



Seminar Nasional Penelitian dan Pengabdian Teknologi Hasil Pertanian

EVALUASI PENERAPAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) PADA IKAN TUNA BEKU DI CV XYZ BANDA ACEH

EVALUATION OF GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) IMPLEMENTATION FOR FROZEN TUNA AT CV XYZ BANDA ACEH

Normalina Arpi, Asmawati*, Eva Fazhul Khaira, Eti Indarti, Cut Erika, Eva Murlida,
Ryan Moulana

Departemen Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Syiah Kuala

**Email Korespondensi: asmawati.msail@usk.ac.id*

Abstract

CV. XYZ is a company engaged in the processing of fresh and frozen fish. CV. XYZ produces various types of products such as skipjack tuna, tuna, marlin, and milkfish. Fish production is usually sold in the domestic market and exported. This company focuses more on domestic markets, such as Jakarta and Medan. CV. XYZ's export destination countries are Japan, Malaysia, Singapore, and China. The evaluation of GMP implementation at CV. XYZ in this study was carried out based on GMP guidelines, namely the Decree of the Head of the Food and Drug Supervisory Agency of the Republic of Indonesia No. HK.02.02.1.2.01.22.63 of 2022 concerning Guidelines for Inspection of Processed Food Production Facilities, and Regulation of the Head of BPOM No. HK.03.1.23.04.12.2206 of 2012 concerning Good Food Production Practices. The assessment of GMP implementation in the fish freezing business was also carried out using the gap analysis method. The purpose of this study is to determine and analyze the evaluation of the implementation of GMP in CV. XYZ, starting from initial handling, production process, sanitation, to ready-to-sell products in the form of frozen fish. In addition, identification of non-conformity factors in the implementation of GMP was also carried out. The findings of conformity in CV. XYZ were around 58 points from 22 GMP aspects. The findings of non-conformity were around 12 points from 8 GMP aspects consisting of 4 points of minor non-conformity and 8 points of major non-conformity. The results of the assessment of the implementation of GMP in CV. XYZ were a score of 12, level (rating) D (very poor) due to the presence of 3 critical non-conformity findings.

Keywords: evaluation; GMP; tuna frozen; export; CV. XYZ

PENDAHULUAN

Hasil perikanan termasuk bahan pangan yang mudah rusak (*perishable food*) oleh mikroorganisme pembusuk dan enzim, karena kandungan protein dan air yang tinggi. Perlakuan dan pengolahan yang baik sangat diperlukan untuk bahan pangan tersebut, sehingga mutu dan kualitasnya terjamin dan dapat mendorong perusahaan hasil perikanan untuk memenuhi standar kesehatan dan meningkatkan pendapatan (*income*) (Fatiqin et al., 2019). Ikan merupakan salah satu bahan pangan yang memiliki kandungan gizi tinggi yang diperlukan dalam tubuh.

Prinsip pada pengolahan ikan bertujuan untuk mempertahankan masa simpan produk dan juga meningkatkan nilai tambah produk (Lapene et al., 2021). Pada proses pengolahan perlu dilakukan pengendalian mutu berupa pengawasan pada setiap kegiatan produksi yaitu melalui penerapan GMP untuk dapat menjamin mutu dan keamanan produk perikanan (Hanidah et al., 2018).

Mutu produk ikan dapat terjaga dengan cara pengolahan yang benar dan mengacu pada GMP, melakukan rasionalisasi dan standarisasi mulai dari bahan baku, bahan pembantu, proses hingga produk akhir serta menerapkan

prinsip sanitasi dan higienis yang baik (Maryeni et al., 2020). GMP merupakan praktik untuk mengendalikan mutu dan higienis produk melalui pengendalian faktor lingkungan kerja serta proses produksi, mencakup desain dan tata letak, pemeliharaan dan sanitasi, pengendalian proses produksi, dan training. Selain memperhatikan bahan baku dan proses, pengendalian sarana produksi yang baik, penting juga untuk menerapkan SSOP yang berfokus untuk menjaga higienitas dari mulai proses produksi hingga produk dipasarkan (Indriani et al., 2021; Ristyanti & Masitah, 2021).

