29 poin dari total 36 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.4.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Mesin dan Peralatan sebagai berikut:

**Tabel 4.4.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Mesin dan Peralatan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Mesin dan peralatan</b>	<b>29</b>	<b>36</b>	<b>81%</b>
	<b>Mesin dan peralatan</b>	<b>15</b>	<b>15</b>	<b>100%</b>
66	Peralatan yang digunakan sesuai dengan proses produksi	3	3	100%
67	Permukaan yang kontak langsung dengan bahan pangan berada dalam kondisi baik dan tidak berkarat	3	3	100%
68	Bahan yang digunakan tidak mencemari bahan pangan	3	3	100%
69	Mudah dilakukan pembersihan desinfeksi dan pemeliharaan	3	3	100%
70	Terbuat dari bahan yang tahan lama dan tidak beracun	3	3	100%
	<b>Tata letak mesin dan peralatan</b>	<b>14</b>	<b>21</b>	<b>67%</b>
71	Mesin dan peralatan ditempatkan di ruangan yang tepat sesuai urutan proses mencegah kontaminasi silang	3	3	100%
72	Berfungsi sesuai dengan proses produksi	3	3	100%
73	Peralatan yang digunakan mudah dirawat dan dibersihkan	3	3	100%
No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
74	Mesin atau peralatan yang digunakan harus mudah diawasi dan dipantau	2	3	67%
75	Mesin peralatan dapat dilengkapi dengan alat pengatur kelembaban	0	3	0%

76	Perlengkapan yang terbuat dari kayu dipastikan cara pembersihannya	2	3	67%
77	Alat ukur yang digunakan dipastikan keakuratannya	1	3	33%

### e. Bahan

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek bahan yang terdiri dari 9 Poin penilaian, disimpulkan bahwa bahan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 25 poin dari total 27 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.5.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Bahan

**Tabel 4.5.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Bahan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Bahan &amp; Air</b>	25	27	93%
	<b>Bahan</b>	10	12	83%
78	Bahan yang digunakan dituangkan dalam bentuk formula dasar jenis dan persyaratan mutu	2	3	67%
79	Bahan yang digunakan tidak rusak busuk atau mengandung bahan berbahaya	2	3	67%
80	Bahan yang digunakan tidak merugikan atau membahayakan Kesehatan	3	3	100%
81	Penggunaan bahan tambahan pangan dilengkapi dengan izin yang sesuai	3	3	100%
	<b>Air</b>	15	15	100%
82	Air yang digunakan sebagai bahan pangan memenuhi persyaratan air minum	3	3	100%
83	Air yang digunakan untuk mencuci atau kontak langsung memenuhi persyaratan air bersih	3	3	100%
84	Air es dan uap berasal dari bahan yang aman untuk digunakan dan tidak tercemar	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
85	Uap panas yang kontak langsung dengan bahan makanan dan peralatan tidak mengandung bahan yang berbahaya	3	3	100%
86	Air yang digunakan berulang kali dijaga agar tetap aman terhadap bahan pangan	3	3	100%

#### f. Pengawasan Proses

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek pengawasan proses yang terdiri dari 22 Poin penilaian, disimpulkan bahwa pengawasan proses PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 50 poin dari total 66 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.6**. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengawasan Proses seperti berikut:

**Tabel 4.6.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengawasan Proses

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Pengawasan Proses</b>	<b>50</b>	<b>66</b>	<b>76%</b>
87	Terdapat penerapan sistem HACCP	0	3	0%
88	Terdapat formulasi dan persyaratan yang bahan baku komposisi proses pengolahan dan distribusi	2	3	67%
89	Sistem pengawasan dipantau dan dikaji ulang	2	3	67%
90	Terdapat informasi jumlah bahan, proses produksi rinci, langkah yang perlu diperhatikan, jumlah produk yang dihasilkan dalam satu proses yang dilakukan	2	3	67%
91	Terdapat petunjuk nama, tanggal dan kode produksi, jenis dan jumlah bahan, jumlah produksi yang diolah serta informasi lainnya	2	3	67%
92	Terdapat pengawasan waktu dan suhu proses	3	3	100%
93	Bahan yang digunakan memenuhi	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	persyaratan mutu			
94	Bahan yang digunakan diuji fisik, organoleptik dan mutu laboratorium	0	3	0%
95	Terdapat catatan hasil pengamatan dan pengujian bahan	0	3	0%
96	Proses produksi diatur hingga tidak terdapat kontaminasi bahan asing	3	3	100%
97	Bahan beracun disimpan di tempat terpisah dan diberi label	3	3	100%
98	Bahan baku disimpan terpisah dari bahan terolah dan produk akhir	3	3	100%
99	Tempat produksi diawasi dengan baik	3	3	100%
100	Karyawan menggunakan alat pelindung diri	3	3	100%
101	Permukaan dibersihkan setelah melakukan pengolahan daging, unggas atau hasil perikanan	3	3	100%
102	Menghindari penggunaan pecah belah dalam proses produksi	3	3	100%
103	Lampu di tempat pengolahan pengemasan dan penyimpanan dilindungi dengan bahan yang tidak mudah pecah	3	3	100%
104	Wadah makanan dan alat tara tidak menggunakan bahan gelas	3	3	100%
105	Bahan gelas yang harus digunakan di periksa dalam penggunaan dan penyimpanan serta disingkirkan bila ditemui kerusakan	3	3	100%
106	Bagian gelas pecah dicatat waktu kejadian, tempat dan produk yang terkontaminasi. Tindakan koreksi yang diambil juga dicatat.	3	3	100%
107	Proses produksi khusus dan tahap lainnya yang dapat menimbulkan bahaya diawasi.	3	3	100%
108	Untuk proses iradiasi pangan harus memenuhi persyaratan instansi yang berwenang	0	3	0%

### g. Produk Akhir

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek produk akhir yang terdiri dari 3 Poin penilaian, disimpulkan bahwa produk akhir PT ABKD dapat dikategorikan cukup karena mendapatkan nilai 6 poin dari total 9 poin seperti yang dijelaskan pada **Tabel 4.7.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Produk Akhir sebagai berikut:

**Tabel 4.7.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Produk Akhir

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Produk Akhir</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>67%</b>
109	Memenuhi persyaratan yang ditetapkan otoritas kompeten	3	3	100%
110	Produk yang standar mutunya belum ditetapkan, ditentukan sendiri oleh perusahaan dan mampu ditelusuri	0	3	0%
111	Mutu dan keamanan produk akhir diperiksa dan dipantau secara periodic	3	3	100%

### h. Laboratorium

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek laboratorium yang terdiri dari 3 Poin penilaian, disimpulkan bahwa laboratorium PT ABKD dapat dikategorikan kurang karena mendapatkan nilai 3 poin dari total 9 poin seperti pada **Tabel 4.8.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Laboratorium seperti berikut:

