

**PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICES(GMP) DAN
SANITATIONSTANDARD OPERATING PROCEDURE(SSOP) PADA
PRODUK BAKSO IKAN BANDENG (*Chanos chanos*) DI PT INDO LAUTAN
MAKMUR SIDOARJO JAWA TIMUR**

Basri^{1*}, dan Andiki Yelofeva²

¹Dosen Jurusan Pengolahan Hasil Laut Polteknik KP Dumai

²Taruna Jurusan Pengolahan Hasil Laut Polteknik KP Dumai

*Email : tanjungbasri29@gmail.com

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini yaitu mengetahui secara langsung bagaimana cara penerapan GMP dan SSOP pada produk bakso ikan bandeng di PT indo lautan makmur, Mengetahui persentase tingkat penerapan *good manufacturing practices* (SSOP) dan *sanitation standard operating procedure* (SSOP). Simpulan pengamatan di PT Indo Lautan Makmur sidoarjojawa timur mengenai kesesuaian penerapan GMP pada pengolahan bakso ikan bandeng memiliki nilai rata-rata presentase sebesar 93,78%. Hasil tersebut menunjukkan skala penilaian 90%-94,9% yaitu sangat baik. Hal ini menunjukkan bahwa PT indo Lautan Makmur sudah menerapkan prinsip *Good Manufacturing Practices* (GMP) sesuai dengan yang berlaku. Namun ada beberapa hal yang perlu diperbaiki pada ruang lingkup fasilitas dan progam sanitasi, khususnya pada poin lokasi dan lingkungan serta penerapan program sanitasi dimana PT Indo Lautan makmur terletak dekat dengan pemukiman warga serta karyawan yang saat melakukan pengemasan tidak memasang masker dengan baik dan juga berbicara saat melakukan pengemasan . Secara keseluruhan kesesuaian penerapan GMP di PT Indo lautan makmur sudah sesuai dengan GMP pada UPI menurut SNI. Pada kesesuaian SSOP di PT Indo Lautan Makmur telah sesuai karena memiliki hasil rata-rata persentase 94,12% . Hasil tersebut menunjukkan skala penilaian90 %-94,9% yaitu sangat baik. Hal ini menunjukkan bahwa PT Indo Lautan Makmur sudah menerapkan prinsip *Sanitation Standard Operation Procedure* (SSOP) dengan baik. Namun ada yang perlu diperbaiki dan di evaluasi lagi pada perlindungan bahan dari cemaran berbahaya karena persentase bobotnya 91%.

Kata Kunci : PT Indo Lautan Makmur, Good Manufacturing Practices (GMP)

ABSTRACT

The purpose of research is to find out firsthand how to apply GMP and SSOP to milkfish meatball products at PT Indo Samudra Prosperous, Knowing the percentage level of application good manufacturing practices (SSOP) and sanitation standard operating procedure (SSOP). The conclusion of observations at PT Indo Lautan Makmur, Sidoarjo, East Java regarding the suitability of the application of GMP in the processing of milkfish meatballs has an average value of 93.78%. These results show a rating scale of 90%-94.9% which is very good. This shows that PT Indo Lautan Makmur has implemented the principles of Good Manufacturing Practices (GMP)in accordance with the applicable regulations. However, there are some things that need to be improved on the scope of sanitation facilities and programs, especially

at the point of location and environment as well as the implementation of a sanitation program where PT Indo Lautan prosperous is located close to residential areas and employees who do not put masks on properly when packing and also talk when do the packing. Overall, the suitability of the application of GMP at PT Indo Samudera prosperous is in accordance with GMP at UPI according to SNI. On the suitability of the SSOP at PT Indo Lautan Makmur it is appropriate because it has an average percentage of 94.12%. These results show a rating scale of 90% -94.9% which is very good. This shows that PT Indo Lautan Makmur has implemented the principles of Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP) well. However, there is something that needs to be improved and evaluated again on the protection of materials from harmful contamination because the percentage of weight is 91%.