Perkembangan perusahaan perikanan yang semakin meningkat terutama pada kegiatan ekspor membuat perusahaan perikanan harus mencapai target, yaitu membuat produk yang dapat bersaing agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen dan dapat memberikan kepuasan kepada pelanggan dengan menghasilkan produk yang baik sesuai standar. Dengan demikian, perlu dilakukan pengendalian mutu untuk menghasilkan produk yang sesuai standar.

GMP adalah pedoman bagi industri makanan untuk menghasilkan makanan dan minuman yang berkualitas tinggi. Berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia tentang Pedoman GMP No. 75/M-IND/PER/7/2010 persyaratan penerapan GMP meliputi lokasi, bangunan, fasilitas, dan sanitasi, mesin dan peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, penarikan produk dan pelaksanaan pedoman. Penerapan GMP adalah persyaratan dasar yang harus dipenuhi oleh perusahaan yang ingin menghasilkan makanan yang berkualitas. Tujuan khusus penerapan GMP di industri pangan adalah untuk memberikan prinsip-prinsip dasar pangan yang dapat diterapkan pada

produksi pangan di sepanjang rantai dan jalur pangan (Ristyanadi, 2012; Knutson, 2020).

CV. XYZ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada pengelolaan ikan segar dan beku. CV. XYZ memproduksi berbagai jenis produk seperti ikan cakalang, tuna, marlin, dan bandeng. Hasil produksi ikan biasanya dijual di pasar domestik dan diekspor. Perusahaan ini lebih fokus ke pasar domestik, seperti Jakarta dan Medan. Negara tujuan ekspor CV. XYZ adalah Jepang, Malaysia, Singapura, dan Cina.

Penerapan GMP terkadang menghadapi kendala karena terjadinya kerusakan atau kontaminasi produk disebabkan faktor eksternal seperti kontaminasi dengan bahan pembersih, bahan pengawet, wadah, kondisi pakaian, atribut karyawan, kondisi suhu yang kurang diperhatikan dan mengingat aspek mutu yang sangat penting dalam persaingan perdagangan produk maka salah satu terobosan program mutu yang didasarkan adalah penerapan GMP. Berdasarkan hal tersebut diperlukan adanya pengamatan langsung di lapangan untuk mengetahui evaluasi penerapan GMP pada usaha pembekuan ikan.

Evaluasi penerapan GMP pada CV. XYZ pada penelitian ini dilakukan berdasarkan pedoman GMP, yaitu Surat Keputusan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor HK.02.02.1.2.01.22.63 Tahun 2022: Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan, Peraturan Kepala BPOM No HK.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 Tentang Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPB). Penilaian penerapan GMP pada usaha pembekuan ikan juga dilakukan dengan menggunakan metode *gap analysis* (analisis kesenjangan). Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis evaluasi terhadap penerapan GMP, mulai dari penanganan awal, proses produksi, sanitasi, hingga produk siap dijual kepada konsumen dalam bentuk ikan beku, serta

mengidentifikasi faktor ketidaksesuaian dalam penerapan GMP.

MATERIAL DAN METODE

Tempat dan waktu

Penelitian ini dilakukan di CV XYZ Banda Aceh yang bergerak pada bidang usaha ekspor ikan tuna beku.

Objek dan Ruang Lingkup Penelitian

Objek penelitian ini adalah CV. XYZ pembekuan ikan di Banda Aceh. Ruang lingkup dalam penelitian ini adalah hal-hal yang berkaitan dengan proses produksi dimulai dari proses penerimaan atau penangkapan ikan sampai dengan produk didistribusikan. Pengkajian informasi mengenai proses penanganan produk melibatkan seluruh pihak baik pemilik, pengelola, dan karyawan yang terlibat dalam pengelolaan proses produksi dan penanganan ikan beku.

