

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 aluminium 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.

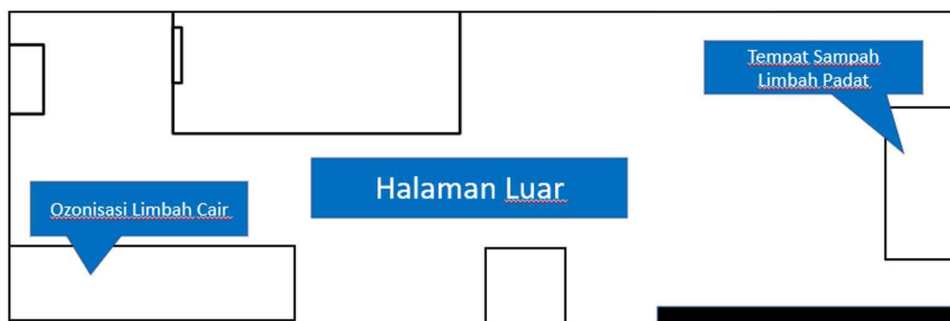
5.3. Fasilitas Sanitasi

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.

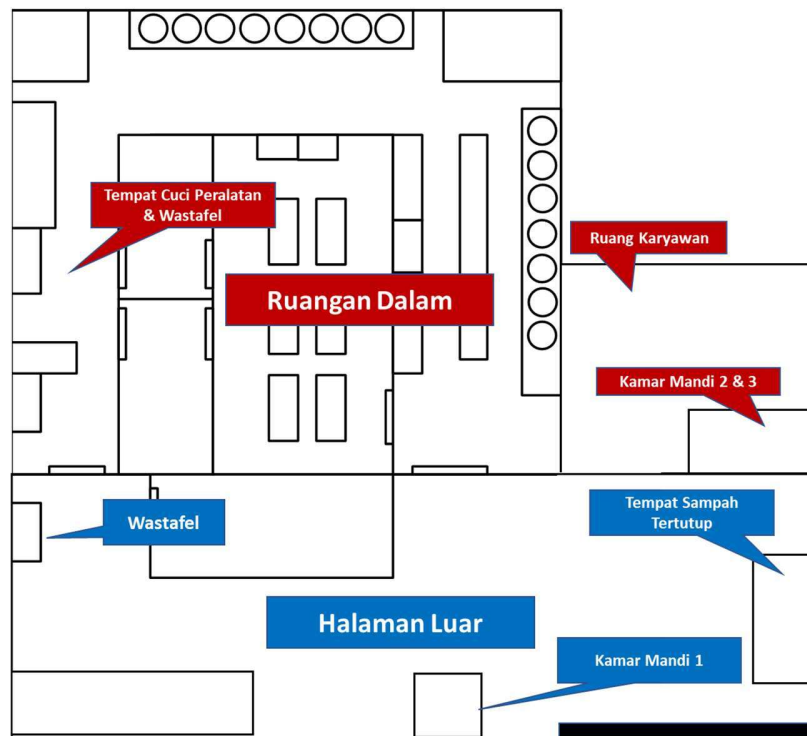
Pembuangan limbah sudah dipisahkan yang cair dan padat. Limbah tidak mengkontaminasi bahan makanan dikarenakan ada proses operasi yang terpisah. Wadah limbah terpisah dan tertutup rapat. Namun pengolahan limbah padat belum dipisah seperti digambarkan pada **Gambar 4.1** Pembuangan Limbah sebagai berikut:



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:



Gambar 4.2. Fasilitas Sanitasi

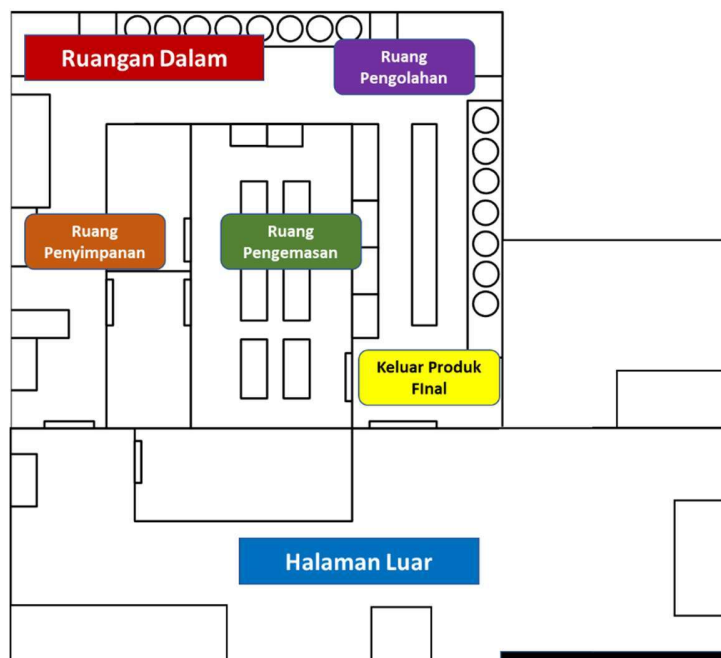
Terdapat toilet dengan keadaan layak, dan keadaan bersih. Jumlah toilet cukup yaitu ada tiga tempat dan memiliki penerangan dan ventilasi yang baik. Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang pengolahan dan selalu tertutup karena berada diluar ruang pengolahan. Terdapat fasilitas cuci tangan dan pembilas 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 BPOM. 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 di ruang 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.