Keywords : *PT Indo Lautan Makmur, Good Manufacturing Practices (GMP)*

I. PENDAHULUAN

Latar Belakang

Ikan yaitu bahan pangan hewani dengan produksi yang melimpah dan sangat penting karena memiliki kandungan gizi yang sangat berkualitas tinggi. Ikan bandeng memiliki kandungan omega 3 sebesar 14,2 % sedangkan ikan lain seperti sardin mengandung 3,9 %, tuna 0,2 %, dan salmon 2,6 %. Asam lemak pada omega yaitu omega3, 6, dan 9. Omega 3 sebagai asam lemak esensial yang berbentuk dari asam lemak EPA (*Eicosapentaenoic acid*), DHA (*Docosahexaenoic acid*), dan ALA (*alinolenat*). Besarnya kandungan protein pada ikan bandeng yaitu 20,38 %, jauh lebih tinggi dari pada kandungan ikan lainnya. Oleh karena itu ikan bandeng di jadikan bahan baku pengolahan bakso.

Bakso merupakan jenis makanan yang banyak disukai masyarakat yang dibuat dari bahan baku ikan atau daging ayam, sapi, dan kambing yang di tambah dengan bahan tambahan seperti tepung kanji, tepung tapioka, bawang merah, bawang putih, dan ditambahkan bahan perasa lainnya kemudian di bentuk bulat-bulat yang selanjutnya dilakukan perebusan

sampai mengapung sebagai tanda bakso tersebut sudah masak (Bakar & Usmiati, 2007).

Peningkatan keanekaragaman olahan makanan yang semakin tinggi, apabila tidak diiringi dengan kualitas pangan yang baik, maka dapat menyebabkan keracunan makanan dan menimbulkan berbagai penyakit. Penyebab keracunan pangan ini disebabkan karena *hygiene* perorangan yang buruk, cara penanganan makanan yang tidak sehat dan perlengkapan pengolahan yang tidak bersih (Ningsih, 2014).

Program kelayakan dasar dalam industri pengolahan diversifikasi sangat diperlukan untuk menjamin keamanan pangan. Program tersebut adalah prosedur operasi standar sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedures/SSOP*) dan cara produksi makanan yang baik (*Good Manufacturing Practices/GMP*). *Good Manufacturing Practices (GMP)* adalah persyaratan dasar yang semestinya dipenuhi oleh suatu perusahaan yang ingin menghasilkan pangan yang bermutu dan aman secara konsisten. Persyaratan dalam *Good Manufacturing Practices (GMP)*

mencakup persyaratan untuk persyaratan produksi, persyaratan lokasi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi dan karyawan (Dewanti dan Hariyadi, 2013).

PT. Indo Lautan Makmur merupakan Perusahaan yang didirikan sejak 3 tahun 2010. Perusahaan ini bergerak di bidang value added pengolahan daging ikan menjadi produk antara lain surimi, tempura,

sisis, nugget, bakso dan lain-lain yang di pasarkan di beberapa wilayah. Berdasarkan latar belakang diatas, penulis tertarik untuk menganalisa pengendalian mutu terhadap proses produksi bakso ikan bandeng yang ada di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo. Tujuan dari penulisan jurnal ini adalah untuk mengetahui secara langsung bagaimana penerapan GMP dan SSOP di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo.

II. METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan selama empat bulan, terhitung dari tanggal 01 Maret 2021 hingga 30 Juni 2021 di

PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo. .Alat dan bahan yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

Tabel 1. Alat dan bahan

Alat	Fungsi
Kuisisioner	Survei kondisi lapangan
Form GMP dan SSOP	Menentukan kesesuaian GMP dan SSOP
HP Alat tulis	Alat dokumentasi Mencatat data lapangan
Ruang proses	Objek penelitian

Pada aspek ini penerapan prinsip *Good Manufacturing Practices* (GMP) bertujuan untuk mencegah dan mengendalikan keberadaan bahaya

dalam bahan pangan sehingga aman untuk dikonsumsi. Metode ini menggunakan pembobotan pada tiap ruang lingkup GMP.