**Tabel 4.8.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Laboratorium

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Laboratorium</b>	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>33%</b>
112	Perusahaan memiliki laboratorium sendiri	0	3	0%
113	Bila tidak memiliki laboratorium sendiri, maka menggunakan laboratorium dari pemerintah atau swasta yang dipercaya	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
114	Laboratorium yang dimiliki dikalibrasi secara regular dan diterapkan GLP	0	3	0%

### i. Karyawan

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek karyawan yang terdiri dari 9 Poin penilaian, disimpulkan bahwa karyawan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 25 poin dari total 27 poin seperti dijelaskan pada **Tabel 4.9**. Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Karyawan berikut:

**Tabel 4.9.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Karyawan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Karyawan</b>	<b>25</b>	<b>27</b>	<b>93%</b>
115	Karyawan memiliki kompetensi yang sesuai dengan proses produksi	2	3	67%
116	Karyawan yang bekerja dalam keadaan sehat, bebas luka dan penyakit kulit atau hal lain yang dapat mencemari produk	3	3	100%
117	Karyawan menggunakan pakaian kerja dan alat pelindung diri yang sesuai	3	3	100%
118	Karyawan Harus mencuci tangan sebelum dan sesudah melakukan pekerjaan	3	3	100%
119	Karyawan yang diketahui sakit tidak diizinkan masuk	3	3	100%
120	Karyawan tidak makan minum atau merokok di dalam ruang produksi	3	3	100%
121	Karyawan dalam Unit Pengelola memakai perhiasan jam tangan atau benda lainnya	3	3	100%
122	Pengunjung yang datang diwajibkan mengikuti persyaratan	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	higiene seperti karyawan			
123	Terdapat personil yang terlatih dan berkompeten untuk mengawasi keamanan pangan olahan	2	3	67%

#### j. Pengemas

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek Pengemas yang terdiri dari 8 Poin penilaian, disimpulkan bahwa Pengemasan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 23 poin dari total 24 poin seperti dijelaskan pada **Tabel 4.10.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengemas seperti berikut:

**Tabel 4.10.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pengemas

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Pengemasan</b>	23	24	96%
124	Kemasan melindungi dan mempertahankan mutu produk	3	3	100%
125	Kemasan tidak mencemari produk yang dikemas	3	3	100%
126	Kemasan tahan terhadap perlakuan pengolahan, pengangkutan dan peredaran	3	3	100%
127	Kemasan menjamin keutuhan dan keaslian produk di dalamnya	2	3	67%
No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
128	Kemasan mengurangi resiko kontaminasi dari luar	3	3	100%
129	Bahan pengemas tidak beracun	3	3	100%
130	Kemasan yang digunakan kembali harus kuat mudah dibersihkan dan dapat didisinfeksi	3	3	100%
131	Bahan pengemas ditangani pada kondisi higienis	3	3	100%

### k. Label dan Keterangan Produk

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek label dan keterangan produk yang terdiri dari 3 Poin penilaian, disimpulkan label dan keterangan produk PT ABKD dapat dikategorikan kurang karena mendapatkan nilai 3 poin dari total 9 poin seperti dijelaskan pada **Tabel 4.11.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Label dan Keterangan Produk seperti berikut:

**Tabel 4.11.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Label dan Keterangan Produk

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Label dan keterangan produk</b>	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>33%</b>
132	Kemasan diberi label yang jelas	1	3	33%
133	Label produk harus memenuhi ketentuan yang berlaku	0	3	0%
134	Label dibuat agar dapat memudahkan pembedaan produk	2	3	67%

### I. Penyimpanan

Berdasarkan hasil observasi untuk penyimpanan yang terdiri dari 9 Poin penilaian, disimpulkan penyimpanan PT ABKD dapat dikategorikan cukup karena mendapatkan nilai 20 poin dari total 27 poin seperti dijelaskan pada **Tabel 4.12.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penyimpanan seperti berikut:

**Tabel 4.12.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penyimpanan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Penyimpanan</b>	<b>20</b>	<b>27</b>	<b>74%</b>
135	Penyimpanan bahan dilakukan di ruangan yang terpisah	3	3	100%
136	Tempat penyimpanan bahan tidak menyentuh lantai dinding atau langit-langit	3	3	100%
137	Penyimpanan bahan dan produk akhir diberikan tanda yang jelas	2	3	67%
138	Penyimpanan bahan baku menggunakan sistem kartu	0	3	0%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
139	Penyimpanan produk akhir menggunakan sistem kartu	0	3	0%
140	Penyimpanan bahan berbahaya harus dalam ruangan tersendiri yang terpisah, tidak mencemari produk dan membahayakan karyawan	3	3	100%
141	Penyimpanan wadah dan pengemas rapi bersih dan terlindung	3	3	100%
142	Penyimpanan label tersimpan secara rapi dan teratur	3	3	100%
143	Penyimpanan mesin dan peralatan yang belum digunakan dalam kondisi baik	3	3	100%

### m. Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Berdasarkan hasil observasi untuk pemeliharaan dan program sanitasi yang terdiri dari 19 Poin penilaian, disimpulkan pemeliharaan dan program sanitasi PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 54 poin dari total 57 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.13.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pemeliharaan dan Program Sanitasi seperti berikut:

**Tabel 4.13.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Pemeliharaan dan Program Sanitasi

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Pemeliharaan dan Program sanitasi</b>	<b>54</b>	<b>57</b>	<b>95%</b>
144	Fasilitas produksi dalam keadaan terawat dengan baik	3	3	100%
145	Bahan kimia pencuci digunakan sesuai prosedur dan tidak mencemari produk	3	3	100%
146	Peralatan produksi yang berhubungan langsung dengan produk pangan dibersihkan dengan teratur	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
147	Peralatan produksi yang tidak berhubungan langsung dengan produk harus dalam keadaan bersih	3	3	100%
148	Pembersihan dapat dilakukan dengan penyikatan, penyemprotan air bertekanan atau penghisap vakum	3	3	100%
149	Proses kimia dapat dilakukan dengan menggunakan deterjen, basa, atau asam.	3	3	100%
150	Dapat dilakukan gabungan dari proses fisik dan kimia	3	3	100%
151	Pembersihan dan sanitasi dilakukan dengan menghilangkan kotoran permukaan	3	3	100%
152	Tanah dan lapisan jasad renik dari mesin dan peralatan dibersihkan dengan menggunakan deterjen	3	3	100%
153	Pembilasan dilakukan dengan air bersih yang memenuhi syarat	3	3	100%
154	Pembersihan kering dilakukan untuk menghilangkan sisa-sisa bahan organic dan bila perlu dilakukan desinfeksi	3	3	100%
155	Program pembersihan dan desinfeksi menjamin semua bagian pabrik bersih dan termasuk pencucian alat-alat pembersih	3	3	100%
156	Program pembersihan dilakukan secara berkala	3	3	100%
157	Catatan program pembersihan mencakup ruangan, karyawan yang bertanggung jawab, cara dan frekuensi, serta cara memantau kebersihan.	2	3	67%
158	Bangunan terawat dan dalam kondisi baik sehingga hama tidak masuk	3	3	100%
159	Tidak terdapat lubang-lubang dan saluran yang memungkinkan masuknya hama	2	3	67%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
160	Jendela dan pintu dilapisi kawat dan kassa untuk mencegah masuknya serangga	2	3	67%
161	Tidak terdapat hewan peliharaan seperti anjing dan kucing di dalam lingkungan produksi	3	3	100%
162	Pembasmian hama dilakukan dengan cara yang tidak merusak atau mencemari produk	3	3	100%