Prosedur Pengambilan Data

Pada penelitian ini digunakan dua jenis data yaitu data primer dan sekunder. Data primer merupakan data yang didapatkan dari hasil survei pendahuluan, wawancara beserta diskusi, dan observasi lapangan. Data sekunder diperoleh dari studi pustaka yaitu jurnal ilmiah, buku, penelusuran internet, dan dokumen-dokumen lainnya. Observasi langsung dan wawancara berupa pertanyaan dengan karyawan dan pemilik tempat produksi untuk *checklist* penilaian penerapan GMP pada proses produksi dan kelompok penyimpangan yang berisi penjelasan ketidaksesuaian menggunakan pendekatan PLOR (*Problem, Location, Objective dan Reference*) beserta pemberian saran perbaikan.

Pengumpulan dan Analisis Data

Penelitian ini dilakukan secara deskriptif dengan metode analisis kesenjangan (*Gap Analysis*). Analisis kesenjangan dilakukan pada aspek-aspek yang sesuai dan tidak sesuai berdasarkan Surat Keputusan Kepala BPOM RI Nomor HK.02.02.1.2.01.22.63 Tahun 2022 melalui formulir *checklist*

penilaian penerapan GMP pada proses produksi.

Penilaian penerapan GMP pada tempat produksi dilakukan dengan penilaian terhadap beberapa aspek meliputi komitmen penanggung jawab/pemilik tempat produksi, lingkungan tempat produksi (area luar atau eksternal), konstruksi dan *layout* bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan), area pengolahan, air, es, gas dan energi (listrik, bahan bakar), ventilasi dan kualitas udara, penerangan, penanganan limbah dan drainase, peralatan, program sanitasi (pembersihan dan disinfeksi), pengelolaan barang yang dibeli dan jasa yang disewa, spesifikasi bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir, pengendalian proses dan pencegahan kontaminasi silang, penanganan produk tidak sesuai, laboratorium pengujian internal, pengendalian hama, fasilitas karyawan dan kebersihan personel, pelatihan personel, pengemasan, pengendalian bahan kimia non pangan, sistem keterlusuran dan penarikan, penyimpanan bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir, pemuatan produk ke kendaraan, informasi produk, dan tanggap darurat (BPOM, 2022).

Penilaian pada form *checklist* terbagi atas empat kategori yaitu (1) apabila kondisi di tempat produksi sesuai dengan pernyataan positif pada kolom "aspek yang dinilai" maka beri tanda '√' (ceklis) pada kolom OK; (b) apabila kondisi di tempat produksi tidak sesuai dengan pernyataan positif pada kolom "aspek yang dinilai" maka lingkari tanda 'X' yang tersedia pada kolom MN (Minor), MJ (Major) atau KT (Kritis); (c) apabila terdapat aspek pertanyaan yang tidak diberlakukan, maka diberi tanda 'tb' (tidak diberlakukan) pada kolom OK (Oke), dan aspek tersebut tidak dikenakan penilaian; dan (d) apabila terdapat 2 (dua) pilihan tanda 'X' dalam nomor aspek yang dinilai, maka lingkari pilihan kategori ketidaksesuaian (MN/MJ/KT) sesuai

dengan jenis penyimpangan yang ditemukan.

Pada bagian hasil penilaian, digunakan untuk menentukan tingkat (*rating*) tempat produksi pangan olahan berdasarkan penyimpangan yang ditemukan dengan diberikan bobot nilai pada tiap kategori ketidaksesuaian yang ditemukan, yaitu sebagai berikut :

- Ketidaksesuaian minor (MN) : 1
- Ketidaksesuaian major (MJ) : 2
- Ketidaksesuaian kritis (KT) tidak perlu diberikan bobot nilai
- Jika terdapat kategori ketidaksesuaian kritis (KT), secara otomatis *rating* tempat produksi pangan olahan menjadi *rating* D (sangat kurang), sehingga tidak perlu dilakukan perhitungan bobot nilai pada tiap kategori ketidaksesuaian
- Jumlahkan bobot nilai yang diperoleh pada poin 1 (satu), dan tetapkan *rating* dengan ketentuan seperti pada Tabel 1.