Tabel 2. Pembobotan Nilai GMP

Skala penilaian	Score
Luar biasa	95% - 100%
Sangat baik	90% - 94,9%
Baik	80% - 89,9%
Memuaskan	70% - 79,9%
Bersyarat	60% - 69,9%
Tidak memuaskan	50% - 59,9%

Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP) merupakan metode yang ditulis untuk menentukan praktek atau langkah yang harus dilakukan untuk mengatasi kebersihan umum. Selain itu, implementasi SSOP bertujuan untuk mencegah pangan dari kemungkinan kontaminasi karena berbagai aspek, seperti kontaminasi di lingkungan makanan diolah. Metode ini menggunakan pembobotan tiap ruang lingkup SSOP.

Tabel 3. Pembobotan Nilai SSOP

Skala penilaian	Score
Luar biasa	95% - 100%
Sangat baik	90% - 94,9%
Baik	80% - 89,9%
Memuaskan	70% - 79,9%
Bersyaraat	60% - 69,9%
Tidak memuaskan	50% - 59,9%

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengolahan Bakso Ikan Bandeng

Pada aspek ini penerapan prinsip *Good Manufacturing Practices* (GMP) bertujuan untuk mencegah dan mengendalikan keberadaan bahaya dalam bahan pangan sehingga aman untuk Proses pengolahan bakso ikan bandeng meliputi beberapa tahapan yaitu persiapan bahan baku, persiapan bumbu, pencampuran adonan, pencetakan dan perebusan, pendinginan, pembekuan, pengemasan, pengecekan logam, penyimpanan.

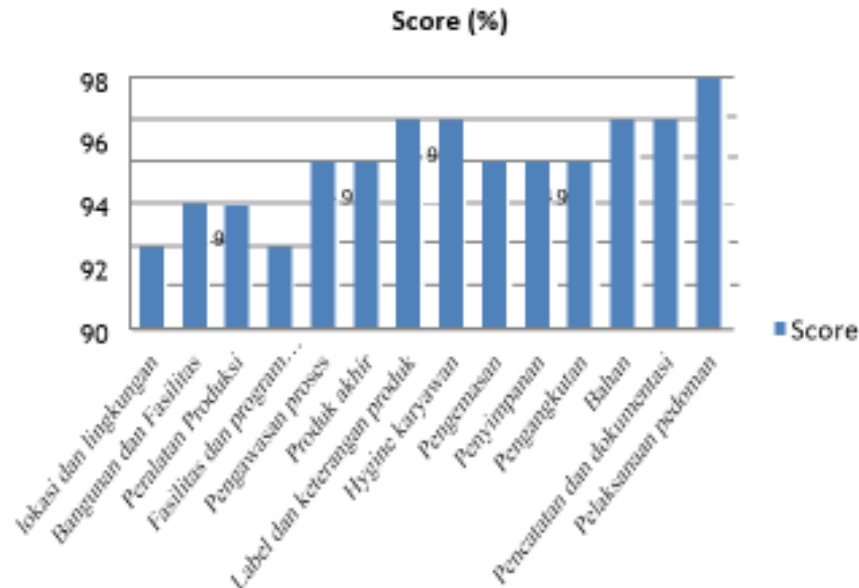
Surimi yang sudah di keluarkan dari mesin *cold storage* di potong kecil kecil, Bumbu ditimbang sesuai dengan takaran komposisi yang sudah di tetapkan oleh PT. indo lautan makmur. Surimi dan bumbu dimasukan yang sudah disediakan sesuai takaran dimasukan kedalam mesin adonan. Adonan yang sudah tercampur di masukan kemesin pencetak yang di bawahnya ada mesin perebus. Perebusan dilakukan selama 20

menit, adonan yang sudah direbus kemudian dimasukan ke air dingin, pendinginan ini hanya berfungsi sebagai pendinginan awal sebelum dimasukan kemesin pembekuan. Produk yang sudah didinginkan kemudian di bekukan dimesin IQF 20 menit dengan suhu -80°C . Produk yang sudah beku dilakukan pengemasan dengan menggunakan plastic polyethilen dengan berat 250 gram atau sesuai pesanan pembeli selanjutnya dimasukan ke dalam master carton dengan berat 5 kg atau sesuai pesanan pelanggan. Pengecekan sensitifitas mesin metal detector sebelum setiap 1 jam selama proses. Produk yang tidak terdeteksi logam langsung dapat diproses lebih lanjut. Sedangkan produk yang terdeteksi logam dilakukan identifikasi untuk kemudian dipisahkan dan dilakukan pencarian *metal fragment*. Produk dikemas akan di simpan kedalam *cold storage* dengan suhu -20°C .