#### n. Pengangkutan

Berdasarkan hasil observasi untuk pengangkutan yang terdiri dari 6 Poin penilaian, disimpulkan pengangkutan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 17 poin dari total 18 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.14.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Pengangkutan seperti berikut:



**Tabel 4.14.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Fasilitas Pengangkutan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Pengangkutan</b>	<b>17</b>	<b>18</b>	<b>94%</b>
163	Produk yang diangkut diawasi sehingga tidak terjadi kerusakan pada produk	3	3	100%
164	Wadah dan alat pengangkutan tidak mencemari produk mudah dibersihkan dan didesinfeksi	3	3	100%

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
165	Produk produk akhir dan bahan-bahan non pangan terpisah dalam proses pengangkutan	3	3	100%
166	Produk tidak terkontaminasi oleh debu dan kotoran	3	3	100%
167	Mampu mempertahankan suhu kelembaban dan kondisi lainnya	2	3	67%
168	Wadah dan alat pengangkutan keadaan bersih dan terawat serta tidak digunakan untuk mengangkut bahan lain	3	3	100%

#### o. Dokumentasi dan Pencatatan

Berdasarkan hasil observasi untuk dokumentasi dan pencatatan yang terdiri dari 1 Poin penilaian, disimpulkan dokumentasi dan pencatatan PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 2 poin dari total 3 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.15.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Dokumentasi dan Pencatatan sebagai berikut:

**Tabel 4.15.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Dokumentasi dan Pencatatan

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Dokumentasi dan Pencatatan</b>	2	3	67%
169	Terdapat dokumentasi atau catatan yaitu masuk hasil produksi jumlah dan tanggal produksi distribusi inspeksi dan pengujian penarikan produk pembersihan dan sanitasi kontrol hama kesehatan karyawan pelatihan kalibrasi dan catatan lainnya	2	3	67%

#### p. Pelatihan

Tidak dilakukan observasi terkait pelatihan dikarenakan tidak termasuk dalam ruang lingkup penelitian.

#### q. Penarikan Produk

Berdasarkan hasil observasi untuk penarikan produk yang terdiri dari 5 Poin penilaian, disimpulkan penarikan produk PT ABKD dapat dikategorikan baik karena mendapatkan nilai 10 poin dari total 15 poin yang dijelaskan pada **Tabel 4.16.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penarikan Produk seperti berikut:

**Tabel 4.16.** Parameter GMP untuk Ruang Lingkup Penarikan Produk

No.	Parameter	Hasil Skoring	Nilai Maksimum	Persentase
	<b>Penarikan produk</b>	<b>10</b>	<b>15</b>	<b>67%</b>
170	Perusahaan dapat melakukan penarikan produk	2	3	67%
171	Terdapat prosedur untuk penarikan produk dari perusahaan	2	3	67%
172	Produk lain yang diproduksi dalam kondisi yang sama ikut ditarik	2	3	67%
173	Produk yang ditarik diawasi hingga pada tahap pemusnahan	2	3	67%
174	Proses produksi dihentikan hingga masalah produksi dapat diatasi	2	3	67%

#### r. Pelaksanaan Pedoman

Tidak dilakukan observasi terkait pelaksanaan pedoman dikarenakan tidak termasuk dalam ruang lingkup penelitian.

Survei tentang implementasi GMP pada PT ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat difokuskan pada 16 (enam belas) aspek atau ruang lingkup. Dari survey yang dilaksanakan dapat diperoleh hasil seperti yang disajikan pada tabel 1 sampai 16 berdasarkan 16 aspek *Good Manufacturing Practices* dengan 174 sub-aspek aspek di dalamnya.

## BAB 5

### PEMBAHASAN DAN PENDAPAT

Berdasarkan Hasil Observasi terhadap Aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) yang diterapkan pada PT ABKD di Cikarang, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat, ada 10 (sepuluh) aspek GMP yang dikategorikan dengan ‘Baik’, Kemudian ada 4 (empat) aspek GMP yang dikategorikan dengan ‘cukup’ Serta ada 2 (dua) aspek yang dikategorikan masih ‘Kurang’ seperti pada **Tabel 5.1.** Kategori Penilaian Aspek GMP dibawah.

**Tabel 5.1.** Kategori Penilaian Aspek GMP

No.	Aspek GMP	Kategori
1	Lokasi	Baik
2	Bangunan	Baik
3	Fasilitas Sanitasi	Baik
4	Mesin dan Peralatan	Baik
5	Bahan	Baik
6	Pengawasan Proses	Baik
7	Produk Akhir	Cukup
8	Laboratorium	Kurang
9	Karyawan	Baik
10	Pengemasan	Baik
11	Label dan Keterangan Produk	Kurang
12	Penyimpanan	Cukup
13	Pemeliharaan Sanitasi	Baik
14	Pengangkutan	Baik
15	Dokumentasi	Cukup
16	Penarikan Produk	Cukup

Detail dari setiap aspek dapat dilihat pada tabel 1 sampai 16, dan setiap aspek akan dijabarkan sebagai berikut:

### 5.1. Lokasi

Lingkungan dan lokasi pembuatan produk merupakan salah satu aspek yang mempengaruhi mutu dan kualitas produk yang dihasilkan, sehingga diperlukan perencanaan tempat produksi yang tepat.

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek lokasi yang terdiri dari tujuh Poin penilaian, disimpulkan bahwa lokasi pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 20 poin dari total 21 poin. Penilaian tersebut didapatkan karena lokasi PT ABKD berada pada pemukiman yang jauh dari pusat kota dan tidak ada daerah tercemar seperti tempat sampah, bantaran kali dan tidak ada debu berlebih dari perkotaan dan kendaraan besar dari pabrik. Lokasi pabrik PT ABKD juga berada pada posisi yang lebih tinggi dari jalan sehingga bebas dari genangan air serta memiliki daerah resapan air. Disekitar pabrik ada perkebunan yang terawat dan terpelihara. Tidak ada semak-semak dan sarang hama. Tempat terbuka tidak digunakan untuk proses produksi, melainkan hanya digunakan sebagai tempat parkir. Akan tetapi, pabrik masih dekat dengan pemukiman sehingga masih ada kemungkinan untuk terdampak oleh kondisi lingkungan disekitar pemukiman.