Tabel 1. *Rating* penilaian ketidaksesuaian

No	Rating Penilaian	Jumlah Bobot (score)
1	A (Sangat Baik)	0-12
2	B (Baik)	13-22
3	C (Kurang)	23-56
4	D (Sangat Kurang)	>56 atau jika ada temuan kritis

(Sumber : BPOM, 2022).

Setiap elemen aspek yang diperiksa akan dikelompokkan menjadi 3 (tiga) kelompok ketidaksesuaian dengan kelompok penyimpangan tersebut yaitu:

- Ketidaksesuaian Minor adalah penyimpangan terhadap persyaratan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi mempunyai potensi yang kurang berpengaruh terhadap keamanan produk.

- Ketidaksesuaian Major adalah penyimpangan terhadap persyaratan “seharusnya” yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi mempunyai potensi yang berpengaruh terhadap keamanan produk.

- Ketidaksesuaian Kritis adalah penyimpangan terhadap persyaratan “harus” yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi akan mempengaruhi keamanan produk secara langsung.

HASIL DAN PEMBAHASAN

a. Aspek konstruksi dan *layout* bangunan (aspek c)

Dari hasil observasi ditemukan ketidaksesuaian pada konstruksi dan *layout* bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan). Pada aspek konstruksi dan *layout* bangunan ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian mayor (MJ) (Tabel 2).

Saran perbaikan diajukan berupa perbaikan keramik pada area produksi dan juga penggunaan troli roda berbahan karet yang digunakan untuk mengangkut ikan dan bahan lainnya bertujuan agar terciptanya keamanan dan kenyamanan para pekerja. Dimana hal tersebut dapat menghindari kejadian yang mungkin terjadi pada para pekerja seperti luka pada telapak kaki, terpeleset atau terjatuh selama dalam ruang lingkup area produksi. Perbaikan nantinya juga dapat memperlancar proses produksi, menghindari debu dan kotoran yang mungkin saja dapat tertinggal di lubang atau pecahan keramik. Selain itu juga, jika hal tersebut diabaikan dapat juga berdampak buruk pada produk yang dihasilkan yaitu jika terjadi kontak langsung dengan pecahan/serpihan keramik serta kotoran/debu yang nantinya produk tersebut akan dikonsumsi oleh konsumen.

Tabel 2. Temuan ketidaksesuaian pada aspek c

No.	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi	Lokasi	Bukti
1	Mayor	Ditemukan beberapa area dengan lantai keramik yang rusak	Area produksi	
Saran perbaikan		Sebaiknya lantai diperbaiki dengan mengganti lantai yang rusak dengan keramik yang baru. Penggunaan troli barang juga sebaiknya menggunakan roda yang berbahan karet		
2	Minor	Pemeliharaan dan monitoring perpipaan tidak dilakukan secara rutin	Area bangunan	
Saran perbaikan		Area perpipaan lebih diperhatikan dan dilakukan pemeliharaan agar air tidak tergenang		

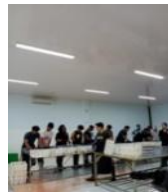
Pada area perpipaan, saran berupa pemeliharaan dan monitoring saluran pembuangan air bertujuan agar kebersihan tetap terjaga, terhindar dari bau tidak sedap, tidak terjadi genangan air dan agar genangan air tidak meluap nantinya. Dampak yang diakibatkan jika hal ini diabaikan oleh perusahaan adalah terganggunya kenyamanan bersama, dan akan mempengaruhi sanitasi perusahaan.

b. Area pengolahan (aspek d)

Pada aspek area pengolahan ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian kritis (KT) seperti dalam Tabel 3.