Tingkat Penerapan GMP

Penerapan higienitas Apel Katering dianalisis menggunakan prinsip *Good Manufacturing Practices*

(GMP). Penelitian membuat daftar penilaian skala presentase ruang lingkup GMP.



Gambar 1. Persentase penerapan GMP

Lokasi dan Lingkungan

Lokasi PT. Indo Lautan Makmur terletak di jalan raya Sawocangkring, Desa Sawocangkring No.02 Kecamatan Wonoayu, Sidoarjo, Jawa Timur. Lokasi pabrik memiliki luas tanah 16.000 m² dan luas bangunan 9.339,5 m². Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo terkait sanitasi yaitu tempat

sampah tertutup agar tidak menimbulkan bau dan mengundang lalat, lingkungan PT sudah di rancang agar tidak masuknya binatang pengganggu, adanya Saluran pembuangan air pada sekeliling PT, luas bangunan yang memadai untuk melakukan aktivitas produksi dan lokasi yang jauh dari pemukiman warga dan tidak terletak di pusat kota.

Bangunan dan Fasilitas

PT. Indo Lautan Makmur merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi pengolahan value added yang dilakukan dengan cara produksinya yang memperhatikan persyaratan mutu sanitasi dan *hygiene*, sehingga desain bangunan untuk menunjang kegiatan produksi harus mudah dibersihkan dan mudah dirawat agar

tidak mencemari produk. Penerapan sanitasi dan *hygiene* penyediaan dan pemeliharaan fasilitas sanitasi yang dilakukan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah lantai ruangan produksi memiliki kemiringan 5°, setiap dinding pada ruangan produksi dilapisi keramik setinggi >3 m, setiap pertemuan dinding satu dengan yang lainnya tidak membentuk sudut, lantai

sudah terbuat dari bahan marmer yang berwarna hijau, ventilasi yang cukup untuk sirkulasi udara, luas bangunan yang cukup luas untuk meleakukan kegiatan produksi, penerangan yang cukup untuk melakukan aktivitas produksi, ruang ganti karyawan yang memadai, toilet yang berjumlah 30 yang cukup untuk karyawan produksi, pasokan air yang memadai yang memenuhi persyaratan air minum, tempat pembuangan limbah padat, cair, dan gas yang sudah di tentukan dan memenuhi persyaratan dan pasokan listrik yang cukup memadai untuk aktivitas pengolahan yang menggunakan tenaga listrik.

Peralataan Produksi

Berdasarkan PERMENKP/17/2019 kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan terbuat dari bahan yang tahan karat, mudah dibersihkan, tidak menyebabkan kontaminasi, dan dipisahkan antara pemakaian untuk BahanBaku dan produk, serta didesain sehingga air dapat mengalir dengan baik peralatan dan perlengkapan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang monitoring kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan secara periodik dan/atau sesuai kebutuhan. Kondisi peralatan produksi di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah peralatan dan mesin yang di gunakan dalam produksi di bersihkan sebelum, selama dan sesudah produksi, peralatan dan mesin yang digunakan dalam pengolahan terbuat dari bahan yang mudah di bersihkan tahan karat dan tidak menyerap air, peralatan yang rusak disimpan di tempat khusus

(gudang kering).

Fasilitas dan Program Sanitasi

Fasilitas sanitasi sangat diperlukan untuk menjaga ke higieniasan suatu produk. Dengan adanya fasilitas sanitasi juga dapat meningkatkan kualitas produk pangan olahan yang akan di pasarkan. Penerapan sanitasi dan *hygiene* fasilitas dan program sanitasi di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah penggunaan air yang berstandar air minum, pengolahan limbah padat, cair, dan gas, pembersihan pada kantor, ruang produksi, peralatan dan lingkungan, tempat pencuci tangan yang di sediakan sabun, handuk, dan alat pengering tangan, toilet yang memadai untuk jumlah karyawan.