### 5.2. Bangunan

Bangunan adalah ruangan yang dibangun berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan higienis, yang digunakan untuk melakukan produksi, mulai dari penerimaan bahan baku, proses pengolahan sampai produk jadi (Ristyanadi dan Darimiyya, 2012).

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek bangunan yang terdiri dari 35 kriteria penilaian, disimpulkan bahwa bangunan pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 90 poin dari total 117 poin. PT ABKD memiliki lantai yang kedap air dan tahan dari bahan kimia serta rata dan mudah dibersihkan karena terbuat dari bahan keramik. Daerah basah dan kamar mandi memiliki kemiringan yang cukup sehingga air dapat mengalir dengan baik. Akan tetapi, untuk daerah kering belum memiliki kemiringan yang cukup serta sudut, sudut lantai masih lancip dan membentuk 90 derajat.

Dinding bangunan pabrik juga berbahan keramik, sehingga tidak beracun, tidak menyerap air serta tahan terhadap bahan kimia. Akan tetapi dinding pabrik belum mencapai 2 meter dan masih membentuk sudut mati.

Atap pabrik menggunakan bahan galvanis aluminium. Tinggi langit-langit cukup yaitu melebihi 3 meter, memiliki penerangan yang cukup dan tahan panas serta tidak menyerap air. Akan tetapi, ada langit-langit yang berbahan triplek sehingga sedikit sulit dibersihkan dan ada beberapa bagian yang tidak memiliki langit-langit sehingga tidak semua tempat dapat di kontrol dari segi suhu maupun kelembapannya.

Sebagian besar pintu terbuat dari besi, sehingga kuat dan mudah dibersihkan serta memiliki kassa dan tirai untuk menutup. Akan tetapi, ada pintu utama untuk masuk ke ruangan produksi yang menggunakan gerbang besi tanpa pelapis sehingga sulit dibersihkan dan bersistem geser serta tidak hanya menggunakan tirai plastic sebagai penutup, serta terdapat pintu yang tidak bisa dibuka kearah luar.

Jendela pada pabrik sebagian besar berbahan alumunium sehingga kuat, tahan lama dan mudah dibersihkan. Akan tetapi ada jendela kayu yang tidak sepenuhnya halus dan tidak tahan hama, serta bisa menyebabkan penumpukan debu. Sebagian besar jendela tidak memiliki kasa.

Ventilasi pabrik menggunakan turbin ventilator sehingga suhu ruangan tidak terlalu panas. Turbin ventilator juga menjaga perputaran udara tetap lancar keluar dari ruangan, sehingga tidak menyebabkan bau dan tidak berpotensi mencemari bahan didalam ruangan. Ventilasi luar memiliki kasa yang membantu menjaga serangga dan debu tidak masuk. Akan tetapi belum ada fasilitas pengontrol suhu dan bau secara khusus.

Permukaan tempat kerja mudah dibersihkan dan tahan lama, tempat kerja dibuat dari bahan yang tidak menyerap air, dan tidak bereaksi dengan bahan pangan olahan deterjen dan desinfektan. Pada ruang masak tidak ada penggunaan gelas melainkan bahan stainless dan melanin.

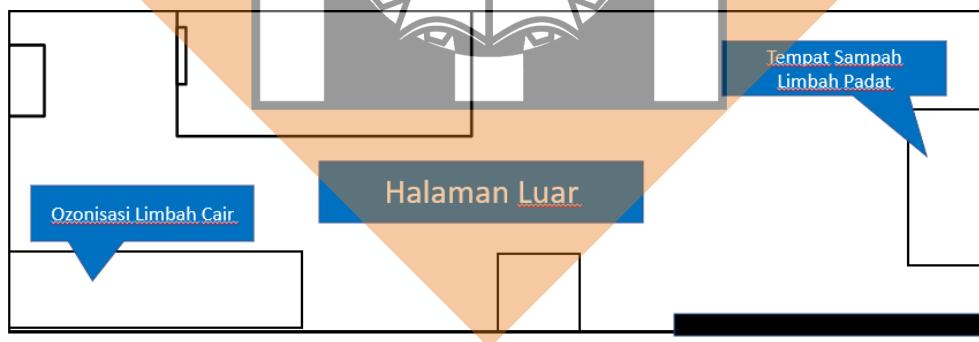
### 5.3. Fasilitas Sanitasi

Fasilitas dan kegiatan yang berhubungan dengan sanitasi dalam proses produksi sangatlah penting dilakukan karena dapat berpengaruh pada kualitas dan mutu produk yang akan dihasilkan.

Berdasarkan hasil observasi untuk aspek fasilitas sanitasi yang terdiri dari 22 kriteria penilaian, disimpulkan bahwa fasilitas sanitasi pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 59 poin dari total 69 poin. Berikut detail sanitasi pada PT ABKD.

Kondisi penyediaan air pada PT ABKD terjaga dikarenakan terdapat penampungan air. Air yang digunakan untuk produksi dan non produksi dipisah. Air untuk non produksi adalah air PDAM yang sudah memenuhi standar kualitas air sesuai standar SLH. Sedangkan air yang digunakan untuk produksi adalah air minum kemasan. Sumber air berdasarkan kebutuhan telah terpisah tetapi belum ada penanda atau kode untuk memisahkan air sesuai masing-masing kebutuhan.