Saran perbaikan yang diajukan pada permasalahan area pengolahan yang dimana area lantainya tidak rata yaitu renovasi. Saran ini bertujuan untuk menghindari kejadian yang rentan terjadi pada karyawan saat proses produksi dan pengolahan. Lantai yang tergenang juga dapat menghambat ruang gerak karyawan. Ruang lingkup yang tidak higienis juga dapat berdampak pada produk yang akan dihasilkan nantinya, terlebih lagi produk tersebut nantinya akan dikonsumsi oleh konsumen, jika kebersihan produk tidak dapat terjaga maka akan berdampak pada kesehatan konsumen. Sehingga sangat penting untuk segera diambil tindakan selanjutnya dengan segera.

Tabel 3. Temuan ketidaksesuaian pada aspek d

No.	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi	Lokasi	Bukti
1	Kritis	Pada area pengolahan, terdapat lantai tidak rata sehingga menyebabkan genangan air	Area pengolahan	
Saran perbaikan		Sebaiknya ruang lingkup area pengolahan dilakukan renovasi dan juga lebih diperhatikan lagi sanitasi dan hiegiennya agar tetap terjaga		

c. Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir (aspek i)

Pada aspek bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir ditemukan kategori ketidaksesuaian kritis (Tabel 4).

Saran perbaikan pada problem peralatan terkait kebersihan dan pemeliharaan yaitu dilakukannya pengecekan dan monitoring secara rutin dan berkala agar alat-alat yang dikatakan tidak layak pakai tidak lagi digunakan. Dampak dari penggunaan peralatan tidak bersih dan tidak layak pakai (seperti sudah berkarat) yang berkontak langsung dengan produk pangan akan sangat berdampak buruk dan membahayakan kesehatan konsumen. Jika hal ini dibiarkan terjadi, kredibilitas keamanan pangan pada produk tidak lagi dapat dipercaya.

d. Pengendalian proses dan pencegahan kontaminasi silang (aspek m)

Pada aspek Pengendalian proses dan pencegahan kontaminasi silang ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian mayor (MJ). Kategori dan penjelasan ketidaksesuaian menggunakan pendekatan PLOR (*Problem, Location, Objective dan Reference*) terdapat pada Tabel 5.

Saran perbaikan yang diajukan pada aspek pengendalian proses dan pencegahan kontaminasi silang yang dilakukan oleh personel kompeten yaitu pemantauan yang dilakukan secara konsisten dan menyeluruh, tidak hanya pada tahapan proses produksi namun juga pada ruang lingkup area produksi. Akibat dari tidak konsistennya pemantauan yang dilakukan terhadap proses dan tahapan produksi akan mempengaruhi produk pangan yang dihasilkan, dimana dalam hal ini berkaitan sangat erat dengan segala aspek pengolahan (alat, bahan, prosedur/tahapan, pengemasan dan penyimpanan).

Tabel 4. Temuan ketidaksesuaian pada aspek i

No	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi (<i>Problem</i>)	Lokasi	Bukti (<i>Objective evidence</i>)	Acuan (<i>Reference</i>)
1	Kritis	Kebersihann dan kelayakan peralatan terabaikan	Area pengolahan		Permen Perindustrian RI Nomor 75-M-INDPER-7-2010 Tentang Pedoman GMP
Saran perbaikan		Seharusnya dilakukan monitoring peralatan secara berkala dan penggantian alat yang tidak layak pakai			
2	Kritis	Pemeliharaan peralatan tidak konsisten.	Area pengolahan	-	Permen Perindustrian RI Nomor 75-M-INDPER-7-2010 Tentang Pedoman GMP
Saran perbaikan		Sebaiknya dilakukan pengecekan dan pergantian alat selama periode waktu tertentu			

Tabel 5. Temuan ketidaksesuaian pada aspek m

No	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi (Problem)	Lokasi	Bukti (Objective evidence)	Acuan (Reference)
1	Mayor	Tanggung jawab dan pemantauan tahapan kritis oleh personel kompeten	Area pengolahan	-	Permen Perindustrian RI Nomor 75-M-INDPER-7-2010 Tentang Pedoman GMP

e. Penanganan produk tidak sesuai (Aspek n)