Pengawasan Proses

Pengawasan proses adalah suatu pengawasan yang dilakukan oleh seorang pemilik/ penanggung jawab untuk mengetahui apakah jalannya proses produksi tersebut telah berjalan sesuai prosedur yang berlaku di perusahaan tersebut. Pengawasan proses di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah surimi yang di gunakan dilakukan pengecekan suhu dan pengecekan mutu oleh QC, pada saat proses produksi dilakukan pengecekan suhu dan mutu oleh QC, karyawan yang melakukan proses produksi wajib memakai pakai yang telah di tetapkan oleh perusahaan, pencegahan kontaminasi silang, pengawasan penggunaan bahan tambahan pangan dan pengawasan cemaran logam, fisik, dan kimia.

Produk Akhir

Produk akhir merupakan suatu produk yang siap dipasarkan dengan ketentuan produk tersebut sesuai dengan standar mutu yang berlaku dan aman bagi konsumen Hasil pengamatan yang telah dilakukan produk akhir Apel Katering telah sesuai dengan otoritas kompeten yang tidak membahayakan kesehatan konsumen. Penerapan sanitasi dan *hygiene* produk akhir di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah produk akhir di antar kan ke lab untuk di uji kesehatan produk, persyaratan standar mutu yang diterapkan pada saat proses dan pemantauan dan pemeriksaan produk akhir sebelum diedarkan.

Label dan Keterangan Produk

Label dan keterangan produk digunakan untuk memudahkan dalam memisahkan suatu produk berdasarkan pesanan, bahan, pengolahan, dan penyimpanannya. Label pangan sangatlah penting karena menjadi sarana informasi dari produsen ke konsumen mengenai produk yang akan dijual. Sehingga konsumen benar-benar mengetahui bahan apa saja yang digunakan dalam membuat suatu produk (Chen, 2016). Label dan keterangan produk di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah label telah memenuhi persyaratan pemerintah, label yang tertera sudah ada label halal dan label yang digunakan telah mencantumkan semua keterangan produk.

Hygiene Karyawan

Menurut Bimantara dan Triastuti (2018), khusus untuk karyawan UPI harus memiliki atribut yang lengkap

seperti penutup kepala, masker, sarung tangan, apround, baju khusus produksi dan mengenakan sepatu boot. Penerapan *hygiene* karyawan menurut pengamatan di PT.Indo Lautan Makmur adalah karyawan memiliki pakaian khusus untuk memasuki ruangan produksi, karyawan memakai penutup kepala, celemek, sarung tangan, masker, sepatu boot, sebelum memasuki ruang produksi dan sebelum memasuki ruang produksi karyawan mengganti pakaian di ruangan khusus dan memakai semua standard yang di haruskan oleh perusahaan dan juga karyawan mencuci tangan dan membasuh sepatu di bak pencucian sebelum masuk ruang produksi.

Pengemasan

Menurut Menteri Perindustrian (2010), penggunaan bahan pengemas yang sesuai dan memenuhi persyaratan akan mempertahankan mutu dan melindungi produk terhadap pengaruh dari mutu seperti sinar matahari, panas, kelembaban, kotoran benturan, dan lain-lain menurut pengamatan pengemasan yang dilakukan di PT indo lautan makmur adalah pengemasan dilakukan diruangan bersih dan steril, bahan yang di lakukan untuk pengemasan adalah bahan yang berkualitas tidak mudah robek dan tahan lama, kemasan diberi label yang berisi informasi produk, nama produk, komposisi, label halal, BPOM dll. Karyawan yang melakukan proses pengemasan menggunakan perlengkapan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

Penyimpanan

Menurut Menteri Perindustrian (2010), Penyimpanan bahan yang

digunakan dalam proses produksi dan produk akhir harus dilakukan dengan baik agar tidak mengakibatkan penurunan mutu dan keamanan pangan. Menurut pengamatan dilapangan penerapan sanitasi dan *hygiene* pengemasan di PT. Indo Lautan Makmur di Sidoarjo adalah Produk disimpan di tempat yang steril dan bebas dari kontaminasi supaya produk tidak berjamur, produk di simpan tidak berdekatan dengan dinding dan tidak bersentuhan dengan lantai dan ruangan penyimpanan terhindar dari binatang yang dapat merusak dan mencemari produk.