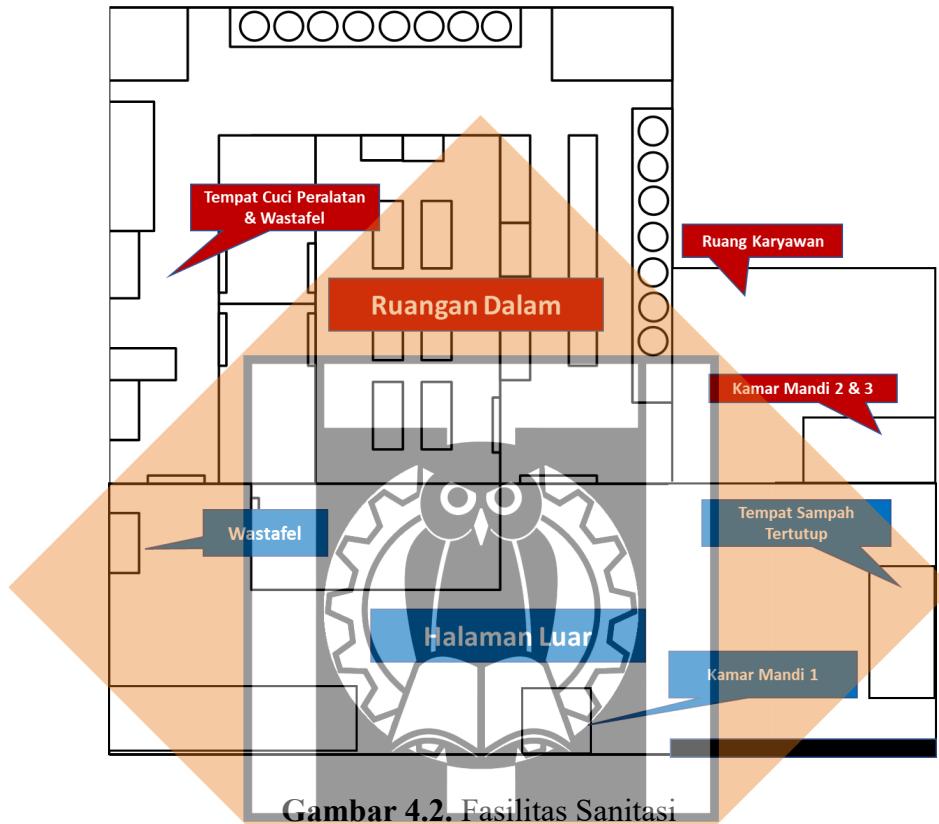
Pembuangan limbah sudah dipisahkan yang cair dan padat. Limbah tidak mengkontaminasi bahan makanan dikarenakan ada proses operasi yang terpisah. Wadah limbah terpisah dan tertutup rapat. Namun pengolahan limbah padat belum dipisah seperti digambarkan pada **Gambar 4.1 Pembuangan Limbah** sebagai berikut:



**Gambar 4.1** Pembuangan Limbah

Seperti pada **Gambar 4.1** Pembuangan Limbah, pembuangan limbah padat dilakukan di tempat sampah limbah rumah tangga dan proses pembuangan limbah cair dilakukan melalui proses ozonisasi terlebih dahulu dan dilanjutkan untuk dibuang ke sungai.

Terdapat sarana pembersihan dan pencucian bahan peralatan dan perlengkapan. Sarana pembersihan dilengkapi dengan sumber air bersih seperti pada **Gambar 4.2**. Fasilitas Sanitasi seperti dibawah:



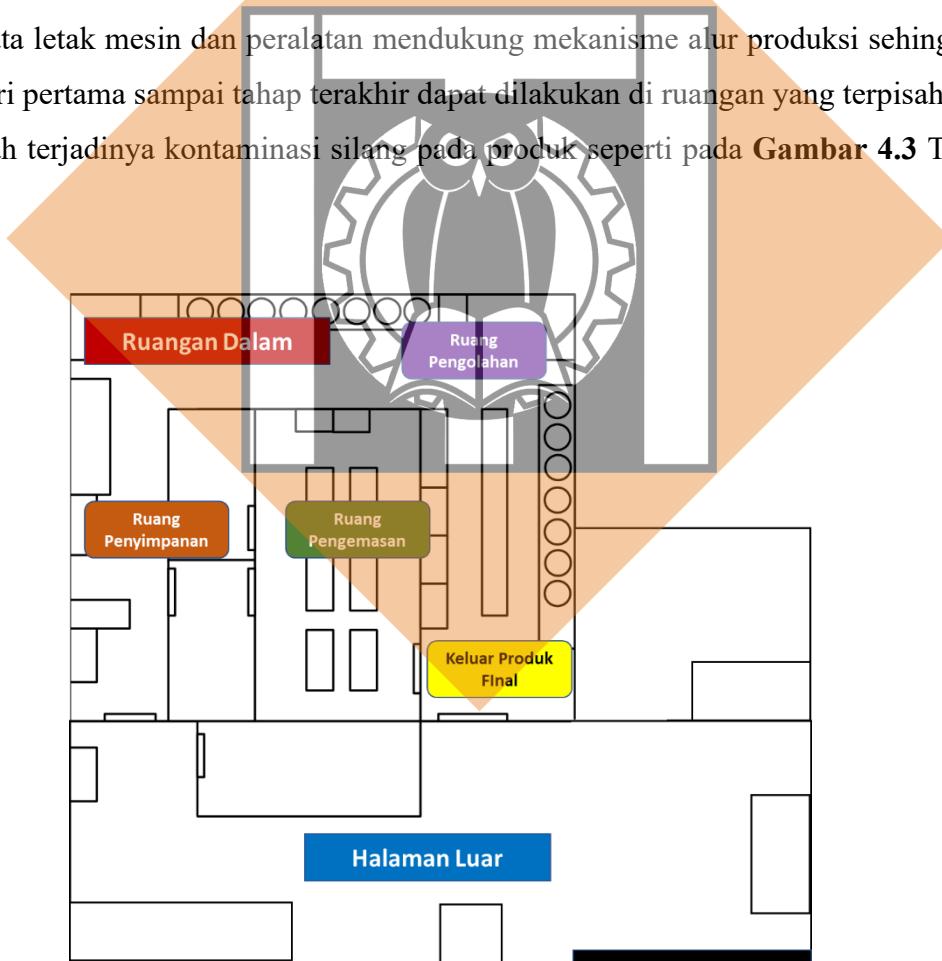
Terdapat toilet dengan keadaan layak, dan keadaan bersih. Jumlah toilet cukup yaitu ada tiga tempat dan memiliki penerangan dan ventilasi yang baik. Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang pengolahan dan selalu tertutup karena berada diluar ruang pengolahan. Terdapat fasilitas cuci tangan dan pembilas sepatu kerja tergabung menjadi satu tempat yang tidak terpisah. Terdapat tempat mengganti pakaian. Terdapat wastafel dan keran air mengalir yang disertai sabun. Wastafel tidak dilengkapi alat pengeringan tangan. Jumlah wastafel cukup yaitu sebanyak dua tempat diluar pabrik dan dalam pabrik serta terdapat tempat sampah tertutup.

#### 5.4. Mesin dan Peralatan

Mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses pengolahan harus terjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan. Dalam lingkup mesin dan peralatan tidak hanya berfokus pada kondisi dan kesesuaian mesin yang dimiliki untuk proses produksi, tetapi juga berkaitan dengan tata letak dari mesin yang dimiliki tersebut.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup mesin dan peralatan yang terdiri dari 12 kriteria penilaian, disimpulkan bahwa mesin dan peralatan pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 29 poin dari total 36 poin. Peralatan sesuai dengan kebutuhan proses produksi, terbuat dari bahan stainless steel sehingga tidak mudah berkarat, tidak beracun dan mudah dicuci dan tahan lama.