Pada aspek penanganan produk tidak sesuai ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian Mayor (Tabel 6). Saran perbaikan pada aspek penanganan produk yang tidak sesuai, dilakukan agar adanya penanganan atau tindak lanjut yang dilakukan oleh perusahaan. Tindakan yang dapat dilakukan oleh perusahaan yaitu dengan mengeluarkan

SOP (Standar Operasional Prosedur) dan formulir *monitoring* yang dibuat dan diterapkan sebagai catatan penanganan produk yang tidak sesuai, tindakan koreksi yang dapat dilakukan secara konsisten. Hal ini penting untuk ditindaklanjuti oleh perusahaan, agar pada setiap proses produksi kedepannya bisa segera dilakukan perbaikan hal-hal yang diperlukan dan meningkatkan produk yang sesuai standar perusahaan.

Tabel 6. Temuan ketidaksesuaian pada aspek n

No	Kategori Ketidaksesuaian	Masalah	Acuan (Reference)
1	Mayor	Belum tersedia prosedur penanganan produk yang tidak sesuai	Surat Keputusan Kepala BPOM RI No.HK.02.02.1.2.01.22.63 Tahun 2022 Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan. Permenperin RI Nomor 75-M-IND-PER7-2010 Tentang Pedoman GMP
Saran perbaikan		Seharusnya membuat SOP penanganan produk yang tidak sesuai, tindakan koreksi yang dilakukan dan pencatatan	

f. Fasilitas karyawan, kebersihan karyawan (Aspek q)

Pada aspek fasilitas karyawan dan kebersihan karyawan ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian minor dan

mayor (Tabel 7). Saran perbaikan yang diberikan bertujuan agar setiap karyawan sadar dan saling bertanggung jawab pada fasilitas yang disediakan oleh perusahaan, baik dari segi kebersihan dan juga perawatannya.

Adanya jadwal gotong royong dan jadwal piket karyawan akan berdampak pada setiap fasilitas yang ada, dimana akan lebih terawat, terjaga, dan dapat meningkatkan kenyamanan.

Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) dan sarung tangan pada karyawan seharusnya diterapkan secara ketat dan dengan kesadaran diri, untuk menghindari adanya kontaminasi silang pada produk yang diolah. Penerapan SOP (Standar Operasional Prosedur) dan formulir *monitoring* yang dibuat dan dijalankan sebagai catatan pemeriksaan kesehatan dan kebersihan karyawan yang dilakukan secara konsisten sebelum proses produksi dimulai. Hal ini juga bertujuan untuk mencegah cemaran bakteri dan virus pada produk pangan.

g. Informasi produk (Aspek x)

Pada aspek informasi produk ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian

minor (Tabel 8). Saran perbaikan yang diberikan bertujuan agar konsumen mengetahui informasi terkait produk dengan jelas dan detail yang terdapat pada label kemasan. Informasi tersebut dapat berupa nama produk, nama perusahaan, alamat perusahaan, berat bersih, tanggal diproduksi, tanggal kadaluarsa/masa simpan produk, serta bagaimana kondisi produk yang masih baik untuk dikonsumsi. Hal ini penting agar konsumen mengetahui asal dari produk pangan yang dikonsumsi, dan dapat menghubungi perusahaan terkait jika ada informasi yang ingin ditanyakan langsung, serta ketika terdapat keluhan bisa langsung menghubungi perusahaan tersebut. Label pada kemasan juga amat sangat penting bagi perusahaan karena menunjukkan identitas dan branding perusahaan melalui produk yang dikeluarkan.

Tabel 7. Temuan ketidaksesuaian pada aspek q

No	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi (<i>Problem</i>)	Lokasi	Bukti (<i>Objective evidence</i>)	Acuan (<i>Reference</i>)
1	Minor	Terdapat fasilitas yang kebersihan dan perawatannya terabaikan	Fasilitas karyawan		
Saran perbaikan		Fasilitas yang tersedia dijaga dan dirawat bersama dengan adanya gotong royong dan jadwal piket			
2	Mayor	Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) dan sarung tangan tidak konsisten	Area pengolahan		Surat Keputusan Kepala BPOM RI No. HK.02.02.1.2.01.22.63 Tahun 2022 Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan
Saran perbaikan		Seharusnya personel karyawan menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) dengan lengkap seperti sarung tangan, masker, celemek, dan penutup kepala yang dilakukan secara konsisten			

Tabel 8. Temuan ketidaksesuaian pada aspek x

No	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi (Problem)	Lokasi	Bukti (Objective evidence)	Acuan (Reference)
1	Minor	Belum terdapat label pada kemasan	-	-	Surat Keputusan Kepala BPOM RI No.HK.02.02.1.2. 01.22.63 Tahun 2022 Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan
Saran perbaikan		Seharusnya membuat label pada kemasan dengan lengkap seperti nama produk, berat bersih, nama dan alamat pihak yang memproduksi, sertifikasi halal bagi yang dipersyaratkan, tanggal dan kode produksi, tanggal kedaluwarsa, dan saran penyimpanan yang benar			

h. Tanggap darurat keamanan pangan (Aspek y)

Pada aspek tanggap darurat keamanan pangan ditemukan kategori ketidaksesuaian pada aspek ini adalah ketidaksesuaian minor (Tabel 9). Temuan dan penjelasan ketidaksesuaian menggunakan pendekatan PLOR (*Problem, Location, Objective, Reference*).

Prosedur tanggap darurat keamanan pangan bertujuan untuk meminimalkan dampak buruk terhadap kesehatan masyarakat dan memastikan ketersediaan pangan yang aman. Pada aspek ini diperlukan adanya SOP (standar operasional prosedur) yang dibuat, diterapkan dan dijalankan sebagai acuan prosedur tanggap darurat keamanan pangan.

Tabel 9. Temuan ketidaksesuaian pada aspek y

No	Kategori Ketidaksesuaian	Deskripsi (Problem)	Lokasi	Bukti (Objective evidence)	Acuan (Reference)
1	Minor	Belum terdapat prosedur tanggap darurat keamanan pangan	-	-	Surat Keputusan Kepala BPOM RI No.HK.02.02.1.2. 01.22.63 Tahun 2022 Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan
Saran perbaikan		Sebaiknya membuat SOP prosedur tanggap darurat keamanan pangan			

Analisis Penilaian Penerapan

Hasil penilaian yang diperoleh digunakan untuk menentukan tingkat (*rating*) CV XYZ berdasarkan ketidaksesuaian yang ditemukan. Hasil

penilaian dan tingkat (*rating*) UMKM dapat dilihat pada Tabel 10.

Tabel 10. Hasil penilaian dan tingkat (*rating*)

1) Kategori Ketidaksesuaian	Keterangan
a. Ketidaksesuaian Minor (MN) (bobot nilai 1)	4 x 1 = 4

b. Ketidaksesuaian Mayor (MJ) (bobot nilai 2)	4 x 2 = 8	jumlah skor penilaian yang diperoleh dari ketidaksesuaian minor dan mayor adalah 12 skor. Maka, dengan hasil jumlah skor penilaian pada ketidaksesuaian yang ditemukan, dan terdapatnya 3 skor temuan ketidaksesuaian kritis dapat diperoleh bahwa tingkat (<i>Rating</i>) CV XYZ yaitu <i>Rating</i> D (Sangat Kurang). <i>Rating</i> tersebut diperoleh dikarenakan terdapatnya 3 temuan ketidaksesuaian kritis pada CV XYZ.
c. Ketidaksesuaian Kritis (KT)	3	
2) Jumlah Skor	12	
3) Tingkat (<i>Rating</i>)	D (Sangat Kurang) karena terdapatnya ketidaksesuaian kritis	

Berdasarkan hasil penilaian dan tingkat (*rating*) CV XYZ pada Tabel 14, kategori ketidaksesuaian minor (MN) memperoleh penilaian skor 4. Kategori ketidaksesuaian mayor (MJ) memperoleh penilaian skor 8. Hasil

KESIMPULAN

Temuan kesesuaian penerapan GMP pada CV XYZ sekitar 58 poin dari 22 aspek GMP. Temuan ketidaksesuaian penerapan GMP didapatkan beberapa poin yang dijadikan sebagai standar penilaian. Temuan ketidaksesuaian di CV XYZ sekitar 12 poin dari 8 aspek GMP yang terdiri dari 4 poin ketidaksesuaian minor dan 8 poin ketidaksesuaian mayor. Hasil penilaian penerapan GMP pada CV XYZ yaitu skor 12. Hasil penilaian penerapan GMP pada CV XYZ yang diperoleh bahwa tingkat (*rating*) yaitu *Rating* D (Sangat Kurang). *Rating* tersebut diperoleh dikarenakan terdapatnya 3 temuan ketidaksesuaian kritis. Faktor-faktor yang menyebabkan ketidaksesuaian penerapan GMP pada CV XYZ terdiri dari faktor *man* (manusia), *method* (metode) dan *environment* (lingkungan).

DAFTAR PUSTAKA

- Fatiqin, A., Novita, R., Apriani, I. 2019. Pengujian *Salmonella* dengan Menggunakan Media SSA dan *E. coli* Menggunakan Media Emba Pada Bahan Pangan. Jurnal Indobiosains. 1(1): 22-29.
- Hanidah. I. I., Mulyono, A. T., Andoyo, R., Mardawati, E., Huda, S. 2018. Penerapan Good Manufacturing Practices Sebagai Upaya Peningkatan Kualitas Produk Olahan Ikan Di Pesisir Eretan-Indramayu. Jurnal Agribisnis dan
- Sosial Ekonomi Pertanian. 3(1): 359-426.
- Indriani, V., Apriantini, A., suryati, T. 2021. Penerapan GMP dan SSOP dalam Proses Produksi Rendang Daging di Produsen Rendang Istana Rendang Jambak. Jurnal Ilmu Produksi dan Teknologi Hasil Peternakan. 9 (3): 127-137.
- Keputusan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Republik Indonesia Nomor HK.02.02.1.2.01.22.63 Tahun 2022 Tentang Pedoman Pemeriksaan Sarana Produksi Pangan Olahan.
- Knutson, K. 2020. Good Manufacturing Practice Compliance is Not Optional. In Food Safety Lessons for *Cannabis* Infused Edibles: 47–68. Elsevier. <https://doi.org/10.1016/B978-0-12-819512-3.00004-3>
- Lapene, A. A. I. W., Sipahutar, Y. H., Ma'roef, A. F. 2021. Penerapan GMP dan SSOP Pada Pengalengan Ikan Lemuru (*Sardinella longiceps*) dalam Minyak Nabati. Aurelia Journal. 3(1): 11-24.
- Maryeni, S., Sya'bandi, H. 2020. Kajian Penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) dan Good Manufacturing Practices (GMP) Pada Industri Pengolahan Ikan Patin (*Pangasius sutchi*) Asap di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar Kabupaten Kampar-Riau. Journal Pengelolaan Sumberdaya Perairan. 4(2): 65-74.
- Ristyanadi, B., Hidayati, D. 2012. Kajian Penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) Di Industri Rajungan

- PT. Kelola Mina Laut Madura.
Agrointek. 6(1):120-126.
- Ristyanti, E., Masitah, E. D. 2021.
Penerapan SSOP (*Sanitation
Standard Operating Procedure*)
pada Proses Pembekuan *Cuttlefish*
(*Sepia officinalis*) di PT. Karya Mina
Putra, Rembang, Jawa Tengah.
- Journal of Marine and Coastal
Science. 10(1): 1-17.