Pengangkutan

Permenkes No.715/Menkes/SK/V/2003 yang menyebutkan bahwa alat atau tempat angkut makanan harus tertutup sempurna, dibuat dari bahan kedap air, permukaan halus dan mudah dibersihkan. Pengamatan yang dilakukan di PT Indo Lautan Makmur adalah mobil box yang digunakan untuk pengangkutan dilakukan pengawasan untuk menghindari kesalahan dari pengangkutan yang mengakibatkan kerusakan produk dan penurunan mutu produk serta keamanan produk olahan dan alat pengangkutan sudah di desain khusus supaya tidak mencemari produk, mudah dibersihkan, terhindar dari bahan non pangan, bisa mempertahankan suhu, dan melindungi produk dari bahan kontaminan.

Bahan

Menurut BPOM (2003) Bahan dan produk akhir harus disimpan terpisah dalam ruangan yang bersih, sesuai dengan suhu penyimpanan, bebas hama, penerangannya cukup.

Penerapan sanitasi bahan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah bahan yang digunakan di bungkus dalam bentuk formula dan memenuhi standar persyaratan, bahan yang digunakan tidak rusak, busuk atau mengandung bahan berbahaya, bahan yang digunakan tidak berbahaya bagi kesehatan konsumen dan memenuhi standar mutu atau persyaratan yang ditetapkan, penggunaan BTP yang standar mutu dan Penggunaan air yang memenuhi standar air minum.

Pencatatan dan Dokumentasi

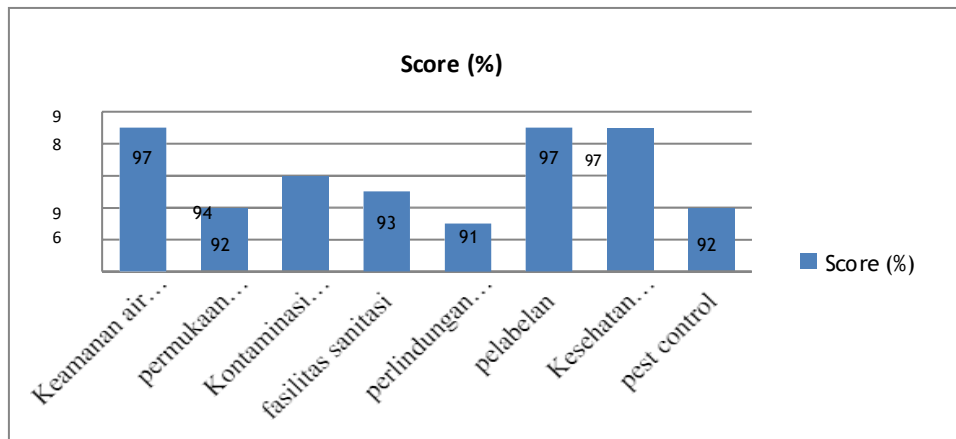
Menurut BPOM (2003) pencatatan dan dokumentasi yang baik diperlukan untuk memudahkan penelusuran masalah yang berkaitan dengan proses produksi. Pencatatan dan dokumentasi di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah perusahaan melakukan dokumentasi dan pencatatan mengenai proses produksi dan distribusi yang di simpan batas waktu yang melebihi masa simpan produk dan dokumentasi pencatatan yang dilakukan yaitu, catatan bahan masuk, proses produksi, jumlah dan tanggal produksi, distribusi, pengujian, penyimpanan, kesehatan karyawan.

Tingkat Penerapan sanitation standard operating procedure (SSOP)

Penerapan sanitasi dan *hygiene* Pengolahan dianalisis menggunakan prinsip *Sanitation Standard Operation Procedure* (SSOP). Pada pengamatan terdapat beberapa aspek yang perlu di amati yaitu keamanan air dan es, permukaan yang kontak langsung dengan produk, pencegahan kontaminasi silang, fasilitas sanitasi, perlindungan produk dari bahan

cemaran, pelabelan, kesehatan karyawan, pest control, pengamatan

ini menggunakan metode skala presentase ruanglingkup SSOP.