Kondisi tata letak mesin dan peralatan di pabrik PT ABKD ditempatkan diruang yang tepat. Tata letak mesin dan peralatan mendukung mekanisme alur produksi sehingga setiap tahap dari pertama sampai tahap terakhir dapat dilakukan di ruangan yang terpisah sehingga mencegah terjadinya kontaminasi silang pada produk seperti pada **Gambar 4.3 Tata Letak** berikut :



**Gambar 4.3.** Tata Letak

Tata letak dimulai dari ruang penyimpanan, pengolahan, pengemasan, lalu keluar menjadi produk final. Setiap mesin dan alat berfungsi dengan baik sesuai dengan keperluan produksi serta mudah dirawat dan dibersihkan. Mesin dan peralatan di monitor secara berkala dalam proses produksi, akan tetapi belum ada mitigasi langsung yang dapat mendeteksi jika ada alat dan mesin yang bermasalah. Belum ada alat untuk mengatur kelembapan pada alat dan mesin yang ada. Peralatan kayu dibersihkan secara rutin namun tidak prosedur khusus untuk melakukan pembersihannya. Setiap mesin dan alat ukur yang digunakan, diperoleh di pasar secara umum tanpa adanya kalibrasi khusus untuk menstandarkan ukuran yang digunakan.

### 5.5. Bahan

Bahan yang dimaksud adalah bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air dan bahan tambahan pangan (BTP) yang digunakan untuk proses pembuatan pangan pada PT ABKD. Produk pangan yang baik tentunya hanya dihasilkan dari penggunaan bahan-bahan yang tidak tercemar serta memiliki mutu yang baik pula.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup bahan yang terdiri dari sembilan kriteria penilaian, disimpulkan bahwa bahan pada pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 25 poin dari total 27 poin. Bahan pangan yang digunakan dalam kegiatan produksi di PT ABKD sudah memiliki formula dan persyaratan mutu, akan tetapi sistem pengadaan bahan masih bisa menyesuaikan dengan kondisi bahan yang tersedia di Pasar. Bahan makanan yang digunakan adalah bahan makanan resmi yang dijual di toko ataupun pasar sehingga makanan dijaga agar tidak busuk dan bebas dari bahan berbahaya karena makanan kemasan yang dibeli adalah bahan-bahan yang sudah lulus BPPOM. Air yang digunakan juga sudah dipastikan sesuai dengan standar yang berlaku dan dipisahkan antara kebutuhan produksi dan non produksi. Penggunaan air adalah air mengalir dan tidak digunakan berulang.

## 5.6. Pengawasan Proses

Setiap proses perusahaan yang dilakukan mulai dari awal bahan masuk hingga produk didistribusikan harus terkendali dengan baik. Setiap proses yang ada mulai dari pra produksi, proses produksi, hingga pasca produksi harus mengikuti prosedur agar dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas dan mutu yang baik.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup pengawasan proses yang terdiri dari 22 kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pengawasan proses pada pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 50 poin dari total 66 poin. Saat ini PT ABKD belum memiliki penerapan HACCP. Akan tetapi, PT ABKD sudah memiliki formula dan bahan baku komposisi untuk produknya walaupun pada eksekusinya masih fleksibel dengan ketersediaan bahan baku dipasaran. Sistem pengawasan pada resep dilakukan secara rutin dan dikaji ulang akan tetapi tidak dengan prosedur tertulis. Bahan baku yang dibeli dengan kemasan akan memiliki petunjuk nama, tanggal dan kode produksi, akan tetapi untuk bahan baku yang tidak memiliki kemasan tidak memiliki penanda. Setiap kali ada proses pembelian bahan baku, dilakukan pencatatan dan pemisahan penempatan, namun catatan masih manual dan tidak rinci. Terdapat pengawasan pada waktu dan proses produksi sehingga bahan dapat dipastikan memenuhi mutu. PT ABKD tidak memiliki laboratorium dan tidak melakukan pencatatan uji organoleptik setiap kali ada produksi. Bahan baku dijaga agar tidak terkontaminasi dengan adanya pemilahan dan penempatan sesuai dengan klasifikasi bahan sehingga bahan tidak tercemar ataupun terkena risiko dari bahan-bahan beracun. Setiap karyawan yang bekerja di pabrik menggunakan alat pelindung diri dalam bentuk celemek, sarung tangan, sepatu boot dan lain hal sebagainya. Lampu yang digunakan ada lampu LED yang tidak mudah pecah. Terdapat tempat pengolahan daging, unggas dan ikan yang terpisah. tidak ada peralatan berbahan gelas dalam proses produksi. Tidak ada proses khusus yang menyebabkan iradiasi atau hal berbahaya lainnya, sehingga tidak perlu persyaratan khusus dari pihak yang berwenang.

### 5.7. Produk Akhir

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup produk akhir yang terdiri dari tiga kriteria penilaian, disimpulkan bahwa produk akhir pada pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 6 poin dari total 9 poin. Mutu dan keamanan produk juga dijaga dan dimonitor secara berkala. Akan tetapi produk belum memiliki standar mutu tersendiri untuk produk akhirnya.

Aspek produk akhir bernilai ‘cukup’ dikarenakan ada satu kriteria yang belum terpenuhi yaitu terkait adanya mekanisme uji mutu pada setiap produk akhir. Namun, berdasarkan analisa penulis, perusahaan yang bersifat jasa katering, tidak wajib melakukan proses uji mutu pada setiap kali produksi dikarenakan mekanisme distribusi produk dilakukan secara langsung pasca produksi.

### 5.8. Laboratorium

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup laboratorium yang terdiri dari tiga kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 3 poin dari total 9 poin. PT ABKD tidak memiliki laboratorium sendiri. Jika diperlukan pengujian lab, maka perusahaan akan menggunakan laboratorium pihak swasta yang dipercaya atau laboratorium dari pihak pemerintah yang melakukan pengujian.

Aspek Laboratorium bernilai ‘kurang’ dikarenakan PT ABKD tidak memiliki laboratorium sendiri. Berdasarkan analisa penulis, perusahaan yang bergerak dibidang jasa katering, tidak wajib memiliki laboratoriumnya sendiri. Jika diperlukan pengujian di laboratorium, masih dapat melalui mekanisme kerjasama dengan laboratorium swasta maupun pemerintah.

### 5.9 Karyawan

Karyawan yang terlibat dalam proses produksi harus memenuhi beberapa persyaratan seperti kompetensi yang sesuai dengan proses produksi, kelengkapan perlindungan diri kebersihan individu, serta perilaku yang baik agar makanan yang dihasilkan memiliki mutu yang baik pula (Chandra, 2012).

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup karyawan yang terdiri dari sembilan kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 25 poin dari total 27 poin. Karyawan pada PT ABKD sudah memiliki kompetensi teknis yang memadai. Namun ada pekerjaan yang bisa dilakukan tanpa kompetensi khusus. Karyawan dipastikan dalam kondisi sehat saat bekerja dan diberikan pakaian kerja serta alat pelindung diri. Karyawan harus selalu membersihkan diri sebelum memulai pekerjaan. Jika ada karyawan yang sakit maka tidak diizinkan masuk. Dalam ruang produksi tidak diizinkan melakukan aktivitas makan, minum dan merokok. Orang yang masuk kedalam ruang proses produksi, baik pekerja maupun tamu harus menjalankan prosedur *hygiene* yang sesuai serta tidak diperbolehkan menggunakan perhiasan. Terdapat karyawan pengawas untuk memonitor namun selain pengalaman teknis yang baik, tidak ada kompetensi khusus yang dibutuhkan untuk melakukan hal tersebut.

### **5.10. Pengemasan**

Kemasan yang digunakan dalam produk pangan, tentunya harus merupakan wadah yang menjaga kebersihan maupun kualitas dari pangan itu sendiri atau bahkan mampu memperpanjang umur dari produk pangan itu sendiri (Rodriguez, 2018).

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup pengemasan yang terdiri dari delapan kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 23 poin dari total 24 poin. Kemasan yang digunakan PT ABKD melindungi, mempertahankan, serta tidak mencemari produk. Sebagian besar bahan dari kemasan tahan terhadap perlakuan pengolahan, pengangkutan dan peredaran. Sebagian besar Bahan dari kemasan menjamin keutuhan dan keaslian dari produk didalamnya. Kemasan tidak beracun dan mudah dibersihkan. Proses pengemasan dilakukan dengan bersih dan aman. Namun ada sebagian kemasan yang masih memiliki kemungkinan tidak menjaga keutuhan dan keaslian produk (seperti makanan nasi kotak).

### **5.11. Label dan Keterangan Produk**

Label dan keterangan produk diperlukan terutama pada perusahaan jasa boga atau katering. Hal tersebut bertujuan agar konsumen yang mengonsumsi produk jasa boga atau katering dapat teredukasi dengan informasi yang ada pada produk tersebut.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup label dan keterangan produk yang terdiri dari tiga kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 3 poin dari total 9 poin. Produk katering dari PT ABKD memiliki label secara umum. Terdapat label umum dan sederhana untuk membedakan isi dari makanan, akan tetapi labelnya tidak spesifik.

Aspek Label dan Keterangan Produk bernilai ‘kurang’ dikarenakan label yang saat ini ada pada PT ABKD masih belum rinci dan tidak jelas serta belum sepenuhnya dapat memudahkan pekerja maupun konsumen dalam membedakan produk akhir.

## 5.12. Penyimpanan

Penyimpanan yang dimaksud adalah penyimpanan terhadap bahan yang digunakan dalam proses produksi (bahan baku, bahan tambahan pangan serta bahan penolong) dan produk akhir dilakukan dengan baik sehingga tidak mengakibatkan penurunan mutu dan keamanan olahan pangan (Menteri Perindustrian Republik Indonesia, 2010).

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup penyimpanan yang terdiri dari sembilan kriteria penilaian, disimpulkan bahwa lokasi pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 20 poin dari total 27 poin. Penyimpanan bahan pada PT ABKD dilakukan diruang yang terpisah. Penyimpanan tidak menyentuh lantai, dinding, atau langit-langit sehingga tidak ada kemungkinan terjadinya risiko kontaminasi. Penyimpanan dilakukan dengan rapih dan bersih. Ada label penyimpanan namun tidak diberikan tanda yang jelas, melainkan berdasarkan kesadaran dan kebiasaan saja dalam menempatkan bahan. Tidak ada sistem kartu dalam proses penyimpanan.

Aspek penyimpanan bernilai ‘cukup’ dikarenakan ada kriteria proses penandaan bahan baku yang belum jelas serta belum adanya sistem kartu pada penyimpanan bahan baku maupun produk akhir.

### 5.13. Pemeliharaan dan Sanitasi

Pemeliharaan dan program sanitasi terhadap fasilitas produksi (bangunan, mesin atau peralatan, pengendalian hama, penanganan limbah dan lainnya) dilakukan secara berkala untuk menjamin terhindarnya kontaminasi silang terhadap pangan yang diolah (Menteri Perindustrian Republik Indonesia, 2010).

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup pemeliharaan dan sanitasi yang terdiri dari 19 kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 54 poin dari total 57 poin. Fasilitas produksi pada PT ABKD dalam keadaan terawat dengan baik. Terdapat prosedur dalam proses pencucian dan penggunaan bahan kimia. Peralatan produksi selalu dibersihkan secara berkala, jika ada yang perlu dibersihkan dari jasad renik maka akan digunakan deterjen. Prosedur pembersihan dilakukan menggunakan gabungan Gerakan fisik dan kimia seperti menggunakan cara menyikat dan semprotan air. Bangunan terawat dengan baik dan dilakukan mekanisme pembersihan hama tanpa mencemari produksi. Tidak ada hewan peliharaan di sekitar lingkungan produksi. Akan tetapi perusahaan belum memiliki pencatatan yang rinci terkait jadwal pembersihan. Catatan masih dalam bentuk penjadwalan sederhana saja. Setiap ruangan belum sepenuhnya tertutup kassa, dan masih ada yang berlubang sehingga masih berpotensi untuk dimasuki oleh hama atau serangga.

### 5.14. Pengangkutan

Pengangkutan merupakan setiap kegiatan atau serangkaian kegiatan dalam rangka memindahkan pangan dari satu tempat ke tempat lain dengan cara atau sarana angkutan apapun dalam rangka produksi, peredaran, dan/atau perdagangan pangan (Undang-Undang Republik Indonesia, 1996). Menurut Kementerian Perindustrian (2010), pengangkutan produk akhir membutuhkan pengawasan untuk menghindari kesalahan dalam pengangkutan yang mengakibatkan kerusakan dan penurunan mutu serta keamanan pangan olahan.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup pengangkutan yang terdiri dari enam kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 17 poin dari total 18 poin. Proses pengangkutan diawasi sehingga tidak terjadi kerusakan pada produk. Wadah dan alat tidak mencemari bahan, dapat dibersihkan dan didesinfeksi. Proses

pengangkutan menggunakan tangan yang sudah higienis atau menggunakan troli. Pengangkutan produk akhir dan non pangan diangkut terpisah. Dalam proses pengangkutan tidak ada pengaturan suhu khusus karena tidak adanya kebutuhan untuk hal tersebut.

### **5.15. Dokumentasi**

Ruang lingkup pencatatan dan dokumentasi di suatu unit usaha perlu dipenuhi karena bertujuan dalam memudahkan penelusuran masalah yang berkaitan dengan proses produksi dan distribusi serta dapat meningkatkan sistem pengawasan pangan di unit usaha tersebut.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup dokumentasi yang terdiri dari satu kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 2 poin dari total 3 poin. PT ABKD memiliki pencatatan dokumentasi terkait jadwal dan kegiatan produksi. Akan tetapi dokumentasinya belum rinci dan belum lengkap.