Gambar 2. Diagram persentase SSOP

Keamanan Air dan Es

Penerapan sanitasi dan *hygiene* keamanan air dan es yang dilakukan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah Air yang digunakan yaitu air artesis yang di sedot menggunakan pompa dan di tampung pada tendon stanlisteel dan diolah dengan system RO kemudian di alirkan menuju ruang proses menggunakan pipa pipa. Kebersihan tandon air dijaga dengan cara melakukan pengurusan setiap 2 bulan sekali, air yang di gunakan di uji di lab secara eksternal setiap 6 bulan sekali di BLPMHP. Es yang digunakan dibuat sendiri menggunakan air bersih dan peralatan dan tempat yang akan digunakan dibersihkan dengan cara di semprot sampai bersih.

Permukaan Yang Kontak Langsung Dengan Produk

Penerapan sanitasi dan *hygiene* permukaan yang kontak dengan produk di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah peralatan pisau,

asahan dan pan panjang terbuat dari *stainleestel* den dibersihkan sebelum, selama, dan sesudah proses. Peralatan dan perlengkapan yang rusak disimpan di tempat khusus pada ruangan terpisah (gudang kering) untuk menghindari penyalahgunaan barang yang rusak. Wadah untuk produk menggunakan keranjang sehingga air lelehan es dapat langsung terbuang. Plastik untuk mengemas produk harus disimpan ditempat yang bersih, kering dan bebas dari kontaminasi. Wadah untuk limbah tidak berlubang dan mudah di bersihkan.

Kontaminasi Silang

Penerapan sanitasi dan *hygiene* pada pencegahan kontaminasi silang di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah Peralatan yang digunakan untuk produk ditaruh di ruangan proses dan peralatan yang lain diruhdi tempat yang khusus dan antara tahapan proses tempatnya terpisah sekat dinding. Ruang untuk packing

dan produksi terpisah, terdapat bak pencuci kaki dan pencuci tangan sebelum ruangan proses. Terdapat peringatan yang tertempel untuk cuci tangan, terdapat peringatan yang di tempel tentang larangan makan minum dan meludah di ruangan produksi.

Fasilitas Sanitasi

Penerapan sanitasi dan *hygiene* fasilitas sanitasi di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah sarana pencuci tangan diletakkan ditempat yang di perlukan dilengkapi dengan air mengalir. Fasilitas ganti pakaian di sesuaikan dengang jumlah karywanan dan tersedia fasilitas pencucian sepatu diruangan masuk proses.

Perlindungan Produk dari Bahan Cemar

Penerapan sanitasi perlindungan produk dari bahan cemaran di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah terdapat penyimpanan khusus untuk bahan pengemas atau alat alat produksi dan kemasan dan bahan bahan lain yang digunakan disimpan terpisah dari bahan bahan sanitasi.

Pelabelan

Sanitasi dan *hygiene* pelabelan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah labelsudah berisi tentang informasi penting yang bermanfaat untuk memberitahu konsumen tentang produk. Label

yang digunakan tidak menggunakan bahan perekat melainkan sudah di desain khusus dengan kemasan untuk menghindari adanya racun atau bahan kimia yang terdapat pada produk,

Kesehatan Karyawan

Penerapan sanitasi dan *hygiene* kesehatan karyawan di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah karyawan harus sehat jasmani dan rohani dan tidak menderita penyakit menular, setiap karyawan wajib memakai seragam lengkap, benar dan bersih serta mencuci tangan sebelum masuk ruangan proses. Pengecekan kesehatan karyawan satu tahun sekali, pemeriksaan seragam sebelum masuk ruangan proses. Memeriksa kebersihan karywan sebulan dua kali yang meliputi kuku rambut perhiasan jenggot dan seragam.