Aspek dokumentasi bernilai ‘cukup’ dikarenakan ada dokumentasi pada PT ABKD tergolong sederhana sehingga belum dapat memberikan informasi secara lengkap terkait status produksi, data penarikan produk, dan kontrol sanitasi.

### **5.16. Penarikan Produk**

Menurut Kementerian Perindustrian (2010), penarikan produk merupakan tindakan menarik produk dari peredaran/ pasaran. Hal ini dilakukan apabila produk tersebut diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan pangan olahan.

Berdasarkan hasil observasi untuk ruang lingkup penarikan produk yang terdiri dari lima kriteria penilaian, disimpulkan bahwa pabrik PT ABKD mendapatkan nilai 10 poin dari total 15 poin. PT ABKD memiliki prosedur penarikan produk jika terdapat adanya kesalahan pada produk. Akan tetapi, tidak ada mekanisme kontrol secara spesifik. Produk diawasi sampai tahap pemusnahan. Penarikan produk bersifat *case by case*. Ada kasus penarikan yang memang ditarik secara keseluruhan, namun ada juga penarikan yang sifatnya parsial, tergantung tingkat keparahan kasus. Proses keputusan penarikan produk disepakati antara PT ABKD dan perusahaan pengguna jasa.

Aspek penarikan produk bernilai ‘cukup’ dikarenakan proses penarikan produk bersifat fleksibel dan tidak terstandar. Penarikan produk tidak selalu ditarik secara

keseluruhan. Berdasarkan analisa penulis, perusahaan yang bergerak dibidang jasa katering tidak selalu harus mengimplementasikan proses penarikan produk secara ketat. Penarikan produk perlu mempertimbangkan tingkat keparahan dari kesalahan yang terjadi pada produk.



## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan terhadap katering, maka dapat disimpulkan :

1. PT ABKD tidak sepenuhnya memenuhi kriteria 'Baik' di setiap aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) karena terdapat 4 aspek yang mendapatkan nilai 'cukup' yaitu aspek Produk Akhir, Penyimpanan, Dokumentasi, Penarikan Produk. Namun, terdapat 2 aspek yang mendapatkan nilai 'kurang' yaitu aspek Laboratorium, serta Label dan Keterangan Produk.
2. PT ABKD telah memenuhi kriteria 'Baik' dalam pemenuhan aspek-aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) secara keseluruhan. Hal tersebut didapatkan melalui hasil analisa GMP dengan nilai keseluruhan sebesar 427 dari 522 (melebihi 75%) sehingga katering ini dapat dikatakan memenuhi kriteria CPPOB dengan penilaian 'Baik' sebagai katering bergolongan B1.

#### **6.2. Saran**

Saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Perlu adanya penanda yang jelas terhadap bahan baku dalam proses produksi PT ABKD.
2. Perlu adanya dokumentasi atau catatan terkait hasil produksi jumlah dan tanggal produksi distribusi inspeksi dan pengujian penarikan produk pembersihan dan sanitasi kontrol hama kesehatan karyawan pelatihan kalibrasi dan catatan lainnya.
3. Perlu adanya label yg jelas, memenuhi ketentuan yang berlaku sehingga dapat memudahkan pembedaan produk akhir
4. Perlu dilakukan tes kesehatan kepada karyawan secara berkala.

## DAFTAR REFERENSI

- BPOM. 2014. *Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor 11 tahun 2014 Tentang Tata Cara Sertifikasi Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik*, Jakarta : Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia.
- Branco, M. C dan L. L R, 2008. “Communication of CSR by Portuguese Banks”, *International. E - Journal of Corporate Communication*, Vol. 11, No. 3, Hal. 232-248.
- Bryan, F.L. (1995). *Analisis Bahaya dan Pengendalian Titik Kritis*. (Diterjemahkan oleh Ditjen PPM dan PLP). Jakarta: Depkes RI
- Chandra B, (2012). *Pengantar Kesehatan Lingkungan*. Jakarta: Penerbit Buku Kedokteran EGC.
- Gaspersz, V. (2005). *Sistem Manajemen Kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard Dengan Six Sigma Untuk Organisasi Bisnis dan Pemerintah*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Hanidah (2008). *Penerapan Good Manufacturing Practices sebagai Upaya Peningkatan Kualitas Produk Olahan Pesisir Eretan – Indramayu*. Bandung: Universitas Padjadjaran.
- Kardigantara, S. (2006). *Diklat : Operasional Katering*. Bandung :STPB
- Thaheer, H. (2005). *Sistem Manajemen HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point)*. (Edisi Pertama). Jakarta: PT Bumi Aksara
- Menteri Kesehatan Republik Indonesia. 2003. *Keputusan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1098/MENKES/SKNII/2003 Tentang Persyaratan Hygiene Sanitasi Rumah Makan dan Restoran Menteri Kesehatan Republik Indonesia*. Kementerian Kesehatan Republik Indonesia.
- Menteri Perindustrian Republik Indonesia. 2010. *Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 75/M-IND/PER/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (Good Manufacturing Practices)*. Kementerian Perindustrian.
- Menteri Kesehatan Republik Indonesia. 2011. *Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1096/MENKES/PER/VI/2011 Tentang Higiene Sanitasi Jasaboga*. Kementerian Kesehatan Republik Indonesia.

- Oyeneho & Hedberg. 2013. *An Assessment of Food Safety Needs of Restaurants in Owerri, Imo State, Nigeria*. International Journal of Environmental Research and Public Health, 10(8): 3296–3309.
- Purwati, T. 1994. *Manajemen Katering*. Yogyakarta : Fakultas Pendidikan dan Teknologi Kejuruan, Institut Keguruan dan Ilmu Pendidikan.
- Ristyanadi. Bhiaztika dan Hidayati, Darimiyya (2012). *Kajian Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) di Industri Rajungan PT. Kelola Mina Laut Madura*. Argointek Vol. 6 No. 1
- Rodriguez. 2018. *Inovasi Kemasan atau pengemasan Potensi Kembangkan Produk Usaha Kecil dan Menengah Kabupaten Banjarnegara*. Jurnal Bisnis dan Manajemen.
- Susiwi, S. 2009. Dokumentasi SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) "HANDOUT" FP MIPA. Bandung : Universitas Pendidikan Indonesia.
- Sjahmien, M. (1992). *Penyelenggaraan makanan Institusi dan Jasa Boga*. Jakarta: Bhratara.
- Undang-Undang Republik Indonesia. 1996. *Undang- Undang Republik Indonesia Nomor 7 Tahun 1996 Tentang Pangan*. Indonesia
- Varzaka, T.H., & 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.
- Varzaka, T.H., & 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.
- Wibisono, D. 2006. *Manajemen Kinerja*, Jakarta: Erlangga
- Wiley, J., & Sons, (2018), *Food & Drink - Good Manufacturing Practice*. UK, London: Institute of Food Science and Technology.