Pest Control

Penerapan sanitasi dan *hygiene pest control* di PT. Indo Lautan Makmur Sidoarjo adalah setiap saluran air (selokan) bagian ujung di beri penutup untuk mencegah masuknya binatang pengerat keruangan proses. Pemasangan perangkap tikus stiapakhir proses dan di chek keesokan harinya, jika ditemukan binatang pengerat seperti tikus maka tikus dibunuh dan dibakar kemudian dikubur untuk mencegah kontaminasi dan pemasangan insekiler di setiap ruangan produk.

IV. KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Simpulan pengamatan di PT Indo Lautan Makmur sidoarjo jawa

timur megenai kesesuaian penerapan GMP pada pengolahan bakso ikan bandeng memiliki nilai rata-rata

presentase sebesar 93,78%. Hasil tersebut menunjukkan skala penilaian 90%-94,9% yaitu sangat baik. Hal ini menunjukkan bahwa PT Indo Lautan Makmur sudah menerapkan prinsip *Good Manufacturing Practices (GMP)* sesuai dengan yang berlaku. Namun ada beberapa hal yang perlu diperbaiki pada ruang lingkup fasilitas dan program sanitasi, khususnya pada poin lokasi dan lingkungan serta penerapan program sanitasi dimana PT Indo Lautan makmur terletak dekat dengan pemukiman warga serta karyawan yang saat melakukan pengemasan tidak memasang masker dengan baik dan juga berbicara saat melakukan pengemasan. Secara keseluruhan kesesuaian penerapan GMP di PT Indo Lautan makmur sudah sesuai dengan GMP pada UPI menurut SNI. Pada kesesuaian SSOP di PT Indo Lautan Makmur telah sesuai karena memiliki hasil rata-rata persentase 94,12% . Hasil tersebut menunjukkan skala penilaian 90%-94,9% yaitu sangat baik. Hal ini menunjukkan bahwa PT Indo Lautan Makmur sudah

menerapkan prinsip *Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP)* dengan baik. Namun ada yang perlu diperbaiki dan di evaluasi lagi pada perlindungan bahan dari cemaran berbahaya karena persentase bobotnya 91%.

Saran

Diharapkan PT Indo Lautan Makmur lebih mengawasi karyawan yang sedang melakukan proses produksi untuk menghindari kontaminasi silang dari pegawai dan agar higienitas pada produk tetap terjaga serta kualitas produk menjadi lebih baik. Perlunya dilakukannya penambahan pada fasilitas ruang ganti pakaian untuk pegawai. Perlunya perbaikan pada penutup lubang angin agar ditambahkan kawat kasa yang berfungsi sebagai filter udara serta penambahan alat pengendalian hama agarkulitas dari hasil produk PT Indo Lautan Makmur tetap baik dan memberikan kepuasan yang baik pada konsumen.

DAFTAR PUSTAKA

- Bakar A, Usmiati S. (2007). *Teknologi Pengolahan Daging*. Bogor: Balai Besar Penelitian dan Pengembangan Pasca panen Pertanian.
- Badan Pengawas Obat dan Makanan. (2003). Keputusan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Republik Indonesia Nomor : Hk. 00.05.5.1639 Tahun 2003 Tentang Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga (Cpbb-Irt). Badan Pengawas Obat dan Makanan. Jakarta.
- Badan Pengawas Obat dan Makanan. (2012). Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Republik Indonesia Nomor Hk.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 Tentang Tentang Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga. Badan Pengawas Obat dan Makanan.

- Jakarta.
- Chen, H.J.2016.The application of traffic light food labelling in a worksite canteen intervention in Taiwan.Jurnal Public Health Vol.150 : 17-25
- Dewanti R, Hariyadi. (2013). HACCP (Hazard Analisis Critical Control Point) Pendekatan Sistematis Pengendalian Keamanan Pangan. Dian Rakyat. Jakarta. Hal 30-31.
- Kementrian Kesehatan Republik Pengolahan.
- Indonesia. 2011. Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1096/Menkes/Per/VI/2011. Tentang Higiene Sanitasi Jasaboga. Diakses pada tanggal 22 Januari 2017. Didapakandari www.hukor.depkes.go.id
- Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia. No 17 Tahun 2019 Tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan