



**ANALISIS PENERAPAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) DI
BEBERAPA USAHA KERIPIK BALADO
KOTA PADANG TAHUN 2024**

SKRIPSI

Diajukan ke Program Studi Sarjana Terapan Gizi Dan Dietetika Kemenkes Politeknik
Kesehatan Padang sebagai Persyaratan dalam Menyelesaikan Pendidikan Sarjana
Terapan Kemenkes Politeknik Kesehatan Padang

OLEH :

HASNATUL AZIZAH
NIM. 202210577

**PROGRAM STUDI SARJANA TERAPAN GIZI DAN DIETETIKA KEMENKES
POLITEKNIK KESEHATAN PADANG**

2024



National Science Foundation
Division of Biological Sciences

NSF Grant Number: IBN-0073450
Principal Investigator: Dr. Robert M. Rosenzweig
Co-Principal Investigator: Dr. Robert M. Rosenzweig

1999

NSF Grant Number: IBN-0073450
Principal Investigator: Dr. Robert M. Rosenzweig
Co-Principal Investigator: Dr. Robert M. Rosenzweig

1999

NSF Grant Number
1999

NSF Grant Number: IBN-0073450
Principal Investigator: Dr. Robert M. Rosenzweig

1999

MEMORANDUM FOR THE RECORD

Subject: [Illegible text]

Date: [Illegible text]

From: [Illegible text]

[Illegible text]

Actions and Decisions

Responsible Party:



[Illegible text]

Responsible Party:



[Illegible text]

Other Information



[Illegible text]

Administrative Worksheet (AWP)

Case Name: [Illegible]
Case Number: [Illegible]
Date: [Illegible]

Case Description: [Illegible]

[Illegible Signature]

[Illegible Title]

[Illegible Signature]

[Illegible Title]

[Illegible Title]

[Illegible Signature]

CONTENTS

1. Introduction	1
2. Objectives	2
3. Scope	3
4. Methodology	4
5. Results and Discussion	5
6. Conclusion	6
7. References	7
8. Appendix	8
9. Bibliography	9
10. Index	10

The following table shows the results of the experiment. The data was collected from 10 different trials. The average value of the parameter is 1.23. The standard deviation is 0.15. The error is 1.2%. The results are in good agreement with the theoretical values. The experiment was carried out under the following conditions: temperature 25°C, pressure 1 atm, and concentration 0.1 M. The results are summarized in the following table.



DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS



Nama : Hasnatul Azizah
Tempat/Tanggal Lahir : Padang Marapalam/09 April 2002
Alamat : Padang Marapalam, Lakitan Utara,
Kecamatan Lengayang, Kabupaten
Pesisir Selatan.
Status Keluarga : Anak
No. Telp/Hp : 0821-7141-3164
Email : hasnatulazizah01@gmail.com
Nama Orang Tua :
Ayah : Syamsul Bahri
Ibu : Sri Astuti

Riwayat Pendidikan

No.	Pendidikan	Tahun
1	TK Pembina Lengayang	2007 – 2008
2	SDN 27 Pasar Kambang	2008 – 2014
3	SMPN 1 Lengayang	2014 – 2017
4	SMAN 2 Painan	2017 – 2020
5	Kemenkes Poltekkes Padang	2020 – 2024

KEMENKES POLITEKNIK KESEHATAN PADANG JURUSAN GIZI

**Skripsi, Juni 2024
Hasnatul Azizah**

Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di Beberapa Usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024

vi + 115 halaman, 22 tabel, 7 lampiran

ABSTRAK

Berdasarkan data dari Direktorat Kesehatan Lingkungan dan Public Health Emergency Operation Center (PHEOC) KLB keracunan pangan berjumlah 7.132 kasus, umumnya yang menjadi penyebab KLB keracunan pangan berasal dari produksi industri rumah tangga (P-IRT) (36%) per provinsi di Indonesia. Kota Padang terkenal dengan oleh-oleh khas Keripik Balado yang merupakan produksi industri rumah tangga (P-IRT). Agar menciptakan produk pangan yang dihasilkan terjamin, layak dikonsumsi serta bermutu ialah dengan mempraktikkan suatu pedoman dari Pemerintah melalui Kementerian Perindustrian dalam Permenperin nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB/GMP). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang.

Penelitian bersifat deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Penelitian dilakukan pada bulan Mei 2023 sampai April 2024 di beberapa usaha keripik balado kota Padang berjumlah dua keripik balado dengan jumlah 25 orang. Data penerapan GMP dikumpulkan dengan mengisi lembar ceklis dengan cara observasi dan wawancara. Dianalisis dengan membandingkan kondisi nyata dengan pedoman Permenperin nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang CPPOB/GMP.

Hasil penelitian menunjukkan pada usaha keripik balado Lidiya Tingkat penerapan GMP dengan persentase 73,0% dengan kategori cukup, sedangkan di keripik balado Salsabila sebesar 84,0% dengan kategori baik.

Disarankan kepada pemilik dan karyawan di kedua usaha keripik balado hendaknya mengikuti atau mengadakan pelatihan dan penyuluhan secara berkala kepada karyawan GMP dan melakukan perbaikan pada aspek yang belum sesuai dengan persyaratan.

Kata kunci :Keamanan Pangan, GMP, CPPOB, Keripik Balado, *Personal Higiene*

Daftar Pustaka : 17 (2010 – 2024)

**MINISTRY OF HEALTH POLYTECHNIC PADANG
DEPARTEMENT OF NUTRITION**

**Thesis, June 2024
Hasnatul Azizah**

**Analysis of the Implementation of *Good Manufacturing Practices* (GMP) in
Several Balado Chip Businesses in Padang City in 2024**

vi + 115 pages, 22 tables, 7 appendices

ABSTRACT

Based on data from the Directorate of Environmental Health and the Public Health Emergency Operation Center (PHEOC), food poisoning outbreaks amounted to 7,132 cases, generally the cause of food poisoning outbreaks came from household industrial production (P-IRT) (36%) per province in Indonesia. Padang City is famous for its typical souvenirs of Balado Chips which are household industry production (P-IRT). In order to create food products that are guaranteed, suitable for consumption and of high quality, it is by practicing a guideline from the Government through the Ministry of Industry in Permenperin number 75/M-IND/PER/7/2010 concerning Good Processed Food Production Practices (CPPOB/GMP). This study aims to determine the implementation of *Good Manufacturing Practices* (GMP) in several Balado Chips businesses in Padang City.

The research is descriptive with a qualitative approach. The research was conducted from May 2023 to April 2024 in several balado chip businesses in Padang city totaling two balado chips with a total of 25 people. GMP implementation data was collected by filling out a checklist by means of observation and interviews. It was analyzed by comparing real conditions with the guidelines of the Minister of Industry number 75/M-IND/PER/7/2010 concerning CPPOB/GMP.

The results of the study showed that in the Lidiya balado chips business, the GMP implementation rate was 73.0% with the sufficient category, while in Salsabila balado chips it was 84.0% with the good category.

It is recommended that owners and employees in both balado chip businesses should follow or hold regular training and counseling for GMP employees and make improvements on aspects that are not in accordance with the requirements.

Keywords :Food Safety, GMP, CPPOB, Balado Chips, *Personal Hygiene*

Bibliography : 17 (2010 – 2024)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis ucapkan kehadiran Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia Nya penulis dapat menyelesaikan Skripsi yang berjudul “Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di Beberapa Usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024“

Penulisan Skripsi ini merupakan syarat untuk menyelesaikan Mata Kuliah Skripsi Program Studi Sarjana Terapan Gizi dan Dietetika Politeknik Kesehatan Kemenkes Padang. Penulis dalam menyusun Skripsi ini banyak mendapatkan bimbingan, masukan, pengarahan, dan bantuan dari semua pihak sehingga Skripsi ini dapat diselesaikan.

Pada kesempatan ini, penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada dosen pembimbing yaitu Ibu Irma Eva Yani, SKM, M.Si selaku pembimbing utama dan Ibu Elsyie Yuniarti, SKM, MM selaku pembimbing pendamping yang telah bersedia mengorbankan waktu, pikiran dan tenaga serta memberi semangat dalam memberikan bimbingan dan masukan pada pembuatan skripsi ini, Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada yang terhormat :

1. Ibu Renidayati, S.Kp, M.Kep, Sp.Jiwa selaku Direktur Politeknik Kesehatan Kemenkes Padang,
2. Ibu Rina Hasniyati, SKM, M.Kes selaku Ketua Jurusan Gizi Politeknik Kesehatan Kementerian Kesehatan Padang,
3. Ibu Marni Handayani, S.SiT, M.Kes selaku Ketua Program Studi Jurusan Gizi Politeknik Kesehatan Kemenkes Padang,
4. Ibu Irma Eva Yani, SKM, M.Si selaku pembimbing Akademik,

5. Bapak dan Ibu dosen beserta Civitas Akademika Jurusan Gizi Politeknik Kesehatan Kemenkes Padang yang telah memberikan ilmu, dukungan, masukan dan semangat dalam pembuatan Skripsi ini,
6. Orang tua, adik, serta keluarga besar yang selalu memberikan semangat, doa dan dukungan dalam penyelesaian Skripsi ini
7. Teman-teman Jurusan Gizi Angkatan 2020, khususnya Kelas Sarjana Terapan Gizi dan Dietetika 4A 2020
8. Semua pihak yang telah membantu dalam perkuliahan dan proses penyelesaian Skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
9. Pemilik dan karyawan keripik Balado Lidiya yang telah memberikan izin untuk melakukan penelitian
10. Pemilik dan karyawan keripik Balado Salsabila yang telah memberikan izin untuk melakukan penelitian

Peneliti menyadari bahwa Skripsi ini jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu penulis sangat menerima kritik dan saran yang membangun demi kesempurnaan Skripsi ini.

Padang, Juni 2024

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah	6
C. Tujuan penelitian.....	6
D. Manfaat Penelitian	8
E. Ruang Lingkup Penelitian.....	9
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	10
A. Keamanan Pangan.....	10
B. <i>Good Manufacturing Practices (GMP)</i>	10
C. Penelitian Terdahulu	19
D. Kerangka Teori.....	21
E. Kerangka Konsep.....	22
F. Defenisi Operasional.....	23
BAB III. METODE PENELITIAN	24
A. Desain Penelitian.....	24
B. Lokasi dan Waktu	24
C. Subjek penelitian.....	24
D. Jenis dan Sumber Data	30
E. Metode Pengumpulan Data	30
F. Pengolahan dan Analisis Data.....	31
BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	30
A. Keterbatasan Penelitian.....	30
B. Gambaran Umum Lokasi Penelitian	30
C. Karakteristik Responden	36
D. Hasil Penelitian	37
E. Pembahasan.....	52
BAB V. PENUTUP	60
A. Kesimpulan	60
B. Saran.....	62
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Definisi Operasional	23
Tabel 2. Karakteristik Responden	31
Tabel 3. Tingkat Penerapan GMP di Keripik Balado Lidiya.....	32
Tabel 4. Tingkat Penerapan GMP di Keripik Balado Salsabila.....	33
Table 5. Penerapan GMP Aspek Lokasi	34
Tabel 6. Penerapan GMP Aspek Bangunan.....	35
Tabel 7. Penerapan GMP Aspek Fasilitas Sanitasi	36
Table 8. Penerapan GMP Aspek Mesin/Peralatan	36
Tabel 9. Penerapan GMP Aspek Bahan.....	37
Tabel 10. Penerapan GMP Aspek Pengawasan Proses.....	38
Tabel 11. Penerapan GMP Aspek Produk Akhir	38
Tabel 12. Penerapan GMP Aspek Laboratorium	39
Tabel 13. Penerapan GMP Aspek Karyawan.....	40
Tabel 14. Penerapan GMP Aspek Pengemas	41
Tabel 15. Penerapan GMP Aspek Label dan Keterangan Produk	41
Tabel 16. Penerapan GMP Aspek Penyimpanan	42
Tabel 17. Penerapan GMP Aspek Pemeliharaan dan program Sanitasi	43
Tabel 18. Penerapan GMP Aspek Pengangkutan	43
Tabel 19. Penerapan GMP Aspek Dokumentasi dan Pencatatan.....	44
Tabel 20. Penerapan GMP Aspek Pelatitan	45
Tabel 21. Penerapan GMP Aspek Penarikan Produk.....	45
Tabel 11. Penerapan GMP Aspek Pelaksanaan Pedoman	46

BAB I

LATAR BELAKANG

A. Latar Belakang

Keamanan pangan menurut UU no. 18 tahun 2012 adalah kondisi dan upaya yang diperlukan untuk mencegah pangan dari kemungkinan cemaran biologis, kimia, dan benda lain yang dapat mengganggu, merugikan, dan membahayakan kesehatan manusia serta tidak bertentangan dengan agama, keyakinan, dan budaya masyarakat sehingga aman untuk dikonsumsi.¹ Keamanan pangan olahan yang beredar di masyarakat menjadi salah satu perhatian pemerintah untuk melindungi kesehatan dan keselamatan konsumen.

Permasalahan utama keamanan produk pangan adalah belum terjaminnya keamanan, mutu dan kualitas.² Makanan yang kurang diperhatikan hygiene dan sanitasinya akan sangat mudah terkontaminasi oleh berbagai faktor yang berakibat pada berubah dan rusaknya unsur-unsur atau nilai nutrisi dalam makanan. Mengonsumsi makanan yang telah terkontaminasi dapat mengganggu kesehatan dan menyebabkan keracunan makanan.³

Kasus keracunan makanan di dunia terus terjadi setiap tahun, setidaknya 1 dari 10 orang menjadi sakit yang disebabkan mengonsumsi makanan yang telah terkontaminasi, sampai terjadi kematian mencapai 420.000 setiap tahunnya. Berdasarkan data dari Direktorat Kesehatan Lingkungan dan Public Health Emergency Operation Center (PHEOC) Kementerian Kesehatan RI, mencatat KLB keracunan pangan berjumlah 7.132 kasus.

Berdasarkan jenis pangan, umumnya yang menjadi penyebab KLB keracunan pangan berasal dari produksi industri rumah tangga (P-IRT) (36%) per provinsi di Indonesia.³ Upaya yang dilakukan untuk meminimalkan risiko keracunan pangan adalah dengan menangani pangan secara baik dan benar di sepanjang rantai pangan sejak diproduksi hingga sampai ke konsumen. Agar menciptakan produk pangan yang dihasilkan tidak hanya memiliki nilai gizi, tetapi juga terjamin, layak dikonsumsi serta bermutu ialah dengan mempraktikkan suatu pedoman dari Pemerintah melalui Kementerian Perindustrian dalam Permenperin nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).¹

Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) atau *Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan pedoman yang berisi persyaratan-persyaratan pada setiap ruang lingkup/aspek yang wajib dipenuhi oleh produsen pangan olahan industri rumah tangga untuk menghasilkan pangan olahan yang bermutu, aman, dan layak dikonsumsi. CPPOB memiliki 18 aspek, yaitu: 1) lokasi; 2) bangunan; 3) fasilitas sanitasi; 4) mesin dan peralatan; 5) bahan; 6) pengawasan proses; 7) produk akhir; 8) laboratorium; 9) karyawan; 10) pengemasan; 11) label dan keterangan produk; 12) penyimpanan; 13) pemeliharaan dan program sanitasi; 14) pengangkutan; 15) dokumentasi dan pencatatan; 16) pelatihan; 17) penarikan produk; dan 18) pelaksanaan pedoman.

Faktor yang mempengaruhi penerapan GMP tidak dilaksanakan dalam produksi pangan berasal dari Input yang terdiri atas *man*, kurangnya kesadaran karyawan akan kewajiban saat bekerja guna menjaga mutu produk yang dihasilkan. *Machine*, mesin dan alat yang diperlukan untuk menghasilkan produk belum sesuai persyaratan. *Material*, bahan baku produk tidak sesuai spesifikasi yang benar, penggunaan selanjutnya, pelabelan, dan penyimpanan yang kurang tepat. *Method*, tidak adanya SOP atau peraturan di perusahaan sehingga menimbulkan kelalaian dalam bekerja. *Money*, keterbatasan dana yang menyebabkan keterbatasan fasilitas.⁴

Cara produksi pangan yang baik bisa mengurangi akibat yang terjadi pada produk yang dihasilkan bermutu, layak dikonsumsi, terjamin untuk kesehatan dan bisa menambah kualitas produk agar dapat tercapai pengendalian kualitas tiap industri rumah tangga berusaha untuk memenuhi kebijakan tersebut, agar produk yang dihasilkan terjamin buat di konsumsi.⁵ Permasalahan yang diangkat dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui secara pasti analisis penerapan GMP, kesesuaian dengan standar GMP, dan faktor yang mempengaruhi ketidaksesuaian penerapan GMP di beberapa usaha keripik balado kota Padang.

Kota Padang terkenal dengan oleh-oleh khas Keripik Balado. Keripik balado merupakan produksi industri rumah tangga (P-IRT), usaha ini dipilih menjadi tempat penelitian dikarenakan hasil produksi dari keripik balado ini terkenal dan digemari oleh masyarakat untuk dijadikan oleh-oleh. Selain itu target pasar dari keripik balado juga luas bahkan sampai ke liar

negeri dengan demikian diperlukan jaminan keamanan dan mutu dari proses produksi keripik balado untuk menghindari kontaminasi dan mencapai kepuasan konsumen.

Beberapa keripik balado yang dijadikan objek penelitian yaitu keripik balado Lidiya, dan keripik balado Salsabila yang sama-sama berlokasi di kota Padang. Ketiga usaha ini sudah memiliki izin (P-IRT) dan hasil produksinya juga sudah banyak dan terkenal. Pada survei pendahuluan di kedua tempat tersebut masih ada ditemukan ketidaksesuaian pada beberapa aspek GMP, sehingga diperlukan penelitian yang lebih mendalam untuk menganalisis penerapan GMP dan faktor-faktor yang menyebabkan ketidaksesuaian penerapan GMP disana.

Penelitian terdahulu yang berkaitan dengan penelitian ini adalah Penelitian Ariny Wardah Mulkiyah), tentang Analisis Penerapan Penerapan Cara Produksi Pangan Yang Baik (CPPB) keripik singkong UM. Maharani di Tajurhalang Kab.Bogor, hasil penelitian memperlihatkan bahwa maharani masih belum sesuai menerapkan Pedoman CPPB-IRT Tahun 2012 dalam pengendalian kualitas produk keripik singkong penilaian dari 37 parameter dalam 14 aspek CPPB, presentase penyimpangan penerapan CPPB pada UM. Maharani sebesar 72% terdapat 4 ketidaksesuaian mayor, 12 ketidaksesuaian serius dan 11 ketidaksesuaian kritis.⁶

Penelitian Ayu Dini Ratnasari dengan judul Analisis Perbaikan Good Manufacturing Practices (GMP) untuk Meminimasi Kontaminasi terhadap Kualitas Keripik Buah di PT. Kajeye Food Malang Hasil penelitian

menunjukkan terdapat 32 poin ketidaksesuaian yang terangkum dalam 14 aspek, yaitu Bangunan, Fasilitas Sanitasi, Mesin dan Peralatan, Pengawasan Proses, Produk Akhir, Laboratorium, karyawan, Pengemas, Penyimpanan, Pemeliharaan dan Program Sanitasi, Pengangkutan, Dokumentasi dan Pencatatan, Pelatihan, dan Pelaksanaan Pedoman.⁷

Berdasarkan uraian di atas peneliti tertarik untuk melakukan penelitian tentang **“Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di Beberapa Usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024”**

B. Rumusan Masalah

Bagaimana penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024?

C. Tujuan penelitian

1. Tujuan Umum

Untuk mengetahui penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024

2. Tujuan Khusus

- a. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Lokasi di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- b. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek bangunan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- c. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Fasilitas sanitasi di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- d. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek mesin dan peralatan produksi di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- e. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek bahan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024

- f. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pengawasan proses di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- g. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek produk akhir di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- h. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Laboratorium di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- i. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek karyawan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- j. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pengemas di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- k. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek label dan keterangan produk di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- l. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek penyimpanan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- m. Diketuainya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pemeliharaan dan program sanitasi di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024

- n. Diketuahuinya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pengangkutan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- o. Diketuahuinya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek dokumentasi dan pencatatan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- p. Diketuahuinya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pelatihan di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- q. Diketuahuinya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek penarikan produk di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
- r. Diketuahuinya penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pelaksanaan pedoman di beberapa usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024

D. Manfaat Penelitian

1. Bagi peneliti

Dapat meningkatkan wawasan dan pengalaman serta mengembangkan pengetahuan dan kemampuan penulis dalam menerapkan ilmu yang telah didapat dan menambah wawasan dibidang gizi institusi khususnya tentang GMP.

2. Bagi Industri Rumah Tangga Pangan

Meningkatkan sistem manajemen keamanan pangan berdasarkan GMP di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salsabila Kota Padang.

3. Bagi Institusi Pendidikan

Dapat dijadikan sebagai bahan pembelajaran dan sumber referensi untuk penelitian selanjutnya.

E. Ruang Lingkup Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan GMP pada aspek lokasi; bangunan; fasilitas sanitasi; mesin dan peralatan; bahan; pengawasan proses; produk akhir; laboratorium; karyawan; pengemasan; label dan keterangan produk; penyimpanan; pemeliharaan dan program sanitasi; pengangkutan; dokumentasi dan pencatatan; pelatihan; penarikan produk; dan pelaksanaan pedoman.

Penelitian dilaksanakan di keripik balado Lidiya, dan keripik balado Salsabila Kota Padang tahun 2024. Kegiatan dilakukan dengan mengamati dan mewawancarai pemilik serta karyawan disana dengan instrumen berupa lembar observasi.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Keamanan Pangan

1. Pengertian Keamanan Pangan

Keamanan pangan merupakan syarat mutlak, Artinya, makanan yang dikonsumsi masyarakat harus aman dalam artian Bebas dari ancaman kimia dan mikrobiologi dan tubuh. Karena keamanan pangan merupakan persyaratan mutlak, maka setiap orang apapun kelas sosial ekonominya berhak untuk mengakses pangan yang aman. Akses terhadap pangan yang aman bukan hanya hak masyarakat yang mampu secara ekonomi, tetapi juga menjadi hak masyarakat golongan bawah⁸.

Suatu cara bagaimanapun dalam pengadaan, perlakuan, serta penyimpanan bahan pangan yang bertujuan untuk menghindari akibat penyakit yang diakibatkan oleh mikroorganisma yang terdapat dalam makanan. Beberapa factor yang mengakibatkan tingginya penyakit akibat makanan yang terkontaminasi dengan mikroorganisme. Mulai dari kontaminasi dengan bakteri, virus, jamur, hingga zat-zat kimia yang berada diudara. Kasus keracunan makanan yang sering terjadi disebabkan oleh infeksi Escherichia Coli, dimana bakteri ini dapat mengakibatkan kematian¹⁵.

2. Kontaminasi Bahan Makanan

Kontaminasi adalah masuknya zat asing ke dalam makanan yang tidak dikehendaki, yang dikelompokkan dalam empat macam, yaitu⁹ :

- a. Pencemaran mikroba, seperti bakteri, “jamur”, cendawan dan virus.
- b. Pencemaran fisik, seperti rambut, debu, tanah dan kotoran lainnya.
- c. Pencemaran kimia, seperti pupuk, pestisida, mercury, cadmium, arsen.
- d. Pencemaran radioaktif, seperti radiasi, sinar alfa, sinar gamma, radioaktif.

Terjadinya pencemaran dapat dibagi dalam 2 (dua) cara, yaitu⁹ :

1. Pencemaran langsung, yaitu adanya pencemaran yang masuk kedalam secara langsung, baik disengaja maupun tidak disengaja. Contoh: Masuknya rambut kedalam nasi, penggunaan zat pewarna makanan dan sebagainya.
2. Pencemaran silang (*cross contamination*), yaitu pencemaran yang terjadi secara tidak langsung sebagai ketidaktahuan dalam pengolahan makanan. Contoh: Makanan bercampur dengan pakaian atau peralatan kotor, menggunakan pisau pada pengolahan bahan mentah untuk bahan makanan jadi (makanan yang sudah terolah).

B. *Good Manufacturing Practices* (GMP)

1. Pengertian GMP

Good Manufacturing Practices (GMP) merupakan suatu pedoman bagi industri terutama industri yang terkait dengan pangan yang berfungsi untuk meningkatkan mutu hasil produksinya terutama terkait dengan keamanan dan keselamatan konsumen yang mengkonsumsi produk yang di produksinya. Selain itu GMP juga menjadi salah satu program persyaratan dasar dalam penerapan sistem HACCP yang menjamin praktek pencegahan terhadap kontaminasi yang menyebabkan produk menjadi tidak aman untuk dikonsumsi¹⁰.

2. Tujuan GMP

Tujuan dari GMP yaitu memberikan prinsip keamanan pangan bagi IRT dalam penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) agar dapat menghasilkan produk pangan yang aman dan bermutu sesuai dengan tuntutan konsumen baik konsumen domestik maupun internasional. Penerapan GMP ini bertujuan untuk menghasilkan pangan olahan yang bermutu, aman untuk dikonsumsi dan sesuai dengan tuntutan konsumen, mendorong industri pengolahan pangan agar bertanggung jawab terhadap mutu dan keamanan produk yang dihasilkan, meningkatkan daya saing industri pengolahan pangan, meningkatkan produktifitas dan efisiensi industri pengolahan pangan¹¹.

3. Ruang Lingkup GMP

Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPOB) atau Good Manufacturing Practicess (GMP) adalah suatu pedoman cara berproduksi makanan yang memiliki tujuan agar produsen memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah ditentukan untuk menghasilkan produk makanan bermutu yang sesuai dengan tuntutan yang diberikan konsumen, yaitu terciptanya pangan aman. Ruang lingkup GMP meliputi lokasi; bangunan; fasilitas sanitasi; mesin dan peralatan; bahan; pengawasan proses; produk akhir; laboratorium; karyawan; pengemasan; label dan keterangan produk; penyimpanan; pemeliharaan dan program sanitasi; pengangkutan; dokumentasi dan pencatatan; pelatihan; penarikan produk; dan pelaksanaan pedoman.¹²

1. Lokasi

Untuk menetapkan letak pabrik/tempat produksi, perlu mempertimbangkan lokasi dan keadaan lingkungan yang bebas dari sumber pencemaran dalam upaya melindungi pangan olahan yang diproduksi.

2. 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.

a. Desain dan Tata Letak

Bagian dalam ruangan dan tata letak pabrik dirancang dengan memenuhi persyaratan hygiene pangan dengan tetap mengutamakan persyaratan mutu dan keamanan pangan olahan.

b. Struktur

Ruangan Struktur ruangan dibuat dari bahan yang tahan lama serta mudah untuk dirawat dan dibersihkan. Struktur ruangan pabrik meliputi: lantai, dinding, atap, pintu, jendela, ventilasi dan permukaan tempat kerja serta penggunaan bahan gelas.

3. Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi pada bangunan pabrik/tempat produksi dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik dan higiene. Fasilitas sanitasi dibuat berdasarkan perancangan yang memenuhi syarat teknik dan hygiene. Sarana penyediaan air (air sumur atau air PAM)

seharusnya dilengkapi dengan tempat penampungan air dan pipa-pipa untuk menyalurkan air, serta membedakan sistem pemipaan antara air untuk dikonsumsi (air yang berkontak langsung dengan bahan pangan) dan air yang tidak digunakan untuk konsumsi.

- a. Sarana pembuangan air dan limbah seharusnya terdiri dari sarana pembuangan limbah cair, semi padat/padat dan wadah yang digunakan untuk limbah berbahaya seharusnya terbuat dari bahan yang kuat dan tertutup rapat. Limbah harus segera dibuang ke tempat khusus agar tidak terjadi kontaminasi.
 - b. Sarana pembersihan/pencucian seharusnya dilengkapi dengan sarana pembersihan yang cukup.
 - c. Sarana toilet seharusnya dikonstruksikan sesuai dengan memperhatikan persyaratan hygiene, sumber air yang mengalir dan saluran pembuangan yang memadai. Area toilet seharusnya mendapatkan penerangan dan ventilasi yang cukup.
 - d. Sarana hygiene karyawan diperlukan untuk menjamin kebersihan setiap karyawan guna mencegah kontaminasi terhadap bahan pangan olahan. Sarana hygiene karyawan meliputi; fasilitas cuci tangan, fasilitas ruang ganti pakaian, dan fasilitas pembilas sepatu kerja.
4. Mesin/peralatan

Mesin dan peralatan yang digunakan yang berkontak langsung dengan bahan pangan olahan didesain, dikonstruksikan, dan diletakkan sehingga menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan. Mesin dan peralatan yang digunakan harus sesuai dengan jenis produksi, dalam

keadaan yang prima, tidak ada rusak, tidak mengelupas dan tidak menimbulkan pencemaran, material yang digunakan sudah berlabel food grade, dan mudah dibersihkan. Mesin dan peralatan diletakkan di tempat yang tepat, mudah dikontrol, dirawat dan dibersihkan, dan sesuai dengan urutan produksi.

5. Bahan

Bahan termasuk bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong termasuk air, dan BTP. Bahan yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan mutu bahan, tidak rusak, busuk, atau mengandung bahan berbahaya. Persyaratan air yang digunakan harus sesuai dengan peraturan undang-undang. Es, dan uap panas harus dijaga supaya tidak tercemar oleh bahan-bahan dari luar.

6. Pengawasan proses

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

7. 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.

Produk akhir yang dihasilkan memenuhi ketentuan sebagai berikut:

- 1) Produk akhir harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan oleh otoritas kompeten dan tidak boleh merugikan atau membahayakan kesehatan

konsumen;

2) Produk akhir yang standar mutunya belum ditetapkan, persyaratannya dapat ditentukan sendiri oleh perusahaan yang bersangkutan dan persyaratan tersebut mampu telusur terhadap standar yang berlaku; dan

3) Mutu dan keamanan produk akhir sebelum diedarkan seharusnya diperiksa dan dipantau secara periodik (organoleptik, fisika, kimia, mikrobiologi dan atau biologi).

8. Laboratorium

Adanya laboratorium dalam perusahaan memudahkan industri pengolahan pangan mengetahui secara cepat mutu bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan BTP yang masuk ke dalam pabrik / tempat produksi serta mutu produk yang dihasilkan.

9. 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. pangan yang diolah tidak akan mencemari produk. Karyawan yang bekerja di ruang produksi harus memenuhi persyaratan sebagai berikut:

a. Karyawan terlihat bersih.

b. Karyawan dalam keadaan sehat (bebas dari penyakit kulit).

c. Karyawan tidak memiliki penyakit menular.

d. Karyawan memakai APD lengkap seperti, gloves, hair net, boots.

Pengunjung yang memasuki ruang produksi seharusnya menggunakan pakaian pelindung dan mematuhi persyaratan hygiene yang berlaku bagi

karyawan.

10. 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. Berikut merupakan kriteria kemasan yang cocok digunakan untuk pangan beku (Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Beku yang Baik, 2021):

- a. Tahan terhadap uap air dan embun serta memiliki sifat penghalang (barrier properties) yang baik terhadap uap air untuk mencegah kekeringan terhadap produk pangan.
- b. Terbuat dari bahan food grade untuk kemasan primer, dan kontak tidak langsung dengan pangan untuk kemasan sekunder.
- c. Kuat dan tidak mudah bocor.
- d. Tidak menjadi rapuh dan retak pada suhu rendah.
- e. Tahan terhadap minyak, lemak, juga air.
- f. Melindungi produk pangan terhadap bau dari luar kemasan.
- g. Mudah diisi dan mudah direkatkan.
- h. Menarik konsumen sebagai bentuk promosi produk pangan.

11. Label dan keterangan produk

Kemasan diberi label yang jelas dan informatif untuk memudahkan konsumen dalam memilih, menangani, menyimpan, mengolah dan mengkonsumsi produk. Label produk harus memenuhi ketentuan yang tercantum dalam Peraturan Pemerintah Pedoman Label Pangan Olahan,

BPOM, 2020).

12. 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.

13. 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.

14. Pengangkutan

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

15. 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 kadaluwarsa dan meningkatkan keefektifan sistem pengawasan pangan olahan.

16. 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 praktek higiene pangan olahan agar mampu mendeteksi resiko yang mungkin terjadi dan bila perlu mampu memperbaiki penyimpangan yang terjadi.

17. 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.

18. Pelaksanaan pedoman

Perusahaan seharusnya mendokumentasikan operasionalisasi program CPPOB. Manajemen perusahaan harus bertanggung jawab atas sumber daya untuk menjamin penerapan CPPOB. Karyawan sesuai fungsi dan tugasnya harus bertanggung jawab atas pelaksanaan CPPOB.

C. Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu merupakan penelitian yang telah dilakukan oleh orang lain. Penelitian terdahulu digunakan sebagai acuan untuk menyusun konsep-konsep yang terdapat dalam penelitian ini dan digunakan sebagai rujukan untuk penulis dalam melakukan penelitian-penelitian yang dijadikan acuan.

Penelitian Ariny Wardah Mulkiyah, tentang Analisis Penerapan Penerapan Cara Produksi Pangan Yang Baik (CPPB) keripik singkong UM. Maharani di Tajurhalang Kab.Bogor. Menggunakan metode penelitian *Gap Analysis* meneliti semua aspek GMP. Penilaian ketidaksesuaian CPPB menunjukkan penyimpangan yang terjadi di lapangan sebesar 72%, hasilnya menunjukkan terdapat 27 ketidaksesuaian. Ketidaksesuaian itu terbagi menjadi 4 ketidaksesuaian mayor, 12 ketidaksesuaian serius dan 11 ketidaksesuaian kritis penyimpangan tersebut sebagian besar terjadi pada aspek higiene kesehatan karyawan dan pengendalian proses.⁶

Penelitian Siti Rahmadhani Rizki, tentang Analisa Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Practices (SSOP) Produk Roti. Hasil penelitian tingkat penerapan GMP yang sesuai sebesar 56,6% dan yang tidak sesuai sebesar 43,4%. Sedangkan untuk penerapan SSOP belum berjalan dengan baik seperti pada keamanan air, pencegahan kontaminasi silang, pelabelan, penghilangan hama.⁵

D. Kerangka Teori

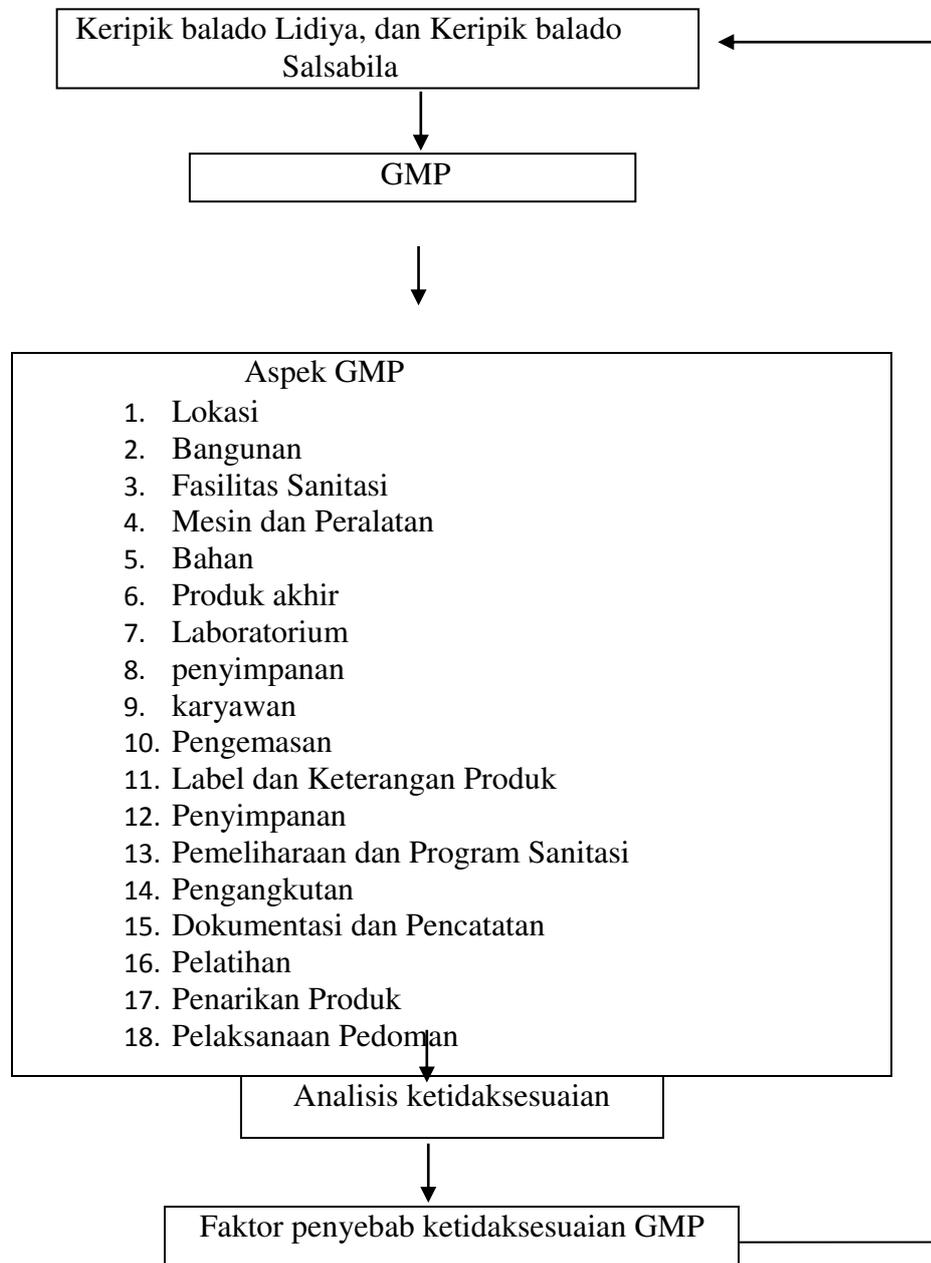
Kerangka teori dalam penelitian ini adalah¹³ :



Gambar 1. Kerangka teori
Sumber : Naufal Rifani, (2021) yang dimodifikasi

E. Kerangka Konsep

Kerangka konsep dalam penelitian ini adalah :



Gambar 2. Kerangka konsep

F. Defenisi Operasional

Tabel 1. Defenisi Operasional

No	Variabel	Definisi	Cara Ukur	Alat Ukur	Hasi Ukur	Skala Ukur
1	Penerapan GMP	Membanding- kan kondisi penerapan GMP di keripik balado dengan kondisi yang seharusnya sesuai standar GMP menurut Permenperin no. 75/M- IND/PER/7/2010 18 Aspek GMP: 1. Lokasi 2. Bangunan 3. Fasilitas sanitasi 4. Mesin dan peralatan 5. Bahan 6. Pengawasan proses 7. Produk akhir 8. Laboratorium 9. Karyawan 10. Pengemas 11. Label dan keterangan produk 12. Penyimpanan 13. Pemeliharaan dan Program sanitasi 14. Pengangkutan 15. Dokumentasi dan Pencatatan 16. Pelatihan 17. Penarikan produk 18. Pelaksanaan Program	Observasi dan wawancara	Ceklist	a. 75% - 100% = Baik b. 50% - 74% = Cukup c. 0 % - 49% = Kurang Permenperin no. 75/M-IND/PER/7/2010	Ordinal

BAB III METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Penelitian yang dilakukan merupakan jenis penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif, menggunakan analisis data deskriptif membandingkan kondisi nyata dengan pedoman Permenperin nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang CPPOB/GMP menggunakan metode checklist. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di keripik balado Lidiya dan Keripik balado Salsabila Kota Padang Tahun 2024.

B. Lokasi dan Waktu

Penelitian ini telah dilakukan pada bulan Mei 2023 – April 2024.

Pada penelitian ini terdapat dua lokasi yaitu :

1. Keripik balado Lidiya Jl. Ripan 1, Lubuk Buaya Kota Padang
2. Keripik balado Salsabila Jl. Kubu Dalam Parak Karakah Kota Padang

C. Subjek penelitian

Subjek penelitian ini adalah pemilik usaha keripik balado Lidiya, dan Keripik balado Salsabila serta karyawan yang telah bekerja lebih dari 1 tahun dengan jumlah karyawan minimal 10 orang yang terlibat langsung dalam proses produksi.

D. Jenis dan Sumber Data

1. Data primer penerapan GMP diperoleh melalui proses observasi langsung di lapangan dan wawancara dengan pemilik serta karyawan di keripik balado keripik balado Lidiya, dan Keripik balado Salsabila yang terlibat langsung dalam proses produksi.
2. Data sekunder meliputi data tentang gambaran umum tentang keripik balado Lidiya, dan Keripik balado Salsabila yang menjadi tempat penelitian, meliputi data jumlah karyawan, jumlah bahan baku, dan hasil produksi.

E. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data primer adalah data yang diperoleh peneliti secara langsung di lapangan dengan cara :
 - a. Observasi Penelitian ini menggunakan observasi non-partisipan yang dilakukan secara terstruktur dan pengamatan terbuka. Observasi non-partisipan adalah observasi yang menjadikan peneliti sebagai penonton atau penyaksi terhadap gejala atau kejadian yang menjadi topik penelitian, dalam observasi non-partisipan, peneliti hanya melihat atau mendengarkan situasi dan kondisi tanpa berpartisipasi aktif didalamnya.
 - b. Wawancara yang digunakan yaitu wawancara mendalam dengan jenis pertanyaan terbuka untuk mendapatkan lebih banyak informasi tanpa adanya intervensi dari peneliti. Pertanyaan yang diajukan berupa identitas perusahaan seperti profil perusahaan, struktur organisasi, dan

aspek-aspek dalam GMP seperti proses produksi dan penerapan GMP yang dilakukan di keripik balado, serta informasi lain yang terkait dengan penelitian.

2. Data sekunder adalah data yang diperoleh dari pihak lain seperti dokumentasi yang dilakukan dalam penelitian ini berupa dokumen internal perusahaan yang berkaitan dengan GMP yang dijalankan oleh perusahaan. Dokumen dokumen tersebut diantaranya kebijakan mutu perusahaan, prosedur kerja, prosedur proses produksi, SOP perusahaan, dan dokumen pendukung lainnya.

F. Pengolahan dan Analisis Data

Pengolahan data hasil penelitian dilakukan secara manual. Memasukkan data yang didapat melalui observasi dan wawancara dengan menggunakan instrumen berupa formulir observasi ceklis, yaitu dengan memasukkan data mengenai keadaan penerapan GMP.

Metode checklist dalam penelitian ini digunakan untuk mengetahui sejauh mana penerapan GMP yang dilakukan di CV. ICP. Penilaian terhadap penerapan GMP berasal dari nilai yang ditentukan berdasarkan pernyataan mengenai 18 aspek GMP yang terdapat dalam pedoman permenperin No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang CPPOB. Analisis data dilakukan dengan mengkuantitatifkan rumus GMP yang dihitung dengan persamaan berikut :

$$\% \text{ penerapan} = \frac{\text{jumlah item yang dijawab YA}}{\text{Jumlah seluruh item}} \times 100\%$$

Hasil dari perhitungan tersebut dapat dikategorikan sebagai berikut:

- a. 1%-49%: Kurang, Program GMP organisasi atau perusahaan sangat butuh perbaikan karena berbeda jauh dari persyaratan standar GMP Menurut peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75 Tahun 2010.
- b. 50%-74%: Cukup, Program GMP organisasi atau perusahaan masih harus diperbaiki guna memenuhi persyaratan standar GMP dan meningkatkan efektifitas penerapan program GMP.
- c. 75%-100%: Baik, Program GMP organisasi atau perusahaan telah memenuhi persyaratan standar GMP menurut peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75 Tahun 2010.

Model analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah model analisis data kualitatif Miles dan Huberman. Dalam buku Analisis Data Kualitatif karya Miles dan Huberman, mereka menegaskan bahwa analisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan secara siklus, dimulai dari tahap satu sampai tiga, kemudian kembali ke tahap satu. Sehingga analisis data kualitatif dilakukan selama dan sesudah pengumpulan data. Menurut Miles dan Huberman, terdapat 3 macam kegiatan dalam melakukan analisis data kualitatif, yaitu:¹

1. Reduksi Data

Reduksi data adalah suatu bentuk analisis yang mempertajam, memilih, memfokuskan, membuang, dan menyusun data dalam suatu cara dimana kesimpulan akhir dapat digambarkan dan diverifikasi.

2. Penyajian Data (Data Display)

Kegiatan selanjutnya setelah mereduksi data yang telah didapat adalah melakukan penyajian data (data display) dalam bentuk uraian yang didukung dengan matriks jaringan kerja, kategori atau pengelompokkan. Penyajian data dilakukan untuk meningkatkan pemahaman dan sebagai acuan dalam mengambil tindakan berdasarkan pemahaman dan analisis.

3. Penarikan/Verifikasi Kesimpulan

Langkah ketiga dalam melakukan analisis data adalah melakukan penarikan atau verifikasi kesimpulan. Penarikan kesimpulan ini merupakan interpretasi peneliti atas suatu temuan dari kegiatan pengumpulan data yang menjawab fokus penelitian berdasarkan analisis data. Kesimpulan disajikan dalam bentuk deskriptif. Setelah analisis data dapat disimpulkan, selanjutnya dilakukan pengecekan kembali kesahihan interpretasi dengan cara melakukan pengecekan ulang proses koding dan penyajian data untuk memastikan keabsahan data.

Pada penelitian kualitatif, terdapat kemungkinan terjadinya perubahan masalah yang sudah ditetapkan setelah turun ke lapangan. Oleh karena itu, dilakukan pemeriksaan keabsahan data yang telah dikumpulkan sehingga tidak terjadi kesalahan informasi atau tidak sesuai dengan konteksnya. Untuk itu perlu melakukan pemeriksaan keabsahan data melalui uji kredibilitas. Cara pengujian kredibilitas dapat dilakukan dengan cara melakukan perpanjangan pengamatan, peningkatan ketekunan pengamatan, triangulasi, diskusi dengan teman sejawat, analisis kasus negatif dan pengecekan data. Teknik

pemeriksaan keabsahan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan Triangulasi.

Triangulasi dalam penelitian ini dapat diartikan sebagai proses pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara, dan berbagai waktu. Triangulasi ini dapat dibagi kedalam tiga kategori, yaitu triangulasi sumber, triangulasi teknik dan triangulasi waktu. Dalam penelitian ini, jenis triangulasi yang digunakan adalah triangulasi sumber dan triangulasi teknik. Triangulasi sumber yaitu dengan mengajukan pertanyaan yang sama kepada beberapa narasumber untuk menemukan poin kunci terhadap indikator-indikator dan parameter-parameter yang telah ditetapkan peneliti sebagai fokus penelitian ini. Triangulasi teknik dalam penelitian ini yang dilakukan dengan cara menggunakan lebih dari satu teknik pengumpulan data (wawancara, observasi, dokumentasi, dan studi pustaka) untuk mendapatkan data yang sama. Alat analisis yang digunakan dalam metode ini adalah, analisis kesenjangan (Gap analysis)

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini telah dilaksanakan sesuai dengan tahapan penelitian, namun demikian dalam penelitian masih memiliki keterbatasan yaitu jumlah sampel yang sedikit.

B. Gambaran Umum Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di beberapa usaha keripik balado kota Padang yang berjumlah 2 keripik balado. Pada umumnya kedua keripik balado tersebut sudah beroperasi selama \pm 10 tahun. Kegiatan produksi di keripik balado pada umumnya dari hari senin s/d sabtu jam 08.00-17.00 WIB.

1. Keripik balado Lidiya

Keripik balado Lidiya sudah berdiri sejak tahun 1998 berlokasi di Jl. Ripan 1, Lubuk Buaya Kota Padang. Hasil produksi keripik ini dipasarkan tidak hanya di kota padang akan tetapi juga sampai ke kota Pekanbaru Riau. Dalam sehari keripik Balado Lidiya dapat memproduksi paling sedikit 600 bungkus keripik dengan berat 300 gr/bungkus. Setiap bungkus keripik dijual dengan harga Rp. 11.000,00/bungkus. Karyawan yang bekerja berjumlah 10 orang yang terdiri dari 3 orang laki-laki dan 7 orang perempuan.

2. Keripik balado Salsabila

Usaha ini sudah berdiri sejak tahun 2015 berlokasi di Jl. Kubu Dalam Parak Karakah Kota padang. Penjualan produksi mereka sudah memiliki banyak reseller di seluruh indonesia. Keripik ini sangat

menjaga kualitas produk yang dihasilkan sehingga dapat terkenal seperti sekarang. Karyawan yang bekerja berjumlah 15 orang yang terdiri dari 3 orang laki-laki dan 12 orang perempuan. Dalam sekali produksi dapat menghasilkan 700-1.500 bungkus keripik balado. Setiap keripik yang dihasilkan dijual dengan harga Rp. 15.000.000,00

C. Karakteristik Responden

Tabel 2. Karakteristik Responden berdasarkan Jenis Kelamin, Umur, Pendidikan dan Lama Kerja di beberapa usaha keripik balado kota Padang tahun 2024.

Karakteristik Responden		N	%
Jenis kelamin	Laki-Laki	6	24,0
	Perempuan	19	76,0
Umur	17-25 Tahun	11	44,0
	26-35 tahun	7	28,0
	36-45 tahun	5	20,0
	46-55 tahun	2	8,0
Pendidikan	Tidak sekolah	0	0,0
	SD	6	24,0
	SMP	7	28,0
	SMA	9	36,0
	D3/S1	3	12,0
Lama Kerja	1-5 tahun	6	24,0
	6-10 tahun	17	68,0
	11-15 tahun	2	8,0
TOTAL		25	100

Berdasarkan tabel 2 diketahui bahwa distribusi frekuensi karyawan terbanyak berjenis kelamin perempuan yaitu (76,0%). Data distribusi frekuensi umur terbanyak pada umur 17-25 tahun (44,0%) dan paling sedikit umur 46-55 tahun (8,0%). Berdasarkan distribusi frekuensi pendidikan menunjukkan pendidikan terbanyak adalah SMA (36,0%). Sedangkan berdasarkan distribusi frekuensi lama kerja terbanyak adalah 6-10 tahun yaitu (68,0%).

D. Hasil Penelitian

1. Identifikasi Kondisi dan Tingkat Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Penerapan GMP di Indonesia telah diatur oleh Kementerian Perindustrian nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) yang meliputi 18 aspek persyaratan yang diterapkan dalam industri pengolahan pangan. Hasil penelitian yang peneliti lakukan di beberapa usaha keripik balado kota Padang tahun 2024 dapat disimpulkan bahwa pada usaha keripik balado Lidiya Tingkat penerapan GMP dengan persentase 73,0% dengan kategori cukup, sedangkan di keripik balado Salsabila sebesar 84,0% dengan kategori baik. Hasil analisis kesenjangan penerapan GMP yang dilakukan di beberapa usaha keripik balado disajikan pada Tabel 3 dan 4 dibawah ini:

Tabel 3. Tingkat Penerapan GMP di Keripik Balado Lidiya

Aspek Penilaian Menurut Permenpe rin No. 75/M-IND/PER/7/2010	Jumlah Parameter	Jumlah		Persentase	
		Sesuai	Tidak Sesuai	Sesuai	Tidak Sesuai
Lokasi	10	6	4	60,0%	40,0%
Bangunan	35	25	10	71,0%	29,0%
Fasilitas Sanitasi	25	16	9	64,0%	36,0%
Mesin/Peralatan	12	9	3	75,0%	25,0%
Bahan	13	11	2	85,0%	15,0%
Pengawasan Proses	18	15	3	83,0%	17,0%
Produk Akhir	2	2	0	100,0%	0%
Laboratorium	1	1	0	100,0%	0%
Karyawan	8	4	4	50,0%	50,0%
Pengemas	7	7	0	100,0%	0%
Label dan Keterangan Produk	3	3	0	100,0%	0%
Penyimpanan	9	7	2	77,0%	23,0%

Aspek Penilaian Menurut Permenpe rin No. 75/M- IND/PER/7/2010	Jumlah Parameter	Jumlah		Persentase	
		Sesuai	Tidak Sesuai	Sesuai	TidakS esuai
Pemeliharaan dan program Sanitasi	22	17	5	77,0%	23,0%
Pengangkutan	3	3	0	100,0%	0%
Dokumentasi dan Pencatatan	2	2	0	100,0%	0%
Pelatihan	6	1	5	16,0%	84,0%
Penarikan Produk	2	2	0	100,0%	0%
Pelaksanaan Pedoman	2	1	1	50,0%	50,0%
TOTAL	180	132	48	73,0%	27,0%

Tabel 4. Tingkat Penerapan GMP di Keripik Balado Salsabila

Aspek Penilaian Menurut Permenpe rin No. 75/M- IND/PER/7/2010	Jumlah Parameter	Jumlah		Persentase	
		Sesuai	Tidak Sesuai	Sesuai	TidakS esuai
Lokasi	10	9	1	90,0%	10,0%
Bangunan	35	28	7	80,0%	20,0%
Fasilitas Sanitasi	25	22	3	88,0%	12,0%
Mesin/Peralatan	12	10	2	83,0%	17,0%
Bahan	13	13	0	100,0%	0%
Pengawasan Proses	18	15	3	83,0%	17,0%
Produk Akhir	2	2	0	100,0%	0%
Laboratorium	1	1	0	100,0%	0%
Karyawan	8	5	3	63,0%	37,0%
Pengemas	7	7	0	100,0%	0%
Label dan Keterangan Produk	3	3	0	100,0%	0%
Penyimpanan	9	8	1	89,0%	11,0%
Pemeliharaan dan program Sanitasi	22	19	3	86,0%	14,0%
Pengangkutan	3	3	0	100,0%	0%
Dokumentasi dan Pencatatan	2	2	0	100,0%	0%
Pelatihan	6	1	5	33,0%	76,0%
Penarikan Produk	2	2	0	100,0%	0%
Pelaksanaan Pedoman	2	1	1	50,0%	50,0%
TOTAL	180	151	29	84,0%	16,0%

Berdasarkan tabel 3 dan 4 dapat diketahui bahwa masih ada beberapa aspek yang belum sesuai dengan ketentuan Kementerian Perindustrian nomor 75/M-IND/PER/7/2010, seperti pada aspek lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, karyawan, pelatihan dan pelaksanaan pedoman. Berikut merupakan penjabaran mengenai ketidaksesuaian pada penerapan masing-masing aspek GMP di beberapa usaha keripik balado :

a. Lokasi

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek lokasi di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 5. Penerapan GMP Aspek Lokasi di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek lokasi	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	10	6	60,0	4	40,0	Cukup
Keripik Balado Salsabila	10	9	90,0	1	10,0	Baik

Berdasarkan tabel 5, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek lokasi di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 60,0% dengan kategori cukup sehingga aspek lokasi di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 40,0% yang perlu diperbaiki. Sedangkan di keripik balado Salsabila telah terpenuhi sebesar 90,0%, dengan kategori Baik.

b. Bangunan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek bangunan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 6. Penerapan GMP Aspek Bangunan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek Bangunan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	35	25	71,0	10	29,0	Cukup
Keripik Balado Salsabila	35	28	80,0	7	20,0	Baik

Berdasarkan tabel 6, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek bangunan di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 71,0% dengan kategori cukup sehingga aspek bangunan di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 29,0% yang perlu diperbaiki. Sedangkan konstruksi bangunan di keripik balado Salsabila telah memenuhi persyaratan teknik dan hygiene yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 80,0% dengan kategori baik.

c. Fasilitas Sanitasi

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek fasilitas sanitasi di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 7. Penerapan GMP Aspek fasilitas sanitasi di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek fasilitas Sanitasi	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	25	16	64,0	9	36,0	Cukup
Keripik Balado Salsabila	25	22	88,0	3	12,0	Baik

Berdasarkan tabel 7, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Fasilitas Sanitasi di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 64,0% dengan kategori cukup sehingga aspek lokasi di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 36,0% yang perlu diperbaiki. Sedangkan di keripik balado Salsabila telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 88,0% dengan kategori baik.

d. Mesin dan Peralatan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Mesin dan Peralatan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 8. Penerapan GMP Aspek Mesin dan Peralatan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek mesin dan peralatan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	12	9	75,0	3	25,0	Baik
Keripik Balado Salsabila	12	10	83,0	2	17,0	Baik

Berdasarkan tabel 8, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek mesin dan peralatan di keripik balado Lidiya sebesar 75,0% yang masuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 83,0% dengan kategori baik.

e. Bahan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Bahan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 9. Penerapan GMP Aspek Bahan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek bahan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	13	11	85,0	2	15,0	Baik
Keripik Balado Salsabila	13	13	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 9, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek bahan di keripik balado Lidiya telah terpenuhi sebesar 85,0% dengan kategori baik. Sedangkan aspek bahan pada penilaian GMP di keripik balado Salsabila telah terpenuhi sepenuhnya 100,0%, dengan kategori baik.

f. Pengawasan Proses

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Pengawasan Proses di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 10. Penerapan GMP Aspek pengawasan proses di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek pengawasan Proses	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	18	15	83,0	3	17,0	Baik
Keripik Balado Salsabila	18	15	83,0	3	17,0	Baik

Berdasarkan tabel 10, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pengawasan proses di keripik balado Lidiya sebesar 83,0% termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 83,0% dengan kategori baik.

g. Produk Akhir

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Produk Akhir di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut:

Tabel 11. Penerapan GMP Aspek Produk Akhir di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek produk akhir	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	2	2	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	2	2	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 11, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek produk akhir di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik

h. Laboratorium

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Laboratorium di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut:

Tabel 12. Penerapan GMP Aspek Laboratorium di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek laboratorium	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	1	1	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	1	1	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 12, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Laboratorium di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

i. Karyawan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Karyawan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 13. Penerapan GMP Aspek Karyawan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek karyawan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	8	4	50,0	4	50,0	Cukup
Keripik Balado Salsabila	8	5	63,0	3	37,0	Cukup

Berdasarkan tabel 13, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Karyawan di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 50,0% dengan kategori cukup sehingga aspek karyawan di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 50,0%. Sedangkan di keripik balado Salsabila yang sesuai persyaratan hanya terpenuhi 63,0%, dengan kategori cukup dan yang belum sesuai persyaratan sebesar 37,0%.

j. Pengemas

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Pengemas di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 14. Penerapan GMP Aspek Pengemas di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek laboratorium	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	7	7	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	7	7	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 14, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pengemas di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

k. Label dan Keterangan Produk

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Label dan Keterangan Produk di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 15. Penerapan GMP Aspek Label dan Keterangan Produk di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek label	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	3	3	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	3	3	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 15, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Label dan Keterangan Produk di keripik balado Lidiya memperoleh persentase sebesar 100,0% yang masuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

l. Penyimpanan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Penyimpanan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut:

Tabel 16. Penerapan GMP Aspek Penyimpanan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek penyimpanan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	9	7	77,0	2	23,0	Baik
Keripik Balado Salsabila	9	8	89,0	1	11,0	Baik

Berdasarkan tabel 16, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Penyimpanan di keripik balado Lidiya sebesar 77,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga memperoleh persentase penerapan yang sama sebesar 89,0% dengan kategori baik.

m. Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Pemeliharaan dan Program Sanitasi di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 17. Penerapan GMP Aspek Pemeliharaan dan Program Sanitasi di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek program sanitasi	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	22	17	77,0	5	23,0	Baik
Keripik Balado Salsabila	22	19	86,0	3	14,0	Baik

Berdasarkan tabel 17, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek Pemeliharaan dan Program Sanitasi di keripik balado Lidiya telah terpenuhi sebesar 77,0%, termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila telah terpenuhi dengan baik sebesar 86,0%, dengan kategori baik.

n. Pengangkutan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Pengangkutan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 18. Penerapan GMP Aspek Pengangkutan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek Pengangkutan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	3	3	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	3	3	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 18, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pengangkutan di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

o. Dokumentasi dan pencatatan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek Dokumentasi dan Pencatatan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 19. Penerapan GMP Aspek Dokumentasi dan Pencatatan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek dokumentasi	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	2	2	100,0	0	0	Baik
Keripik Balado Salsabila	2	2	100,0	0	0	Baik

Berdasarkan tabel 19, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pengangkutan di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

p. Pelatihan

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek pelatihan di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 20. Penerapan GMP Aspek pelatihan di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek Pelatihan	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	6	1	16,0	5	84,0	kurang
Keripik Balado Salsabila	6	2	33,0	4	76,0	kurang

Berdasarkan tabel 20, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pelatihan di keripik balado Lidiya sebesar 16% yang termasuk dalam kategori kurang dan yang belum terpenuhi sebesar 84,0%. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga tidak memenuhi persyaratan, dengan penerapan sebesar 33,0% dengan kategori kurang dan yang belum terpenuhi sebesar 76%.

q. Penarikan Produk

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek penarikan produk di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 21. Penerapan GMP Aspek penarikan produk di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek Penarikan produk	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	2	2	100,0	0	0	Baik

Keripik Balado Salsabila	2	2	100,0	0	0	Baik
--------------------------	---	---	-------	---	---	------

Berdasarkan tabel 20, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek penarikan produk di keripik balado Lidiya sebesar 100,0% yang termasuk dalam kategori baik. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan penerapan sebesar 100,0% dengan kategori baik.

r. Pelaksanaan Pedoman

Berdasarkan pengumpulan data didapatkan tingkat penerapan GMP pada aspek pelaksanaan pedoman di beberapa usaha keripik balado kota Padang sebagai berikut :

Tabel 22. Penerapan GMP Aspek pelaksanaan pedoman di beberapa usaha Keripik Balado

Aspek dokumentasi	Jumlah parameter	Skor				Kategori penerapan
		Sesuai	%	Tidak sesuai	%	
Keripik Balado Lidiya	2	1	50,0	1	50,0	cukup
Keripik Balado Salsabila	2	1	50,0	1	50,0	cukup

Berdasarkan tabel 22, diketahui bahwa tingkat penerapan GMP pada aspek pelaksanaan pedoman di keripik balado Lidiya hanya terpenuhi sesuai persyaratan sebesar 50,0% termasuk dalam kategori cukup. Sedangkan di keripik balado Salsabila juga terpenuhi sesuai persyaratan sebesar 50,0% dengan kategori cukup.

E. Pembahasan

1. Identifikasi Kondisi dan Tingkat Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Hasil penelitian yang peneliti lakukan di beberapa usaha keripik balado kota Padang tahun 2024 dapat disimpulkan bahwa rata-rata tingkat penerapan GMP di beberapa usaha keripik balado dalam kategori baik, pada usaha keripik balado Lidiya Tingkat penerapan GMP dengan persentase 73,0% sedangkan di keripik balado Salsabila sebesar 84,0%. Dari kedua tempat ini aspek yang paling rendah Tingkat penerapannya yaitu pada aspek pelatihan di keripik balado Lidiya (16,0%) dan keripik balado Salsabila (33,0%) yang masih tergolong kategori kurang.

Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana (2023) tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan yang menyimpulkan bahwa rata-rata skor penerapan keseluruhan sebesar 74,38% termasuk kategori Baik, hal ini berarti perusahaan telah memenuhi persyaratan standar GMP menurut peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75 Tahun 2010.¹⁴ Berikut akan diuraikan analisis penerapan di beberapa usaha keripik balado kota padang pada masing-masing sesuai aspek GMP yang belum terpenuhi sesuai persyaratan sebagai berikut :

a. Aspek Lokasi

Lokasi menjadi salah satu aspek dalam penilaian GMP yang dapat berpengaruh terhadap mutu dan kualitas produk. Lingkungan pabrik yang tercemar dapat menyebabkan kontaminasi silang dengan produk pangan

olahan. Pertimbangan lokasi pabrik atau tempat produksi harus jauh dari daerah lingkungan yang tercemar atau daerah yang menimbulkan pencemaran terhadap pangan olahan, tidak berada di daerah yang mudah tergenang air atau daerah banjir, bebas dari semak-semak atau daerah sarang hama, jauh dari tempat pembuangan sampah umum, limbah atau pemukiman penduduk yang kumuh, tempat rongsokan dan tempat-tempat lain yang dapat menjadi sumber cemaran, jalan menuju pabrik atau tempat produksi seharusnya tidak menimbulkan debu atau genangan air dan dibuat saluran air yang mudah dibersihkan, serta lingkungan harus bersih dan tidak ada sampah yang teronggok, diluar bangunan pabrik yang terbuka seharusnya tidak digunakan untuk kegiatan produksi

Tingkat penerapan pada aspek lokasi di keripik balado Lidiya yang sesuai dengan persyaratan hanya sebesar 60,0% dengan kategori cukup dan masih ada yang belum sesuai sebesar 40,0%. Ketidaksesuaian aspek lokasi disebabkan karena adanya saluran air yang tidak terpelihara dan tidak berfungsi dengan baik, tempat sampah dalam keadaan tidak tertutup dan menumpuk, semak-semak yang dapat menjadi sarang hama seperti hewan pengerat (tikus), lokasi pabrik yang berada diwilayah sering banjir. Hal ini jika dibiarkan dapat menjadi potensi yang berpengaruh terhadap keamanan produk.

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik keripik balado Lidiya faktor yang menyebabkan belum sesuainya aspek lokasi ini karena pemilik keripik hanya mampu menyediakan lahan di sana, meskipun pemilik keripik menyadari lokasi tersebut kurang sesuai namun karena keterbatasan dana,

sehingga pemilik keripik belum ada rencana untuk memindahkan lokasi pabrik. Sedangkan untuk tempat sampah yang terbuka pemilik keripik mengatakan bahwa sudah pernah disediakan tempat sampah tertutup akan tetapi sudah rusak sehingga tidak lagi digunakan dan belum ada waktu untuk membeli lagi karena sibuk di pabrik. Sampah yang menumpuk dikarenakan tidak ada jadwal piket untuk membuang sampah, kurangnya kesadaran karyawan sehingga harus disuruh terlebih dahulu.

Tingkat penerapan pada aspek lokasi di keripik balado Salsabila sudah sesuai dengan persyaratan yaitu sebesar 90,0% dan yang belum sesuai hanya 10,0% yang disebabkan karena lokasi pabrik berada di kawasan yang sering terkena banjir. Namun secara keseluruhan penerapan GMP pada aspek lokasi sudah tergolong kategori baik.

b. Aspek 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. Struktur ruangan harus terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipelihara dan dibersihkan atau didesinfeksi. Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan tingkat penerapan GMP pada aspek Bangunan sebanyak 66,95% termasuk dalam kategori cukup.

Tingkat penerapan GMP pada aspek bangunan di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 71,0% dengan kategori cukup sehingga aspek bangunan di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 29,0% yang perlu diperbaiki. Ketidaksesuaian aspek bangunan ini disebabkan karena penyebab pertama, *layout* ruang produksi tidak dibuat satu jalur dengan jalur masuk dan jalur keluar yang berbeda hal ini dapat menyebabkan kontaminasi silang dari bahan baku ke produk akhir. Berdasarkan wawanvara dengan pemilik keripik hal ini disebabkan karena ruang produksi yang sempit dan tidak tersedia pintu yang berbeda untuk jalur masuk dan jalur keluar.

Penyebab kedua yaitu Lantai pabrik tidak terbuat dari bahan yang kedap air, tahan terhadap basa, garam, dan asam atau bahan kimia lainnya. Lantai pabrik hanya terbuat dari keramik biasa yang bila terkena cairan akan licin. Penyebab ketiga yaitu pertemuan lantai pabrik dan dinding tidak membentuk sudut melengkung sehingga sulit untuk dibersihkan. Penyebab keempat yaitu permukaan langit-langit tidak rata dan sedikit berdebu. Penyebab kelima adalah pintu diruang produksi tidak selalu dalam keadaan tertutup yang menyebabkan masuknya kontaminasi dari luar. Penyebab keenam jendela yang terbuat dari kayu sehingga mudah lapuk dan tidak dilengkapi dengan kasa untuk mencegah serangga masuk. Penyebab terakhir yaitu ventilasi tidak dilengkapi dengan kasa.

Faktor penyebab ketidaksesuaian aspek bangunan dikarenakan tidak ada SOP terkait pembersihan bangunan dan ruangan sehingga jarang dibersihkan. Kurangnya pengetahuan pemilik keripik akan pentingnya

pemasangan kasa pada jendela dan ventilasi yang dapat menyebabkan kontaminasi kedalam ruangan produksi.

Pada keripik balado Salsabila Tingkat penerapan aspek bangunan sudah dalam kategori baik yaitu sebesar 80,0% dan yang belum sesuai sebesar 20,0%. Penyimpangan 20,0% disebabkan oleh hal yang sama dengan keripik balado Lidiya yaitu, *layout* ruangan produksi yang tidak satu jalur, lantai pabrik terbuat dari bahan yang tidak kedap air, pertemuan lantai dan dinding tidak membentuk sudut melengkung, permukaan langit-langit yang tidak rata, serta pintu yang tidak selalu dalam keadaan tertutup. Faktor penyebab ketidaksesuaian ini karena bangunan yang dijadikan tempat produksi tidak dibuat khusus, akan tetapi pemilik keripik hanya membeli bangunan yang sudah jadi sehingga masih ada yang belum sesuai dengan persyaratan.

c. Aspek Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi pada bangunan pabrik produksi yang terdiri dari, sarana penyediaan air bersih, sarana pembuangan air dan limbah, sarana pembersihan atau pencucian, sarana toilet, sarana higiene karyawan, seharusnya dibuat berdasarkan perencanaan yang memenuhi persyaratan teknik higiene berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75 Tahun 2010. Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan tingkat penerapan GMP pada aspek Fasilitas sanitasi sebanyak 72,72% termasuk dalam kategori cukup.

Tingkat penerapan GMP pada aspek Fasilitas Sanitasi di keripik balado Lidiya yang sesuai persyaratan hanya sebesar 64,0% dengan kategori cukup sehingga aspek fasilitas sanitasi di keripik balado Lidiya masih ada yang belum sesuai sebesar 36,0% yang perlu diperbaiki. Ketidaksesuaian aspek Fasilitas Sanitasi di keripik balado Lidiya disebabkan karena beberapa alasan, alasan pertama yaitu semua kran yang digunakan untuk mengaliri air tidak terbuat dari bahan *stainless steel*. Berdasarkan hasil wawancara hal ini disebabkan oleh pada saat bangunan tersebut dibeli sudah dilengkapi dengan kran yang masih terpasang sampai saat ini, pemilik keripik belum berkeinginan mengganti kran karena masih berfungsi dengan baik.

Alasan kedua yaitu, tempat pembuangan limbah padat tidak terbuat dari bahan yang kuat disertai dengan penutup. Di pabrik keripik balado Lidiya hanya menggunakan bekas kaleng cat tembok sebagai tempat pembuangan limbah padat seperti sampah kulit ubi. Berdasarkan hasil wawancara hal ini disebabkan oleh pemilik keripik tidak menyediakan tempat pembuangan limbah padat yang layak karena keterbatasan biaya.

Alasan keempat yaitu pada sarana toilet tidak tersedia air bersih yang mengalir untuk kegiatan pembersihan/pencucian dan tidak terdapat tanda peringatan untuk mencuci tangan setelah selesai menggunakan toilet, hal ini dapat menyebabkan kontaminasi terhadap produk yang dihasilkan. Berdasarkan hasil wawancara hal ini disebabkan oleh sumber air berasal dari sumur tanah yang digali dan semua aktivitas produksi menggunakan air yang berasal dari sumur itu. Pemilik keripik tidak menggunakan air PDAM

dikarenakan sering mati. Pemilik tidak menyediakan peringatan tertulis untuk mencuci tangan setelah menggunakan toilet karena beranggapan bahwa karyawan sudah pasti mencuci tangan sehingga tidak perlu diingatkan lagi.

Alasan kelima yaitu pada sarana *hygiene* karyawan tidak Memiliki sarana *hygiene* karyawan seperti fasilitas cuci tangan, fasilitas ganti pakaian, dan fasilitas pembilas sepatu kerja, tidak ada Fasilitas pencuci tangan terletak di depan pintu masuk pabrik/ruang produksi yang dilengkapi dengan kran air dan sabun pencuci tangan, alat pengering tangan, dan tempat sampah yang tertutup. Sedangkan di keripik balado Salsabila telah memenuhi persyaratan yang baik, dengan persentase penerapan sebesar 88,0% dengan kategori baik.

d. Aspek Karyawan

Higiene dan kesehatan karyawan yang baik akan memberikan jaminan bahwa pekerja yang kontak langsung maupun tidak kontak langsung dengan pangan yang diolah tidak akan mencemari produk. Karyawan seharusnya mempunyai kompetensi dasar-dasar higiene karyawan dan higiene pangan, cara produksi pangan olahan yang baik termasuk penanganan, pengolahan, penyimpanan, pengemasan dan pengangkutan, prinsip-prinsip dasar pembersihan dan sanitasi mesin/peralatan dan fasilitas lainnya, penanganan bahan pembersih atau bahan kimia berbahaya dan memiliki tugas secara jelas dalam melaksanakan program keamanan pangan olahan, karyawan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka atau penyakit kulit, atau hal lain yang diduga mengakibatkan

pencemaran terhadap produk, mengenakan pakaian kerja atau alat pelindung diri seperti sarung tangan, tutup kepala, dan sepatu sesuai dengan tempat produksi, karyawan harus mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan dan tidak makan, minum, merokok, meludah atau melakukan tindakan lain ditempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk, karyawan yang diketahui atau diduga menderita penyakit menular, tidak diperbolehkan masuk ketempat produksi, karyawan dalam unit pengolahan tidak seharusnya menggunakan perhiasan, jam tangan, atau benda lainnya yang membahayakan keamanan produk. Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan tingkat penerapan GMP pada aspek karyawan sebanyak 70,0% termasuk dalam kategori cukup, dan penelitian Nadhila El Khasani tentang analisis penerapan *good manufacturing practicess* (GMP) pada produksi Dim Sum ayam di CV. Indomitra Cipta Pangan Tangerang tingkat penerapan GMP pada aspek karyawan sebanyak 50,0% termasuk dalam kategori cukup.

Penerapan aspek karyawan di keripik balado Lidiya memperoleh persentase sebesar 50,0% dan keripik balado Salsabila 63,0% yang masuk dalam kategori cukup, sehingga memerlukan perbaikan agar penerapan GMP kedepannya lebih efektif. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara kedua usaha keripik balado tidak memiliki SOP yang tertulis mengenai kesehatan dan higiene karyawan. Ketidaksesuaian yang ditemukan selama proses observasi berupa tidak diterapkannya personal

hygiene yang baik oleh para karyawan. Karyawan mengeluhkan pemakaian APD yang lengkap selama proses produksi membuat pekerjaan tidak efektif, sehingga target produksi tidak terpenuhi. Selain itu, penggunaan APD yang lengkap membuat karyawan tidak nyaman, karena menyebabkan keterbatasan gerakan, dan menimbulkan rasa gerah selama melakukan aktivitas produksi.

Karyawan yang bekerja tidak menggunakan APD lengkap, dikarenakan tidak terdapat peraturan bagi karyawan terkait hygiene karyawan. Menurut Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75 Tahun 2010, karyawan yang menangani pangan harus mengenakan pakaian kerja yang bersih, seperti celemek, penutup kepala, sarung tangan, masker dan atau sepatu kerja. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara di kedua keripik balado dari 25 orang karyawan hanya 7 yang memakai APD. Hanya beberapa karyawan yang menggunakan penutup kepala dan sarung tangan pada saat pbekerja. Hal ini dapat menimbulkan kontaminasi fisik yang berasal dari manusia.

Persyaratan hygiene yang dibuat berlaku untuk semua orang yang memasuki ruang produksi, tidak terkecuali pengunjung. Pengunjung yang memasuki ruang produksi seharusnya juga menggunakan APD yang lengkap, namun dalam penerapannya, pengunjung yang memasuki ruang produksi sering kali tidak menggunakan APD hal ini disebabkan tidak tersedianya APD bagi pengunjung dikarenakan keterbatasan biaya.

Ketika dilakukan observasi, terlihat 13 orang dari 25 orang karyawan ada yang menggunakan aksesoris. Penggunaan aksesoris seperti gelang, jam

tangan, cincin, saat kegiatan produksi juga dapat menyebabkan kontaminasi fisik pada bahan pangan, sehingga hal ini termasuk dalam ketidaksesuaian penerapan aspek karyawan. Penggunaan aksesoris selama proses produksi dapat mempengaruhi keamanan produk secara langsung.

Karyawan harus mencuci tangan dengan menggunakan sabun sebelum memulai atau sesudah kegiatan mengolah makanan dan keluar dari dalam toilet/jamban, hal ini untuk mencegah terjadinya kontaminasi pada keripik balado. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara di keripik balado Lidiya pada saat mencuci tangan tidak menggunakan sabun khusus untuk mencuci tangan, hanya menggunakan air yang di tampung dalam ember. Perilaku tidak mencuci tangan dengan menggunakan sabun khusus untuk mencuci tangan menyebabkan kotoran dari tangan mencemari makanan. Dengan demikian, kesadaran perusahaan dan para karyawan tentang pentingnya keamanan pangan relatif kurang. Hampir semua orang mengerti pentingnya mencuci tangan memakai sabun, namun tidak membiasakan diri untuk melakukannya dengan benar.

e. Aspek 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 praktek higiene pangan olahan agar mampu mendeteksi resiko yang mungkin terjadi.

Program pelatihan yang diberikan seharusnya dimulai dari prinsip dasar sampai pada praktek cara produksi yang baik, meliputi pelatihan/ penyuluhan yang terkait dengan dasar-dasar higiene karyawan dan higiene pangan olahan kepada petugas pengolahan, faktor-faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan termasuk yang mendukung pertumbuhan jasad renik patogen dan pembusuk, faktor-faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan melalui pangan olahan, cara produksi pangan olahan yang baik termasuk penanganan, pengolahan, penyimpanan, pengemasan dan pengangkutan, prinsip-prinsip dasar pembersihan dan sanitasi mesin/peralatan dan fasilitas lainnya, penanganan bahan pembersih atau bahan kimia berbahaya bagi petugas. Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan tingkat penerapan GMP pada aspek pelatihan sebanyak 40,0% termasuk dalam kategori kurang.

Penerapan aspek pelatihan di keripik balado Lidiya memperoleh persentase sebesar 16,0% dan keripik balado Salsabila 33,0% yang masuk dalam kategori kurang, setiap parameter pada aspek pelatihan belum sesuai dengan persyaratan GMP. Pelatihan terhadap karyawan mengenai prinsip-prinsip dan praktik higiene pangan olahan dan cara produksi pangan yang baik secara umum dan secara terperinci masih sangat kurang dilakukan.

Perusahaan tidak pernah memberikan penyuluhan kepada karyawan mengenai faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan. Karyawan juga belum mendapatkan pelatihan mengenai faktor-

faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan melalui pangan olahan. Pihak karyawan belum menerima pelatihan dan penyuluhan mengenai prinsip dasar pembersihan dan sanitasi yang baik serta pelatihan dan penyuluhan penanganan bahan pembersih atau bahan kimia berbahaya.

f. Aspek pelaksanaan pedoman

Perusahaan seharusnya mendokumentasikan operasionalisasi program GMP, manajemen perusahaan harus bertanggung jawab atas penerapan GMP, karyawan sesuai fungsi dan tugasnya harus bertanggung jawab atas pelaksanaan CPPOB. Penelitian ini hampir sama dengan penelitian yang dilakukan oleh Eva Ahriana tentang Analisis *good manufacturing practice* (GMP) di UMKM Titan 88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan tingkat penerapan GMP pada aspek pelaksanaan pedoman sebanyak 50,0% termasuk dalam kategori cukup,

Penerapan aspek pelaksanaan pedoman di keripik balado Lidiya dan keripik balado salsabila yaitu sama-sama 50,0% yang masuk dalam kategori cukup, sehingga memerlukan perbaikan agar penerapan GMP kedepannya lebih efektif. Kekurangan yang paling utama dan menjadi sangat penting untuk menjamin penerapan GMP yang lebih baik adalah kurangnya pengetahuan karyawan mengenai prinsip dasar dan praktik cara produksi pangan yang baik, dasar-dasar higiene karyawan dan higiene pangan olahan, faktor-faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan, faktor-faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan melalui pangan olahan, prinsip-prinsip dasar pembersihan mesin, peralatan dan fasilitas lain, penanganan bahan pembersih atau bahan kimia berbahaya.

Kurangnya pengetahuan tersebut menyebabkan kurangnya kesadaran karyawan mengenai pentingnya mutu dan keamanan pangan olahan dan kurangnya tanggung jawab atau partisipasi karyawan dalam pelaksanaan GMP.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis data dan pembahasan pada bab IV, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

- a. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Lokasi di keripik balado Lidiya sebesar 60,0% yaitu kategori cukup dan di keripik balado Salasabila sebesar 90,0% yaitu kategori baik.
- b. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Bangunan di keripik balado Lidiya sebesar 71,0% yaitu kategori cukup dan di keripik balado Salasabila sebesar 80,0% yaitu kategori baik.
- c. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Fasilitas Sanitasi di keripik balado Lidiya sebesar 64,0% yaitu kategori cukup dan di keripik balado Salasabila sebesar 88,0% yaitu kategori baik.
- d. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Mesin/Peralatan di keripik balado Lidiya sebesar 75,0% yaitu kategori baik dan di keripik balado Salasabila sebesar 83,0% yaitu kategori baik.
- e. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Bahan di keripik balado Lidiya sebesar 85,0% yaitu kategori baik dan di keripik balado Salasabila sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- f. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Pengawasan Proses di keripik balado Lidiya sebesar 83,0% yaitu kategori baik dan di keripik balado Salasabila sebesar 83,0% yaitu kategori baik.

- g. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Produk Akhir di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- h. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Laboratorium di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0 yaitu kategori baik.
- i. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Karyawan di keripik balado Lidiya sebesar 50,0% yaitu kategori cukup dan di keripik balado Salasabila sebesar 63,0% yaitu kategori cukup.
- j. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Pengemas di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- k. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Label dan keterangan produk di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- l. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Penyimpanan di keripik balado Lidiya sebesar 77,0% yaitu kategori baik dan di keripik balado Salasabila sebesar 89,0% yaitu kategori baik.
- m. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pemeliharaan dan program sanitasi di keripik balado Lidiya sebesar 77,0% yaitu kategori baik dan di keripik balado Salasabila sebesar 86,0% yaitu kategori baik.

- n. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Pengangkutan di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- o. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Dokumentasi dan Pencatatan di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- p. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek pelatihan di keripik balado Lidiya sebesar 16,0% yaitu kategori kurang dan di keripik balado Salasabila sebesar 33,0% yaitu kategori kurang.
- q. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek penarikan produk di keripik balado Lidiya dan keripik balado Salasabila adalah sama sebesar 100,0% yaitu kategori baik.
- r. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada aspek Pelaksanaan pedoman di keripik balado Lidiya sebesar 50,0% yaitu kategori cukup dan di keripik balado Salasabila sebesar 50,0% yaitu kategori cukup.

B. Saran

Berdasarkan permasalahan yang terjadi pada beberapa usaha keripik balado, beberapa saran yang diberikan sebagai berikut:

1. Keripik balado Lidiya hendaknya bertahap melakukan upaya perbaikan dalam memenuhi persyaratan pedoman penerapan GMP berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian No 75 Tahun 2010 dengan mengimplementasikan rekomendasi perbaikan untuk mengatasi

penyimpangan yang terjadi terutama pada aspek lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, karyawan dan pelaksanaan pedoman.

2. Keripik balado Salsabila hendaknya mengikuti atau mengadakan pelatihan dan penyuluhan secara berkala kepada karyawan tentang cara produksi pangan olahan yang baik sebagai salah satu bentuk upaya dalam meningkatkan pengetahuan dan kesadaran karyawan akan pentingnya GMP.
3. Untuk penelitian selanjutnya agar dapat merekomendasikan usulan perbaikan penerapan GMP di kedua keripik balado tersebut serta dapat mengevaluasi implementasi dari usulan perbaikan yang diberikan.

DAFTAR PUSTAKA

1. Khasani N El. *Analisis Penerapan Good Manufacturing Practicess (Gmp) Pada Produksi Dim Sum Ayam Di Cv. Indomitra Cipta Pangan Tangerang.*; 2023.
2. Quintarti Mal. Perlindungan Hukum Bagi Konsumen Akibat Produk Makanan Yang Tidak Memenuhi Standar Mutu Menurut Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 8 Tahun 1999. *J Inov Penelit.* 2020;1(4):859-864. Doi:10.47492/Jip.V1i4.155
3. Hidayati F, Ekaputri F, Amelia Y, Ilmu P, Masyarakat K, Kedokteran F. Faktor Yang Berhubungan Dengan Cara Produksi Pangan Yang Baik Pada Industri Rumah Tangga (Cpbb-Irt). *J Endur.* 2022;6(3):526-535. Doi:10.22216/Jen.V6i3.525
4. Latief Sj, Trimo L. Faktor Penghambat Penerapan Good Manufacturing Practices Pada Proses Pengendalian Kualitas Bandrek Di Cv. X. *Agrointek.* 2019;13(2):155-167. Doi:10.21107/Agrointek.V13i2.5331
5. Rizki Sr. Analisa Penerapan Good Manufacturing Practices (Gmp) Dan Sanitation Standard Operating Procedures (Ssop) Produk Roti (Studi Kasus: M Bakery And Cake). *Skripsi Univ Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.* Published Online 2019:1-141.
6. Mulkiyah Aw. *Analisis Penerapan Cara Produksi Pangan Yang Baik (Cpbb) Keripik Singkong Um. Maharani Di Tajurhalang, Kab. Bogor.*; 2021.
7. Sonaru Ac, Rahman A, Farela C, Tantrika M. Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga (Cppb-Irt) Untuk (Studi Kasus : Perusahaan X) The Analysis Of Incompliance Against The Qualification Of Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga (Cppb- Irt) To Minimize Bread Product Contaminat. Published Online 2012:382-395.
8. Lukman As, Feri Kusnandar D, Makanan Gp, Et Al. Keamanan Pangan Untuk Semua Food Safety For All. *J Mutu Pangan.* 2015;2(2):159-164.
9. Indraswati D. *Kontaminasi Makanan (Food Contamination) Oleh Jamur.*; 2016.
10. Daputra A, Wahyudi T, Uslianti S. Penerapan Good Manufacturing Practice Dan Work Improvement In Small Enterprise Pada Usaha Kecil Dan Menengah Sebagai Pemenuhan Standar Kesehatan. *J Tek Ind.* 2019;3(2):23-29.

11. Wahyuniati A, Purwaningsih R. Analisis Kesesuaian Persyaratan Gmp Dan Ssop Pada Produksi Carica (Studi Kasus Di Cv Gemilang Kencana). *Ind Eng Online J.* 2023;12(1):1-8.
12. Cara P, Pangan P, Yang O. *Berita Negara.* 2010;(358):1-26.
13. Area Um. Usulan Rancangan Penerapan Good Manufacturing Practices (Gmp) Untuk Produksi Cookies Di Ud Dapur Reuni Skripsi Oleh : Naufal Rifani Pulungan Fakultas Teknik Universitas Medan Area Medan. Published Online 2021.
14. Ahriana E. Analisis Good Manufacturing Practice (Gmp) Di Umkm Titan88 Roti, Pondok Aren, Kota Tangerang Selatan. Published Online 2023
15. Yani Irma E. dkk, 2024, Ilmu Pangan, Padang : Get Press Indonesia
16. Yani Irma E. dkk, 2024, Teknologi Pangan, Padang : Get Press Indonesia
17. Yani Irma E. dkk, 2024, Manajemen Penyelenggaraan Makanan, Padang : Get Press Indonesia

LAMPIRAN

Lampiran 1

SURAT PERMOHONAN MENJADI RESPONDEN

Kepada Yth

Calon responden penelitian

Di tempat

Dengan hormat

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Hasnatul Azizah

NIM : 202210577

Akan mengadakan penelitian dengan judul “Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di Beberapa Usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024”. Untuk itu saya meminta kesediaan bapak/ibu untuk menjadi responden dalam penelitian ini.

Penelitian ini semata-mata bertujuan untuk mengembangkan ilmu pengetahuan, tidak akan menimbulkan kerugian bagi responden, kerahasiaan semua informasi yang diberikan akan dijaga dan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian. Apabila responden menyetujui maka saya mohon untuk menandatangani lembar persetujuan dan menjawab pertanyaan yang saya sertakan beserta surat ini.

Atas perhatian responden saya ucapkan terima kasih

Padang,

Peneliti

Hasnatul Azizah

Lampiran 2

PERNYATAAN PERSETUJUAN RESPONDEN

Judul Penelitian : Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di
Beberapa Usaha Keripik Balado Kota Padang Tahun 2024
Peneliti : Hasnatul Azizah
Status : Mahasiswa
Institusi : Poltekkes Kemenkes Padang

Saya dengan ini setuju untuk ikut serta dalam penelitian ini, peneliti telah menjelaskan maksud dan tujuan dalam melakukan penelitian ini. Saya sadar dan mengerti bahwa jika saya bersedia menjadi responden dalam penelitian ini berarti saya setuju untuk diwawancarai dan diobservasi dalam penelitian ini.

Saya yang menyatakan persetujuan pada hari..... tanggal.....

Nama :
Umur :
Alamat :

Padang,.....

Peneliti

Responden

Hasnatul Azizah

.....

Lampiran 3

PANDUAN WAWANCARA

Hari/Tanggal :

Lokasi :

Narasumber :

Posisi/Jabatan :

Daftar Pertanyaan :

1. Bagaimana awal berdirinya berdirinya Usaha keripik balado?
2. Produk apa sajakah yang dihasilkan oleh usaha ini?
3. Berapa jumlah keripik balado yang di produksi tiap siklus produksi yang dilakukan?
4. Apa alasan Bapak/Ibu memilih lokasi ini sebagai tempat untuk mendirikan pabrik keripik?
5. Apakah lokasi pabrik pernah/sering terjadi banjir?
6. Apakah lokasi pabrik dekat dengan tempat pembuangan sampah dan pemukiman kumuh?
7. Apakah bangunan ini dipakai untuk kegiatan selain produksi keripik?
8. Apakah terdapat penampungan air yang digunakan untuk produksi dan sanitasi?
9. Dari mana sumber air yang digunakan untuk proses sanitasi? Apakah air tersedia dalam jumlah yang cukup?
10. Bagaimana sistem pembuangan limbah dan air yang dilakukan oleh perusahaan? Apakah terdapat perlakuan khusus dalam proses tersebut?
11. Apakah terdapat jadwal rutin bagi karyawan untuk membersihkan lingkungan produksi termasuk tempat pembuangan limbah?
12. Apakah terdapat sarana pencucian yang memadai untuk membersihkan peralatan, bangunan, dan lainnya?
13. Berapa banyak sarana toilet dan wastafel yang disediakan perusahaan untuk para karyawan?

Lampiran 3 (lanjutan)

14. Bagaimana kondisi sarana toilet dan wastafel yang digunakan karyawan? Apakah terdapat jadwal pembersihan rutin untuk sarana tersebut?
15. Apakah terdapat fasilitas ganti pakaian untuk para pekerja?
16. Apakah terdapat tempat penyimpanan khusus yang memadai untuk menyimpan peralatan produksi?
17. Apakah mesin/peralatan diletakkan sesuai dengan urutan proses produksi?
18. Apakah terdapat kegiatan pengawasan dan pemantauan pada peralatan produksi?
19. Jenis BTP apa saja yang digunakan? Berapa takaran penggunaan untuk sekali produksi? Apakah sudah sesuai dengan ketentuan yang berlaku?
20. Apakah air yang merupakan bagian dari pangan sudah memenuhi persyaratan air minum/air bersih?
21. Bagaimana pengawasan proses yang dilakukan perusahaan untuk memformulasikan persyaratan-persyaratan yang berkaitan dengan bahan baku, komposisi, proses pengolahan dan distribusi?
22. Apakah terdapat kegiatan pemantauan, pengecekan dan pengkajian disetiap alur proses produksi?
23. Berapa waktu yang dibutuhkan pada saat proses menggoreng keripik?
24. Berapa suhu yang digunakan pada saat proses menggoreng keripik?
25. Apakah yang dilakukan pihak perusahaan untuk mencegah terjadinya kontaminasi silang?
26. Bagaimana urutan pada proses produksi keripik yang dilakukan di perusahaan?
27. Bagaimana standar mutu bahan baku yang ditetapkan oleh perusahaan?
28. Apa yang dilakukan perusahaan apabila terdapat produk yang mengalami kerusakan dan tidak sesuai dengan standar?
29. Bagaimana sistem kerja yang dikerjakan oleh karyawan produksi?

Lampiran 3 (lanjutan)

30. Apakah perusahaan memiliki pekerja yang bertanggung jawab khusus untuk melakukan kegiatan hygiene dan sanitasi pada seluruh fasilitas produksi?
31. Apakah terdapat SOP mengenai pakaian atau APD yang harus dikenakan oleh para karyawan?
32. Apakah terdapat SOP terkait hygiene dan sanitasi karyawan? Apakah terdapat kebijakan mengenai hal-hal apa saja yang tidak boleh dilakukan oleh para karyawan saat bekerja?
33. Apakah yang dilakukan perusahaan apabila terdapat karyawan yang kurang sehat atau sedang sakit?
34. Apakah jenis dan karakteristik kemasan yang digunakan oleh perusahaan dapat melindungi produk?
35. Informasi apa saja yang tertera pada kemasan produk?
36. Apakah terdapat ruangan khusus untuk menyimpan keripik yang sudah dikemas?
37. Apa sistem yang diterapkan perusahaan dalam penyimpanan bahan baku maupun produk akhir?
38. Apakah wadah dan alat transportasi dapat melindungi produk keripik dari kerusakan dan kontaminasi?
39. Bagaimana pemeliharaan dan program sanitasi yang dilakukan oleh perusahaan?
40. Apakah perusahaan selalu mendokumentasikan dan mencatat hal-hal yang terkait proses produksi (tanggal produksi, jumlah produksi, batas penyimpanan, dan lain-lain)?
41. Apakah terdapat program pelatihan dan pembinaan bagi para karyawan terkait hygiene karyawan dan hal-hal yang menyangkut mutu produk?
42. Apa tindakan yang dilakukan perusahaan apabila produk yang telah diedarkan diduga menimbulkan bahaya bagi kesehatan konsumen (keracunan)? Dan apakah hal tersebut pernah terjadi?

Lampiran 4

Lembar Ceklis GMP di keripik balado Lidiya

No.	Aspek Penilaian Menurut Permenperin No. 75/M-IND/PER/7/2010	Jumlah Parameter	Jumlah		Persentase	
			Sesuai	Tidak Sesuai	Sesuai	Tidak Sesuai
1	Lokasi	10	6	4	60%	40%
2	Bangunan	35	25	10	71%	29%
3	Fasilitas Sanitasi	25	16	9	64%	36%
4	Mesin/Peralatan	12	9	3	75%	25%
5	Bahan	13	11	2	85%	15%
6	Pengawasan Proses	18	15	3	83%	17%
7	Produk Akhir	2	2	0	100%	0%
8	Laboratorium	1	1	0	100%	0%
9	Karyawan	8	4	4	50%	50%
10	Pengemas	7	7	0	100%	0%
11	Label dan Keterangan Produk	3	3	0	100%	0%
12	Penyimpanan	9	7	2	77%	23%
13	Pemeliharaan dan program Sanitasi	22	17	5	77%	23%
14	Pengangkutan	3	3	0	100%	0%
15	Dokumentasi dan Pencatatan	2	2	0	100%	0%
16	Pelatihan	6	1	5	16%	84%
17	Penarikan Produk	2	2	0	100%	0%
18	Pelaksanaan Pedoman	2	1	1	50%	50%
Total		180	132	48	73%	27%

No	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
1. Lokasi dan lingkungan			
1.1	Lokasi pabrik jauh dari penumpukan barang bekas.	√	
1.2	Lokasi pabrik bukan daerah kumuh.	√	
1.3	Jalan menuju pabrik tidak menimbulkan pencemaran seperti debu dan dalam kondisi baik (disemen atau dipasang <i>paving block</i>).	√	
1.4	Saluran air dalam kondisi terpelihara dan berfungsi dengan baik (tidak mampet).		√
1.5	Lingkungan sekitar bangunan pabrik harus dalam kondisi bersih, rapi, dan terawat jauh dari sampah yang menumpuk.	√	
1.6	Lokasi pabrik berada di daerah bebas banjir.		√

1.7	Tempat pembuangan sampah selalu dalam keadaan tertutup dan sampah tidak dalam keadaan menumpuk.		√
1.8	Lokasi pabrik bebas dari semak-semak yang menjadi sarang hama.		√
1.9	Lokasi pabrik bukan daerah pembuangan sampah (TPAS).	√	
1.10	Lingkungan terbuka diluar pabrik tidak digunakan untuk kegiatan produksi	√	
Total: $6/10 \times 100\% = 60\%$		6	4

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
2. Bangunan keripik balado Lidiya			
2.1	Konstruksi bangunan kuat, aman, terpelihara, bersih, dan bebas dari barang yang tidak berguna.	√	
2.2	Struktur bangunan terbuat dari bahan yang tahan lama dan kuat (baja, beton, hebel, batako.)	√	
2.3	Layout ruang produksi dibuat satu jalur dengan jalur masuk dan jalur keluar yang berbeda.		√
2.4	Tata letak mesin produksi disusun berdasarkan urutan proses produksi.	√	
Lantai			
2.5	Konstruksi lantai pabrik dilengkapi dengan saluran pembuangan air dengan kemiringan 5.0 mm agar air tidak menggenang.	√	
2.6	Lantai pabrik terbuat dari bahan yang kedap air, tahan terhadap basa, garam, dan asam atau bahan kimia lainnya.		√
2.7	Permukaan lantai pabrik rata tetapi tidak licin, rapat, dan mudah dibersihkan.	√	
2.8	Lantai pabrik membentuk sudut melengkung dan kedap air.		√
2.9	Lantai ruangan produksi yang juga digunakan untuk proses mencuci mempunyai kemiringan 5.0 mm dan memiliki lubang saluran air dengan kemiringan 35° sehingga tidak menimbulkan genangan.	√	
2.10	Lantai untuk ruangan kamar mandi, tempat mencuci tangan, dan fasilitas sanitasi memiliki kemiringan yang cukup (35°).	√	
Dinding			
2.11	Dinding ruangan terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan basa, garam, dan asam atau bahan kimia, dan kedap air.	√	
2.12	Permukaan dinding halus, rata, berwarna terang (putih), tahan lama, dan tidak mudah mengelupas.	√	
2.13	Pertemuan antar dinding membentuk sudut melengkung.		√

2.14	Permukaan dinding kamar mandi, tempat cuci tangan, dan fasilitas sanitasi memiliki tinggi minimal 2 m dari permukaan lantai dan tidak menyerap air, serta terbuat dari keramik berwarna terang.	√	
Atap dan Langit-langit			
2.15	Atap terbuat dari bahan yang tahan lama (baja, bajaringan,) tahan air, dan tidak bocor.	√	
2.16	Langit-langit terbuat dari bahan yang tidak mudah terkikis atau terkelupas, dan tidak mudah retak (Alumunium, PVC.)	√	
2.17	Langit-langit tidak berlubang dan tidak retak.	√	
2.18	Tinggi langit-langit dari lantai memiliki tinggi minimal 3m.	√	
2.19	Permukaan langit-langit rata, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.		√
2.20	Permukaan langit-langit di ruang produksi yang menimbulkan uap harus kedap air dan dilapisi dengan cattanahan panas.	√	
2.21	Penerangan pada permukaan kerja harus sesuai dengan keperluan, dan tidak menimbulkan bayangan.	√	
Pintu			
2.22	Terbuat dari bahan tahan lama, kuat, dan tidak mudah pecah (<i>stainless steel</i> , baja.)	√	
2.23	Permukaan pintu rata, halus, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.	√	
2.24	Pintu ruang produksi membuka ke arah luar.	√	
2.25	Pintu ruangan mudah untuk dibuka dan ditutup.	√	
2.26	Pintu ruang produksi harus selalu dalam keadaan tertutup		√
Jendela dan Ventilasi			
2.22	Terbuat dari bahan tahan lama, kuat, dan tidak mudah pecah (akrilik)		√
2.23	Permukaan jendela rata, halus, berwarna terang (putih), dan mudah dibersihkan.	√	
2.24	Tinggi jendela minimal 1 m dari lantai.	√	
2.25	Jendela dan ventilasi cukup untuk menjaga sirkulasi udara, bau, kelembaban dan debu tetap.	√	
2.26	Jendela dilengkapi dengan kasa pencegah serangga yang dapat dilepas pasang sehingga memudahkan pembersihan.		√
2.27	Ventilasi menjamin peredaran udara dengan baik dan dapat menghilangkan uap, gas, asap, bau, debu, dan panas yang timbul selama proses produksi.	√	
2.28	Kondisi ventilasi mampu untuk mengontrol suhu dan bau.	√	
2.29	Lubang ventilasi harus dalam keadaan bersih, tidak berdebu sehingga tidak mencemari pangan olahan.	√	
2.30	Lubang ventilasi dilengkapi dengan kasa untuk mencegah masuknya serangga, serta mengurangi masuknya kotoran ke dalam ruangan.		√
2.31	Kasa pada lubang ventilasi seharusnya mudah dilepas pasang untuk memudahkan pembersihan		√
Permukaan Tempat Kerja			

2.32	Permukaan tempat kerja yang kontak langsung dengan pangan harus dalam kondisi baik (bersih, kokoh, kuat), mudah dibersihkan dan disanitasi.	√	
2.33	Permukaan kerja terbuat dari bahan yang tidak menyerap air, memiliki permukaan yang halus, tahan panas, <i>food grade</i> , tidak bereaksi dengan basa, garam, asam dan bahankimia.	√	
Penggunaan Bahan Gelas (<i>glass</i>)			
2.34	Memiliki kebijakan mengenai penggunaan bahan gelas(<i>glass</i>).	√	
2.35	Tidak adanya peralatan produksi yang menggunakan bahan gelas (<i>glass</i>).	√	
Total: 26/35 × 100% = 71%		25	10

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
3. Fasilitas Sanitasi			
Sarana Penyedia Air			
3.1	Sarana penyediaan air dilengkapi dengan tempat penampungan air.	√	
3.2	Sumber air minum atau air bersih untuk proses produksi harus cukup.	√	
3.3	Kualitas air minum atau air bersih yang digunakan memenuhi persyaratan AMDK (Air Minum Dalam Kemasan), tidak berbau, tidak berasa, tidak berwarna, memenuhi persyaratan fisika, mikrobiologi, dan kimia.	√	
3.4	Air yang digunakan untuk proses produksi dan mengalami kontak langsung dengan bahan pangan olahan seharusnya memenuhi syarat kualitas air bersih (tidak berwarna, tidak berbau, tidak berasa, tidak keruh, telah memenuhi persyaratan fisika, mikrobiologis, kimiawi, dan radioaktif) yang dibuktikan melalui hasil uji laboratorium.	√	
3.5	Sistem pemipaan seharusnya dibedakan antara air minum dengan air bersih dengan cara di beri tanda (label air bersih dan air minum) atau warna yang berbeda.	√	
3.6	Air yang tidak digunakan untuk proses produksi dan tidak mengalami kontak langsung dengan bahan pangan olahan seharusnya mempunyai system pemipaan yang terpisah dengan air yang digunakan untuk konsumsi atau air minum.	√	
3.7	Semua kran yang digunakan untuk mengaliri air terbuat dari bahan <i>stainless steel</i> .		√
Sarana Pembuangan Air dan Limbah			
3.8	Memiliki sarana pembuangan limbah cair (IPAL/ <i>Septic tank</i>) dan padat (tempat sampah/ <i>waste container</i>).	√	

3.9	Desain dan Konstruksi sistem pembuangan limbah tidak menimbulkan risiko pencemaran (langsung dialirkan sampai ke <i>septic tank</i> atau IPAL (Instalasi Pengolahan Air Limbah)).	√	
3.10	Limbah padat tidak dibiarkan menumpuk.	√	
3.11	Tempat pembuangan limbah padat terbuat dari bahan yang kuat disertai dengan penutup.		√
Sarana Pembersihan dan Pencucian			
3.12	Sarana pembersihan/pencucian seharusnya dilengkapi dengan sarana yang cukup untuk pembersihan/pencucian: bahan pangan, peralatan, perlengkapan, dan bangunan (lantai, dinding, dll) seperti sapu, pel, kain lap, sikat, ember, pengki, detergent pembersih.	√	
3.13	Sarana pembersihan dilengkapi dengan sumber air bersih dan apabila memungkinkan dilengkapi dengan fasilitas air panas untuk disinfeksi peralatan.	√	
Sarana Toilet			
3.14	Ketersediaan air bersih yang mengalir untuk sarana pembersihan /pencucian.		√
3.15	Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang produksi dan selalu dalam kondisi tertutup.	√	
3.16	Terdapat tanda peringatan untuk mencuci tangan setelah selesai menggunakan toilet.		√
3.17	Kondisi toilet selalu dalam keadaan bersih dan terawat.	√	
3.18	Area toilet memiliki penerangan dan ventilasi.	√	
3.19	Ketersediaan jumlah toilet yang memadai.	√	
Sarana Hygiene Karyawan			
3.20	Memiliki sarana <i>hygiene</i> karyawan seperti fasilitas cuci tangan, fasilitas ganti pakaian, dan fasilitas pembilas sepatu kerja.		√
3.21	Fasilitas pencuci tangan terletak di depan pintu masuk pabrik/ruang produksi yang dilengkapi dengan kran airdan sabun pencuci tangan.		√
3.22	Fasilitas pencuci tangan dilengkapi dengan alat pengering tangan seperti handuk, tisu, dan bila memungkinkan dilengkapi dengan <i>hand dryer</i>		√
3.23	Fasilitas cuci tangan dilengkapi dengan tempat sampah yang tertutup.		√
3.24	Fasilitas pembilas sepatu terletak di depan pintu masuk tempat produksi.		√
3.25	Fasilitas ganti pakaian dilengkapi dengan tempat menyimpan pakaian (lemari) atau menggantung pakaian kerja dengan pakaian luar yang terpisah.	√	
Total: 16/25 × 100% = 64%		16	9

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
4. Mesin dan Peralatan			

4.1	Mesin dan peralatan yang digunakan memenuhi persyaratan teknis (tidak mudah rusak, tidak mudah terkelupas, tidak berkarat, tahan lama), dan memenuhi persyaratan higienis (mudah dibersihkan, tidak mencemari produk.)		√
Mesin			
4.2	Mesin yang digunakan sesuai dengan jenis produksi(keripik.)	√	
4.3	Terbuat dari bahan yang tahan lama, tidak beracun(<i>food grade</i>), mudah dipindahkan dan dibongkar.	√	
4.4	Material mesin menggunakan bahan yang aman (<i>stainless steel</i>) sehingga tidak mencemari produk ketika bersentuhan dengan bahan pangan.	√	
4.5	Mudah untuk dilakukan pembersihan.	√	
Tata Letak Mesin			
4.6	Tata letak mesin dan peralatan sesuai dengan urutan produksi.	√	
4.7	Tata letak mesin memudahkan untuk dilakukan perawatan dan pembersihan.	√	
4.8	Berfungsi sesuai dengan tujuan kegunaan produksi.	√	
4.9	Mesin dilengkapi dengan alat pengukur ukur(kecepatan, suhu).	√	
Pengawasan dan Pemantauan Mesin			
4.12	Pengawasan dan pemantauan mesin dilakukan secara rutin (sebelum melaksanakan proses produksi).	√	
4.10	Mesin dan peralatan yang digunakan untuk proses produksi harus mudah diawasi.	√	
Bahan Perlengkapan dan Alat Ukur			
4.11	Keakuratan alat ukur pada setiap mesin.		√
4.12	Sanitasi yang baik terhadap perlengkapan yang terbuat dari kayu (dicuci menggunakan air bersih, disterilisasi menggunakan air panas, dan dianginkan hingga kering sempurna).		√
Total: $9/12 \times 100\% = 75\%$		9	3

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
5. Bahan (Bahan Baku, Bahan tambahan, dan Bahan Penolong)			
Persyaratan Bahan			
5.1	Bahan yang digunakan tidak rusak, busuk, atau mengandung bahan berbahaya.	√	
5.2	Bahan baku yang digunakan telah ditetapkan spesifikasi formulanya seperti jenis, jumlah bahan yang digunakan, dan spesifikasi mutu bahan yang akan digunakan (bebas dari cemaran, tidak rusak, tidak busuk, tidak mengandung bahan berbahaya, memenuhi standar mutu yang ditetapkan BPOM dan telah tersertifikasi halal MUI atau halal luar negeri untuk produk impor)	√	

5.3	Bahan yang digunakan sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan (tersertifikasi BPOM P-IRT/MD/ML dan tersertifikasi halal MUI atau yang diakui untuk bahan dalam kemasan) dan tidak membahayakan kesehatan.	√	
5.4	Penggunaan BTP secukupnya sesuai dengan ketentuan yang dipersyaratkan (tertuang dalam kemasan).	√	
5.5	Membuat komposisi dan formula bahan yang akan digunakan dalam satu kali produksi.	√	
5.6	Bahan yang digunakan untuk proses produksi harus dicatat sebagai komposisi bahan dan takarannya sehingga konsistensi rasa dan tekstur dapat terjaga.	√	
5.7	Penggunaan BTP yang standar mutu dan persyaratannya belum ditetapkan seharusnya memiliki izin edar dari BPOM RI.	√	
5.8	BTP yang akan digunakan harus ditimbang dengan alat ukur yang akurat sesuai dengan takarannya.	√	
Persyaratan Air			
5.9	Air yang digunakan untuk pengolahan sesuai dengan persyaratan air minum dalam kemasan (AMDK).		√
5.10	Air yang digunakan untuk mencuci dan kontak dengan bahan pangan olahan sesuai dengan persyaratan air bersih (tidak berbau, tidak berwarna, tidak berasa).		√
5.11	Air, es, dan uap panas (<i>steam</i>) harus dijaga jangan sampai tercemar oleh bahan-bahan dari luar.	√	
5.12	Penanganan dan pemeliharaan terhadap air yang digunakan berkali-kali (resirkulasi).	√	
5.13	Uap panas (<i>steam</i>) yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan dan peralatan tidak mengandung bahan berbahaya.	√	
Total: 11/13 × 100% = 85%		11	2

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
6. Pengawasan Proses			
6.1	Bahan baku: Memformulasikan persyaratan-persyaratan yang berhubungan dengan bahan baku (memiliki izin edar BPOM, tersertifikasi halal MUI), komposisi, proses pengolahan (membuat diagram alir), dan distribusi (menjaga suhu produk -18°C.)	√	
6.2	Pengawasan: Memiliki SOP mengenai bahan baku, proses pengolahan, pengemasan, penyimpanan, pendistribusian.	√	
Produk			
6.3	Untuk setiap jenis produk seharusnya dilengkapi petunjuk yang menyebutkan, komposisi, tahap produksi, jumlah produk yang diperoleh dalam sekali produksi.	√	

6.4	Untuk setiap satu kali proses seharusnya dilengkapi dengan label yang menunjukkan nama produk, kode produksi, jumlah produk yang diolah, dan bahan yang digunakan.	√	
6.5	Waktu dan suhu dalam proses produksi harus mendapat pengawasan dengan baik untuk menjamin keamanan produk pangan olahan.		√
Bahan			
6.6	Bahan yang digunakan dalam proses produksiseharusnya memenuhi persyaratan mutu (sudah memiliki izin edar P-IRT/MD/ML, dan telahsertifikasi halal MUI).	√	
6.7	Bahan yang akan digunakan seharusnya diperiksa terlebih dahulu secara organoleptik dan fisik.	√	
6.8	Perusahaan seharusnya memelihara catatan mengenai bahan yang digunakan.	√	
Kontaminasi			
6.9	Proses produksi diatur satu jalur sesuai dengan alur produksi untuk meminimalkan kontaminasi fisik ataupun kimia.	√	
6.10	Bahan beracun harus disimpan jauh dari tempatpenyimpanan pangan.	√	
6.11	Bahan baku harus disimpan terpisah dari bahan yang telah diolah atau produk akhir.	√	
6.12	Tempat produksi harus selalu mendapat pengawasayang baik.	√	
6.13	Karyawan seharusnya menggunakan alat pelindungdiri (APD) berupa masker, <i>hair net</i> , sepatu karet/ sepatu <i>boots</i> , sarung tangan.		√
6.14	Karyawan harus selalu mencuci tangan sebelummelakukan proses produksi.	√	
6.15	Permukaan meja kerja, peralatan, dan lantai tempatproduksi harus selalu bersih dan bila perlu didesinfektan setelah digunakan.	√	
Kontaminasi Bahan Gelas (<i>glass</i>)			
6.16	Menghindari penggunaan gelas (<i>glass</i>).	√	
6.17	Lampu di tempat pengolahan harus dilindungi dengan bahan yang tidak mudah pecah.		√
6.18	Di tempat produksi, pengemasan, penyimpanan, seharusnya menggunakan wadah atau alat yang tidak berbahan gelas (<i>glass</i>).	√	
Total: 15/18 × 100% = 83%		15	3

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
7. Produk Akhir			
7.1	Produk akhir memenuhi standar mutu yang telahditetapkan BPOM.	√	
7.2	Mutu dan keamanan produk akhir diperiksa dan dipantausecara periodik di laboratorium pangan.	√	
Total: 2/2 × 100% = 100%		2	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
8. Laboratorium			
8.1	Melakukan pemeriksaan pada laboratorium yang terpercaya (laboratorium milik pemerintah).	√	
Total: $1/1 \times 100\% = 100\%$		1	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
9. Karyawan			
9.1	Karyawan seharusnya memiliki kompetensi dan memiliki tugas secara jelas dalam melaksanakan program keamanan pangan olahan.	√	
9.2	Karyawan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka/penyakit kulit atau hal lain yang diduga dapat mengakibatkan pencemaran terhadap produk.	√	
9.3	Karyawan seharusnya menggunakan alat pelindung diri (APD) antara lain sarung tangan, penutup kepala dan sepatu yang sesuai di tempat produksi.		√
9.4	Karyawan harus mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan dan tidak makan, minum, merokok, meludah, atau tindakan lain di tempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk.	√	
9.5	Karyawan dalam keadaan sehat. Bebas luka dan penyakit menular (penyakit kulit, infeksi pencernaan, infeksi pernapasan.)	√	
9.6	Karyawan dalam unit pengolahan harus tidak memakai perhiasan, jam tangan, atau benda lain yang membahayakan keamanan produk.		√
9.7	Pengunjung yang memasuki tempat produksi seharusnya menggunakan APD dan mematuhi persyaratan <i>hygiene</i> yang berlaku bagi karyawan		√
9.8	Industri pengolahan pangan seharusnya menunjuk dan menetapkan personil yang terlatih dan kompeten sebagai penanggung jawab keamanan pangan olahan.		√
Total: $4/8 \times 100\% = 50\%$		4	4

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
10. Pengemas			
10.1	Kemasan yang digunakan dapat melindungi dan mempertahankan mutu produk dari pengaruh luar, terutama selama penyimpanan dalam jangka waktu yang lama.	√	
10.2	Kemasan yang digunakan terbuat dari bahan yang aman (<i>food grade</i>) dan tidak mengganggu kesehatan.	√	
10.3	Tahan terhadap perlakuan selama proses pengolahan, pengangkutan, dan pendistribusian.	√	
10.4	Menjamin keutuhan dan keaslian produk.	√	

10.5	Desain dan bahan kemasan memberi perlindungan yang baik dan memperkecil kontaminasi pangan.	√	
10.6	Bahan pengemas yang digunakan harus tidak beracun, mempertahankan mutu dan melindungi produk dari kontaminasi.	√	
10.7	Penyimpanan dan penanganan kemasan dilakukan dengan baik dalam kondisi bersih dan higienis, terpisah dari bahan baku dan produk akhir.	√	
Total: 7/7 × 100% = 100%		7	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
11. Label dan Keterangan Produk			
11.1	Pemberian label yang jelas dan informatif minimal berisi keterangan: nama produk, daftar bahan yang digunakan, berat bersih atau isi bersih, nama dan alamat pihak yang memproduksi atau mengimpor, halal bagi yang dipersyaratkan, tanggal dan kode produksi, keterangan kedaluwarsa, nomor izin edar.	√	
11.2	Label produk harus sesuai dengan peraturan BPOM no.20 tahun 2021 tentang label pangan olahan.	√	
11.3	Pelabelan yang berbeda untuk setiap jenis produk.	√	
Total: 3/3 × 100% = 100%		3	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
12. Penyimpanan Bahan			
Penyimpanan Bahan			
12.1	Bahan yang digunakan dalam proses pengolahan, dan produk akhir harus disimpan terpisah sesuai dengan suhu penyimpanannya, dalam ruangan yang bersih, memilikipenerangan yang cukup, dan bebas dari hama.	√	
12.2	Penyimpanan bahan baku seharusnya tidak menyentuh lantai, menempel dinding, dan jauh dari langit-langit.	√	
12.3	Penyimpanan bahan dan produk akhir harus diberi tanda dan ditempatkan secara terpisah dengan menggunakan system <i>First In First Out</i> (FIFO) atau <i>First Expired First Out</i> (FEFO).		√
12.4	Fasilitas penyimpanan harus tersedia dalam jumlah yang cukup untuk menyimpan bahan dan produk.	√	
12.5	Fasilitas penyimpanan harus diberi label atau identitas yang jelas di setiap bagian tempat penyimpanan (rak) dan pada setiap ruang penyimpanan.		√
Penyimpanan Bahan Berbahaya			
12.6	Penyimpanan bahan berbahaya harus dalam ruangan tersendiri dan diawasi agar tidak mencemari bahan dan produk akhir.	√	
Penyimpanan Wadah dan Pengemas			

12.7	Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapi, ditempat bersih, dan terlindung agar saat digunakan tidak mencemari produk.	√	
Penyimpanan Label			
12.8	Label seharusnya disimpan secara rapi dan teratur (sesuai dengan jenis produknya) agar tidak terjadi kesalahan dalam penggunaannya.	√	
Penyimpanan Mesin dan Peralatan Produksi			
12.9	Penyimpanan mesin/peralatan produksi yang telah dibersihkan tetapi belum digunakan harus dalam kondisi baik (bersih, tidak kotor, dapat digunakan dengan baik).	√	
Total: $7/9 \times 100\% = 77\%$		7	2

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
13. Pemeliharaan dan Program Sanitasi			
13.1	Pemeliharaan dan program sanitasi dilakukan secara berkala (setelah selesai proses produksi).	√	
Pemeliharaan dan Pembersihan			
13.2	Fasilitas produksi (bangunan, mesin/peralatan, dan lainnya) dalam keadaan terawat dengan baik dan mesin tetap berfungsi sesuai dengan prosedur.	√	
13.3	Mesin/peralatan produksi yang digunakan dalam proses produksi harus dibersihkan setiap selesai bekerja dan dilakukan tindakan sanitasi secara teratur untuk menghilangkan sisa kotoran, bahan pangan yang menempel di permukaan mesin/peralatan.	√	
13.4	Mesin/peralatan yang tidak berhubungan langsung dengan produk selalu dalam keadaan bersih (tidak kotor, tidak bernoda, tidak berdebu) dan terawat.	√	
13.5	Mesin/peralatan produksi selalu dibersihkan dan dilakukan disinfeksi menggunakan air panas untuk menghilangkan, kotoran, dan mikroorganisme.		√
13.6	Bahan kimia pencuci harus ditangani dan digunakan sesuai prosedur dan disimpan di dalam wadah yang berlabel untuk menghindari pencemaran terhadap produk.	√	
13.7	Alat angkut dan alat pemindah barang di dalam pabrik harus dalam keadaan bersih dan tidak merusak barang yang diangkut.	√	
13.8	Prosedur pembersihan dapat dilakukan dengan proses fisik seperti penyikatan, proses kimia menggunakan detergen.	√	
13.9	Program pembersihan dan disinfeksi seharusnya menjamin semua bagian dari pabrik/tempat produksi telah bersih, termasuk pencucian alat-alat pembersih.	√	

13.10	Kegiatan pembersihan dan sanitasi seharusnya dilakukan dengan: a) menghilangkan kotoran dari permukaan; b) melepaskan lapisan jasad renik dari mesin/peralatan dengan menggunakan deterjen; c) membilas menggunakan air bersih yang telah memenuhi syarat air bersih (tidak berbau, berwarna, berasa) untuk menghilangkan sisa detergen; d) dianginkan atau dikeringkan menggunakan kain lap; e) bila diperlukan dapat dilakukan tindakan disinfeksi (menggunakan air panas).	√	
13.11	Program pembersihan dan disinfeksi seharusnya dilakukan secara berkala, serta dipantau ketepatan dan keefektifannya, jika perlu dilakukan pencatatan.	√	
13.12	Terdapat catatan pembersihan yang mencakup; ruangan, mesin atau peralatan, dan perlengkapan; karyawan yang bertanggungjawab; cara dan frekuensi pembersihan; cara memantau kebersihan.		√
Program Pengendalian Hama			
13.13	Melakukan praktik sanitasi yang baik untuk mencegah lingkungan yang kondusif bagi hama berkembang biak.	√	
13.14	Bangunan tempat produksi dalam keadaan terawat (bersih, tidak ada sampah menumpuk).	√	
13.15	Jendela, pintu, dan ventilasi dilengkapi dengan kasa kawat untuk mencegah masuknya hama.		√
13.16	Hewan seperti anjing dan kucing tidak boleh berkeliaran di lingkungan rumah dan di dalam pabrik/tempat produksi.		√
13.17	Pangan olahan seharusnya disimpan dan disusun dengan baik, jauh dari dinding dan langit-langit.	√	
13.18	Ruangan di dalam maupun lingkungan di luar pabrik harus selalu dalam keadaan bersih.	√	
13.19	Tempat sampah selalu dalam keadaan tertutup.		√
13.20	Pembasmian hama dilakukan tanpa mengurangi mutu produk (menggunakan <i>insect killer</i>).	√	
Penanganan Limbah			
13.21	Penanganan, pengolahan/ pembuangan limbah pabrik dilakukan dengan cara yang tepat.	√	
13.22	Sampah/limbah yang dihasilkan dari proses produksi seharusnya tidak dibiarkan menumpuk.	√	
Total: $17/22 \times 100\% = 77\%$		17	5

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
14. Pengangkutan			
14.1	Wadah dan alat pengangkutan di desain; tidak mencemari produk; mudah dibersihkan; melindungi produk dari kontaminasi debu dan kotoran; mampu mempertahankan suhu, kelembaban; mempermudah pengecekan suhu.	√	
14.2	Terdapat pengawasan pada proses pengangkutan.	√	
14.3	Wadah dan alat pengangkutan dalam keadaan bersih dan terawat, serta tidak digunakan untuk mengangkut bahan berbahaya.	√	

Total: $3/3 \times 100\% = 100\%$	3	0
---	----------	----------

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
15. Dokumentasai dan Pencatatan			
15.1	Perusahaan yang baik melakukan dokumentasi dan pencatatan mengenai proses produksi dan distribusi dan disimpan dengan baik.	√	
15.2	Dokumentasi dan pencatatan GMP (jumlah dan tanggal produksi, penarikan produk, pembersihan dan sanitasi, hasil uji laboratorium, dll) disimpan dengan baik.	√	
Total: $2/2 \times 100\% = 100\%$		2	

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
16. Pelatihan			
16.1	Perusahaan seharusnya mengadakan pelatihan dan pembinaan terhadap karyawan yang bekerja mengenai dasar-dasar higiene karyawan dan <i>hygiene</i> pangan olahan		√
16.2	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan mengenai faktor-faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan termasuk yang mendukung pertumbuhan jasad renik patogen dan pembusuk		√
16.3	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai faktor-faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan melalui pangan olahan		√
16.4	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai cara produksi pangan olahan yang baik		
16.5	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai prinsip dasar pembersihan dan sanitasi yang baik	√	
16.6	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan penanganan bahan pembersih atau bahan kimiaberbahaya		√
Total: $1/6 \times 100\% = 16\%$		1	5

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
17. Penarikan Produk			
17.1	Jika produk yang dihasilkan tersebut menimbulkan bahaya maka perlu dilakukan tindakan penarikan produk dari peredaran yang dilakukan oleh perusahaan.	√	
17.2	Produk yang ditarik dari peredaran harus diawasi sampai dimusnahkan (dibakar) untuk memastikan tidak ada yang mengkonsumsinya.	√	

Total: $2/2 \times 100\% = 100\%$	2	0
---	----------	----------

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
18. Pelaksanaan Program			
18.1	Perusahaan seharusnya mendokumentasikan operasionalisasi program CPPOB/GMP.		√
18.2	Karyawan sesuai dengan fungsi dan tugasnya harus bertanggung jawab atas pelaksanaan CPPOB.	√	
Total: $1/2 \times 100\% = 50\%$		1	1

Lampiran 5

Lembar Ceklis GMP di keripik balado Salsabila

No.	Aspek Penilaian Menurut Permenperin No. 75/M-IND/PER/7/2010	Jumlah Parameter	Jumlah		Persentase	
			Sesuai	Tidak Sesuai	Sesuai	Tidak Sesuai
1	Lokasi	10	9	1	90%	10%
2	Bangunan	35	28	7	80%	20%
3	Fasilitas Sanitasi	25	22	3	88%	12%
4	Mesin/Peralatan	12	10	2	83%	17%
5	Bahan	13	13	0	100%	0%
6	Pengawasan Proses	18	15	3	83%	17%
7	Produk Akhir	2	2	0	100%	0%
8	Laboratorium	1	1	0	100%	0%
9	Karyawan	8	5	3	63%	37%
10	Pengemas	7	7	0	100%	0%
11	Label dan Keterangan Produk	3	3	0	100%	0%
12	Penyimpanan	9	8	1	89%	11%
13	Pemeliharaan dan program Sanitasi	22	19	3	86%	14%
14	Pengangkutan	3	3	0	100%	0%
15	Dokumentasi dan Pencatatan	2	2	0	100%	100%
16	Pelatihan	6	1	5	16%	18%
17	Penarikan Produk	2	2	0	100%	0%
18	Pelaksanaan Pedoman	2	1	1	50%	50%
Total		180	151	29	84%	16%

No	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
1. Lokasi dan lingkungan			
1.1	Lokasi pabrik jauh jauh dari penumpukan barangbekas.	✓	
1.2	Lokasi pabrik bukan daerah kumuh.	✓	
1.3	Jalan menuju pabrik tidak menimbulkan pencemaran seperti debu dan dalam kondisi baik (disemen atau dipasang <i>paving block</i>).	✓	
1.4	Saluran air dalam kondisi terpelihara dan berfungsi dengan baik (tidak mampet).	✓	
1.5	Lingkungan sekitar bangunan pabrik harus dalam kondisi bersih, rapi, dan terawat jauh dari sampah yang menumpuk.	✓	
1.6	Lokasi pabrik berada di daerah bebas banjir.		✓
1.7	Tempat pembuangan sampah selalu dalam keadaan tertutup dan sampah tidak dalam keadaan menumpuk.	✓	
1.8	Lokasi pabrik bebas dari semak-semak yang menjadi sarang hama.	✓	
1.9	Lokasi pabrik bukan daerah pembuangan sampah (TPAS).	✓	
1.10	Lingkungan terbuka diluar pabrik tidak digunakan untuk kegiatan produksi	✓	
Total: Total: 9 / 10 × 100% = 90%		9	1

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
2. Bangunan			
2.1	Konstruksi bangunan kuat, aman, terpelihara, bersih, dan bebas dari barang yang tidak berguna.	✓	
2.2	Struktur bangunan terbuat dari bahan yang tahan lama dan kuat (baja, beton, hebel, batako.)	✓	
2.3	<i>Layout</i> ruang produksi dibuat satu jalur dengan jalur masuk dan jalur keluar yang berbeda.		✓
2.4	Tata letak mesin produksi disusun berdasarkan urutan proses produksi.	✓	
Lantai			
2.5	Konstruksi lantai pabrik dilengkapi dengan saluran pembuangan air dengan kemiringan 5.0 mm agar air tidak menggenang.	✓	
2.6	Lantai pabrik terbuat dari bahan yang kedap air, tahan terhadap basa, garam, dan asam atau bahan kimia lainnya.		✓

2.7	Permukaan lantai pabrik rata tetapi tidak licin, rapat, dan mudah dibersihkan.	✓	
2.8	Lantai pabrik membentuk sudut melengkung dan kedap air.		✓
2.9	Lantai ruangan produksi yang juga digunakan untuk proses mencuci mempunyai kemiringan 5.0 mm dan memiliki lubang saluran air dengan kemiringan 35° sehingga tidak menimbulkan genangan.		✓
2.10	Lantai untuk ruangan kamar mandi, tempat mencuci tangan, dan fasilitas sanitasi memiliki kemiringan yang cukup (35°.)	✓	
Dinding			
2.11	Dinding ruangan terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan basa, garam, dan asam atau bahan kimia, dan kedap air.	✓	
2.12	Permukaan dinding halus, rata, berwarna terang, tahan lama, dan tidak mudah mengelupas.	✓	
2.13	Pertemuan antar dinding membentuk sudut melengkung.		✓
2.14	Permukaan dinding kamar mandi, tempat cuci tangan, dan fasilitas sanitasi memiliki tinggi minimal 2 m dari permukaan lantai dan tidak menyerap air, serta terbuat dari keramik berwarna terang.	✓	
Atap dan Langit-langit			
2.15	Atap terbuat dari bahan yang tahan lama (baja, bajaringan,) tahan air, dan tidak bocor.	✓	
2.16	Langit-langit terbuat dari bahan yang tidak mudah terkikis atau terkelupas, dan tidak mudah retak (Alumunium, PVC.)	✓	
2.17	Langit-langit tidak berlubang dan tidak retak.	✓	
2.18	Tinggi langit-langit dari lantai memiliki tinggi minimal 3m.	✓	
2.19	Permukaan langit-langit rata, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.		✓
2.20	Permukaan langit-langit di ruang produksi yang menimbulkan uap harus kedap air dan dilapisi dengan cattan panas.	✓	
2.21	Penerangan pada permukaan kerja harus sesuai dengan keperluan, dan tidak menimbulkan bayangan.	✓	
Pintu			
2.22	Terbuat dari bahan tahan lama, kuat, dan tidak mudah pecah (<i>stainless steel</i> , baja.)	✓	
2.23	Permukaan pintu rata, halus, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.	✓	
2.24	Pintu ruang produksi membuka ke arah luar.	✓	
2.25	Pintu ruangan mudah untuk dibuka dan ditutup.	✓	
2.26	Pintu ruang produksi harus selalu dalam keadaan tertutup		✓
Jendela dan Ventilasi			

2.22	Terbuat dari bahan tahan lama, kuat, dan tidak mudahpecah (akrilik)	✓	
2.23	Permukaan jendela rata, halus, berwarna terang (putih),dan mudah dibersihkan.	✓	
2.24	Tinggi jendela minimal 1 m dari lantai.	✓	
2.25	Jendela dan ventilasi cukup untuk menjaga sirkulasiudara, bau, kelembaban dan debu tetap.	✓	
2.26	Jendela dilengkapi dengan kasa pencegah serangga yang dapat dilepas pasang sehingga memudahkan pembersihan.	✓	
2.27	Ventilasi menjamin peredaran udara dengan baik dan dapat menghilangkan uap, gas, asap, bau, debu, dan panayang timbul selama proses produksi.	✓	
2.28	Kondisi ventilasi mampu untukmengontrol suhu dan bau.	✓	
2.29	Lubang ventilasi harus dalam keadaan bersih, tidakberdebu sehingga ridak mencemari pangan olahan.	✓	
2.30	Lubang ventilasi dilengkapi dengan kasa untuk mencegahmasuknya serangga, serta mengurangi masuknya kotoran ke dalam ruangan.	✓	
2.31	Kasa pada lubang ventilasi seharusnya mudah dilepaspasang untuk memudahkan pembersihan	✓	
Permukaan Tempat Kerja			
2.32	Permukaan tempat kerja yang kontak langsung dengan pangan harus dalam kondisi baik (bersih, kokoh, kuat), mudah dibersihkan dan disanitasi.	✓	
2.33	Permukaan kerja terbuat dari bahan yang tidak menyerapair, memiliki permukaan yang halus, tahan panas, <i>food grade</i> , tidak bereaksi dengan basa, garam, asam dan bahankimia.	✓	
Penggunaan Bahan Gelas (glass)			
2.34	Memiliki kebijakan mengenai penggunaan bahan gelas(<i>glass</i>).	✓	
2.35	Tidak adanya peralatan produksi yang menggunakanbahan gelas (<i>glass</i>).	✓	
Total: Total: $28 / 35 \times 100\% = 80\%$		28	7

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
3. Fasilitas Sanitasi			
Sarana Penyedia Air			
3.1	Sarana penyediaan air dilengkapi dengan tempatpenampungan air.		✓
3.2	Sumber air minum atau air bersih untuk proses produksi harus cukup.	✓	

3.3	Kualitas air minum atau air bersih yang digunakan memenuhi persyaratan AMDK (Air Minum Dalam Kemasan), tidak berbau, tidak berasa, tidak berwarna, memenuhi persyaratan fisika, mikrobiologi, dan kimia.	✓	
3.4	Air yang digunakan untuk proses produksi dan mengalami kontak langsung dengan bahan pangan olahan seharusnya memenuhi syarat kualitas air bersih (tidak berwarna, tidak berbau, tidak berasa, tidak keruh, telah memenuhi persyaratan fisika, mikrobiologis, kimiawi, dan radioaktif) yang dibuktikan melalui hasil uji laboratorium.	✓	
3.5	Sistem pemipaan seharusnya dibedakan antara air minum dengan air bersih dengan cara di beri tanda (label air bersih dan air minum) atau warna yang berbeda.		
3.6	Air yang tidak digunakan untuk proses produksi dan tidak mengalami kontak langsung dengan bahan pangan olahan seharusnya mempunyai system pemipaan yang terpisah dengan air yang digunakan untuk konsumsi atau air minum.	✓	
3.7	Semua kran yang digunakan untuk mengaliri air terbuat dari bahan <i>stainless steel</i> .	✓	
Sarana Pembuangan Air dan Limbah			
3.8	Memiliki sarana pembuangan limbah cair (IPAL/ <i>Septictank</i>) dan padat (tempat sampah/ <i>waste container</i>).	✓	
3.9	Desain dan Konstruksi sistem pembuangan limbah tidak menimbulkan risiko pencemaran (langsung dialirkan sampai ke <i>septictank</i> atau IPAL (Instalasi Pengolahan Air Limbah)).	✓	
3.10	Limbah padat tidak dibiarkan menumpuk.	✓	
3.11	Tempat pembuangan limbah padat terbuat dari bahan yang kuat disertai dengan penutup.	✓	
Sarana Pembersihan dan Pencucian			
3.12	Sarana pembersihan/pencucian seharusnya dilengkapi dengan sarana yang cukup untuk pembersihan/pencucian: bahan pangan, peralatan, perlengkapan, dan bangunan (lantai, dinding, dll) seperti sapu, pel, kain lap, sikat, ember, pengki, detergent pembersih.	✓	
3.13	Sarana pembersihan dilengkapi dengan sumber air bersih dan apabila memungkinkan dilengkapi dengan fasilitas air panas untuk disinfeksi peralatan.	✓	
Sarana Toilet			
3.14	Ketersediaan air bersih yang mengalir untuk sarana pembersihan /pencucian.	✓	
3.15	Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang produksi dan selalu dalam kondisi tertutup.	✓	

3.16	Terdapat tanda peringatan untuk mencuci tangan setelah selesai menggunakan toilet.		✓
3.17	Kondisi toilet selalu dalam keadaan bersih dan terawat.		
3.18	Area toilet memiliki penerangan dan ventilasi.	✓	
3.19	Ketersediaan jumlah toilet yang memadai.	✓	
Sarana Hygiene Karyawan			
3.20	Memiliki sarana <i>hygiene</i> karyawan seperti fasilitas cuci tangan, fasilitas ganti pakaian, dan fasilitas pembilas sepatu kerja.	✓	
3.21	Fasilitas pencuci tangan terletak di depan pintu masuk pabrik/ruang produksi yang dilengkapi dengan kran airdan sabun pencuci tangan.	✓	
3.22	Fasilitas pencuci tangan dilengkapi dengan alat pengering tangan seperti handuk, tisu, dan bila memungkinkan dilengkapi dengan <i>hand dryer</i>)		✓
3.23	Fasilitas cuci tangan dilengkapi dengan tempat sampah yang tertutup.	✓	
3.24	Fasilitas pembilas sepatu terletak di depan pintu masuk tempat produksi.	✓	
3.25	Fasilitas ganti pakaian dilengkapi dengan tempat menyimpan pakaian (lemari) atau menggantung pakaian kerja dengan pakaian luar yang terpisah.	✓	
Total: Total: $22 / 25 \times 100\% = 88\%$		22	3

NO.	Parameter	Skor	
		Y A	TIDAK
4. Mesin dan Peralatan			
4.1	Mesin dan peralatan yang digunakan memenuhi persyaratan teknis (tidak mudah rusak, tidak mudah terkelupas, tidak berkarat, tahan lama), dan memenuhi persyaratan higienis (mudah dibersihkan, tidak mencemari produk.)	✓	
Mesin			
4.2	Mesin yang digunakan sesuai dengan jenis produksi (keripik.)	✓	
4.3	Terbuat dari bahan yang tahan lama, tidak beracun (<i>food grade</i>), mudah dipindahkan dan dibongkar.	✓	
4.4	Material mesin menggunakan bahan yang aman (<i>stainless steel</i>) sehingga tidak mencemari produk ketika bersentuhan dengan bahan pangan.	✓	
4.5	Mudah untuk dilakukan pembersihan.	✓	
Tata Letak Mesin			
4.6	Tata letak mesin dan peralatan sesuai dengan urutan produksi.	✓	
4.7	Tata letak mesin memudahkan untuk dilakukan perawatan dan pembersihan.	✓	

4.8	Berfungsi sesuai dengan tujuan kegunaan produksi.	✓	
4.9	Mesin dilengkapi dengan alat pengukur ukur(kecepatan, suhu).		✓
Pengawasan dan Pemantauan Mesin			
4.12	Pengawasan dan pemantauan mesin dilakukan secara rutin (sebelum melaksanakan proses produksi).	✓	
4.10	Mesin dan peralatan yang digunakan untuk proses produksi harus mudah diawasi.	✓	
Bahan Perlengkapan dan Alat Ukur			
4.11	Keakuratan alat ukur pada setiap mesin.		✓
4.12	Sanitasi yang baik terhadap perlengkapan yang terbuat dari kayu (dicuci menggunakan air bersih, disterilisasi menggunakan air panas, dan dianginkan hingga kering sempurna).	✓	
Total: $10 / 12 \times 100\% = 83\%$		10	2

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
5. Bahan (Bahan Baku, Bahan tambahan, dan Bahan Penolong)			
Persyaratan Bahan			
5.1	Bahan yang digunakan tidak rusak, busuk, atau mengandung bahan berbahaya.	✓	
5.2	Bahan baku yang digunakan telah ditetapkan spesifikasi formulanya seperti jenis, jumlah bahan yang digunakan, dan spesifikasi mutu bahan yang akan digunakan (bebas dari cemaran, tidak rusak, tidak busuk, tidak mengandung bahan berbahaya, memenuhi standar mutu yang ditetapkan BPOM dan telah tersertifikasi halal MUI atau halal luar negeri untuk produk impor)	✓	
5.3	Bahan yang digunakan sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan (tersertifikasi BPOM P-IRT/MD/ML dan tersertifikasi halal MUI atau yang diakui untuk bahan dalam kemasan) dan tidak membahayakan kesehatan.	✓	
5.4	Penggunaan BTP secukupnya sesuai dengan ketentuan yang dipersyaratkan (tertuang dalam kemasan).	✓	
5.5	Membuat komposisi dan formula bahan yang akan digunakan dalam satu kali produksi.	✓	
5.6	Bahan yang digunakan untuk proses produksi harus dicatat sebagai komposisi bahan dan takarannya sehingga konsistensi rasa dan tekstur dapat terjaga.	✓	
5.7	Penggunaan BTP yang standar mutu dan persyaratannya belum ditetapkan seharusnya	✓	

	memiliki izin edar dari BPOM RI.		
5.8	BTP yang akan digunakan harus ditimbang dengan alat ukur yang akurat sesuai dengan takarannya.	✓	
Persyaratan Air			
5.9	Air yang digunakan untuk pengolahan sesuai dengan persyaratan air minum dalam kemasan (AMDK).	✓	
5.10	Air yang digunakan untuk mencuci dan kontak dengan bahan pangan olahan sesuai dengan persyaratan air bersih (tidak berbau, tidak berwarna, tidak berasa).	✓	
5.11	Air, es, dan uap panas (<i>steam</i>) harus dijaga jangan sampai tercemar oleh bahan-bahan dari luar.	✓	
5.12	Penanganan dan pemeliharaan terhadap air yang digunakan berkali-kali (resirkulasi).	✓	
5.13	Uap panas (<i>steam</i>) yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan dan peralatan tidak mengandung bahan berbahaya.	✓	
Total: 13 / 13 × 100% = 100%		13	0
NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
6. Pengawasan Proses			
6.1	Bahan baku: Memformulasikan persyaratan-persyaratan yang berhubungan dengan bahan baku (memiliki izin edar BPOM, tersertifikasi halal MUI), komposisi, proses pengolahan (membuat diagram alir), dan distribusi	✓	
6.2	Pengawasan: Memiliki SOP mengenai bahan baku, proses pengolahan, pengemasan, penyimpanan, pendistribusian.	✓	
Produk			
6.3	Untuk produk seharusnya dilengkapi petunjuk yang menyebutkan, komposisi, tahap produksi, jumlah produk yang diperoleh dalam sekali produksi.	✓	
6.4	Untuk setiap satu kali proses seharusnya dilengkapi dengan label yang menunjukkan nama produk, kode produksi, jumlah produk yang diolah, dan bahan yang digunakan.	✓	
6.5	Waktu dan suhu dalam proses produksi harus mendapat pengawasan dengan baik untuk menjamin keamanan produk pangan olahan.	✓	
Bahan			
6.6	Bahan yang digunakan dalam proses produksi seharusnya memenuhi persyaratan mutu (sudah memiliki izin edar P-IRT/MD/ML, dan telah tersertifikasi halal MUI).	✓	

6.7	Bahan yang akan digunakan seharusnya diperiksa terlebih dahulu secara organoleptik dan fisik.	✓	
6.8	Perusahaan seharusnya memelihara catatan mengenai bahan yang digunakan.	✓	
Kontaminasi			
6.9	Proses produksi diatur satu jalur sesuai dengan alur produksi untuk meminimalkan kontaminasi fisik ataupun kimia.		✓
6.10	Bahan beracun harus disimpan jauh dari tempat penyimpanan pangan.	✓	
6.11	Bahan baku harus disimpan terpisah dari bahan yang telah diolah atau produk akhir.	✓	
6.12	Tempat produksi harus selalu mendapat pengawasan yang baik.	✓	
6.13	Karyawan seharusnya menggunakan alat pelindung diri (APD) berupa masker, <i>hair net</i> , sepatu karet/ sepatu <i>boots</i> , sarung tangan.		✓
6.14	Karyawan harus selalu mencuci tangan sebelum melakukan proses produksi.	✓	
6.15	Permukaan meja kerja, peralatan, dan lantai tempat produksi harus selalu bersih dan bila perlu didesinfektan setelah digunakan.	✓	
Kontaminasi Bahan Gelas (glass)			
6.16	Menghindari penggunaan gelas (<i>glass</i>).	✓	
6.17	Lampu di tempat pengolahan harus dilindungi dengan bahan yang tidak mudah pecah.		✓
6.18	Di tempat produksi, pengemasan, penyimpanan, seharusnya menggunakan wadah atau alat yang tidak berbahan gelas (<i>glass</i>).	✓	
Total: $15 / 18 \times 100\% = 83\%$		15	3

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
7. Produk Akhir			
7.1	Produk akhir memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan BPOM.	✓	
7.2	Mutu dan keamanan produk akhir diperiksa dan dipantau secara periodik di laboratorium pangan.	✓	
Total: $2 / 2 \times 100\% = 100\%$		2	0
NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
8. Laboratorium			
8.1	Melakukan pemeriksaan pada laboratorium yang terpercaya (laboratorium milik pemerintah dan swasta).	✓	
Total: $1 / 1 \times 100\% = 100\%$		1	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
9. Karyawan			
9.1	Karyawan seharusnya memiliki kompetensi dan memiliki tugas secara jelas dalam melaksanakan program keamanan pangan olahan.	✓	
9.2	Karyawan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka/penyakit kulit atau hal lain yang diduga dapat mengakibatkan pencemaran terhadap produk.	✓	
9.3	Karyawan seharusnya menggunakan alat pelindung diri (APD) antara lain sarung tangan, penutup kepala dan sepatu yang sesuai di tempat produksi.		✓
9.4	Karyawan harus mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan dan tidak makan, minum, merokok, meludah, atau tindakan lain ditempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk.	✓	
9.5	Karyawan dalam keadaan sehat. Bebas luka dan penyakit menular (penyakit kulit, infeksi pencernaan, infeksi pernapasan.)	✓	
9.6	Karyawan dalam unit pengolahan harus tidak memakai perhiasan, jam tangan, atau benda lain yang membahayakan keamanan produk.		✓
9.7	Pengunjung yang memasuki tempat produksi seharusnya menggunakan APD dan mematuhi persyaratan <i>hygiene</i> yang berlaku bagi karyawan		✓
9.8	Industri pengolahan pangan seharusnya menunjuk dan menetapkan personil yang terlatih dan kompeten sebagai penanggungjawab keamanan pangan olahan.	✓	
Total: $5/8 \times 100\% = 63\%$		5	3

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
10. Pengemas			
10.1	Kemasan yang digunakan dapat melindungi dan mempertahankan mutu produk dari pengaruh luar, terutama selama penyimpanan dalam jangka waktu yang lama.	✓	
10.2	Kemasan yang digunakan terbuat dari bahan yang aman (<i>food grade</i>) dan tidak mengganggu kesehatan.	✓	
10.3	Tahan terhadap perlakuan selama proses pengolahan, pengangkutan, dan pendistribusian.	✓	
10.4	Menjamin keutuhan dan keaslian produk.	✓	
10.5	Desain dan bahan kemasan memberi perlindungan yang baik dan memperkecil kontaminasi pangan.	✓	

10.6	Bahan pengemas yang digunakan harus tidak beracun, mempertahankan mutu dan melindungi produk dari kontaminasi.	✓	
10.7	Penyimpanan dan penanganan kemasan dilakukan dengan baik dalam kondisi bersih dan higienis, terpisah dari bahan baku dan produk akhir.	✓	
Total: 7/7 × 100% = 100%		7	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
11. Label dan Keterangan Produk			
11.1	Pemberian label yang jelas dan informatif minimal berisi keterangan: nama produk, daftar bahan yang digunakan, berat bersih atau isi bersih, nama dan alamat pihak yang memproduksi atau mengimpor, halal bagi yang dipersyaratkan, tanggal dan kode produksi, keterangan kedaluwarsa, nomor izin edar.	✓	
11.2	Label produk harus sesuai dengan peraturan BPOM no.20 tahun 2021 tentang label pangan olahan.	✓	
11.3	Pelabelan yang berbeda untuk setiap jenis produk.	✓	
Total: 3/3 × 100% = 100%		3	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
12. Penyimpanan Bahan			
Penyimpanan Bahan			
12.1	Bahan yang digunakan dalam proses pengolahan, dan produk akhir harus disimpan terpisah sesuai dengan suhu penyimpanannya, dalam ruangan yang bersih, memiliki penerangan yang cukup, dan bebas dari hama.	✓	
12.2	Penyimpanan bahan baku seharusnya tidak menyentuh lantai, menempel dinding, dan jauh dari langit-langit.	✓	
12.3	Penyimpanan bahan dan produk akhir harus diberi tanda dan ditempatkan secara terpisah dengan menggunakan system <i>First In First Out</i> (FIFO) atau <i>First Expired First Out</i> (FEFO).	✓	
12.4	Fasilitas penyimpanan harus tersedia dalam jumlah yang cukup untuk menyimpan bahan dan produk.	✓	
12.5	Fasilitas penyimpanan harus diberi label atau identitas yang jelas di setiap bagian tempat penyimpanan (rak) dan pada setiap ruang penyimpanan.		✓
Penyimpanan Bahan Berbahaya			

12.6	Penyimpanan bahan berbahaya harus dalam ruangan tersendiri dan diawasi agar tidak mencemari bahan dan produk akhir.	✓	
Penyimpanan Wadah dan Pengemas			
12.7	Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapi, ditempatbersih, dan terlindung agar saat digunakan tidak mencemari produk.	✓	
Penyimpanan Label			
12.8	Label seharusnya disimpan secara rapi dan teratur (sesuai dengan jenis produknya) agar tidak kterjadi kesalahan dalam penggunaannya.	✓	
Penyimpanan Mesin dan Peralatan Produksi			
12.9	Penyimpanan mesin/peralatan produksi yang telahdibersihkan tetapi belum digunakan harus dalam kondisi baik (bersih, tidak kotor, dapat digunakan dengan baik).	✓	
Total: $8/9 \times 100\% = 89\%$		8	1

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
13. Pemeliharaan dan Program Sanitasi			
13.1	Pemeliharaan dan program sanitasi dilakukan secara berkala (setelah selesai proses produksi).	✓	
Pemeliharaan dan Pembersihan			
13.2	Fasilitas produksi (bangunan, mesin/peralatan, dan lainnya) dalam keadaan terawat dengan baik dan mesin tetap berfungsi sesuai dengan prosedur.	✓	
13.3	Mesin/peralatan produksi yang digunakan dalam proses produksi harus dibersihkan setiap selesai bekerja dan dilakukan tindakan sanitasi secara teratur untuk menghilangkan sisa lemak, kotoran, bahan pangan yang menempel di permukaan mesin/peralatan.	✓	
13.4	Mesin/peralatan yang tidak berhubungan langsung dengan produk selalu dalam keadaan bersih (tidak kotor, tidak bernoda, tidak berdebu) dan terawat.	✓	
13.5	Mesin/peralatan produksi selalu dibersihkan dan dilakukan disinfeksi menggunakan air panas untuk menghilangkan kotoran, dan mikroorganisme.		✓
13.6	Bahan kimia pencuci harus ditangani dan digunakan sesuai prosedur dan disimpan di dalam wadah yang berlabel untuk menghindari pencemaran terhadap produk.	✓	
13.7	Alat angkut dan alat pemindah barang di dalam pabrik harus dalam keadaan bersih dan tidak merusak barang yang diangkut.	✓	

13.8	Prosedur pembersihan dapat dilakukan dengan proses fisik seperti penyikatan, proses kimia menggunakan detergen.	✓	
13.9	Program pembersihan dan disinfeksi seharusnya menjamin semua bagian dari pabrik/tempat produksi telah bersih, termasuk pencucian alat-alat pembersih.	✓	
13.10	Kegiatan pembersihan dan sanitasi seharusnya dilakukan dengan: a) menghilangkan kotoran dari permukaan; b) melepaskan lapisan jasad renik dari mesin/peralatan dengan menggunakan deterjen; c) membilas menggunakan air bersih yang telah memenuhi syarat air bersih (tidak berbau, berwarna, berasa) untuk menghilangkan sisa detergen; d) dianginkan atau dikeringkan menggunakan kain lap; e) bila diperlukan dapat dilakukan tindakan disinfeksi (menggunakan air panas).	✓	
13.11	Program pembersihan dan disinfeksi seharusnya dilakukan secara berkala, serta dipantau ketepatan dan keefektifannya, jika perlu dilakukan pencatatan.	✓	
13.12	Terdapat catatan pembersihan yang mencakup; ruangan, mesin atau peralatan, dan perlengkapan; karyawan yang bertanggung jawab; cara dan frekuensi pembersihan; cara memantau kebersihan.		✓
Program Pengendalian Hama			
13.13	Melakukan praktik sanitasi yang baik untuk mencegah lingkungan yang kondusif bagi hama berkembangbiak.	✓	
13.14	Bangunan tempat produksi dalam keadaan terawat (bersih, tidak ada sampah menumpuk).		✓
13.15	Jendela, pintu, dan ventilasi dilengkapi dengan kasa kawat untuk mencegah masuknya hama.	✓	
13.16	Hewan seperti anjing dan kucing tidak boleh berkeliaran di lingkungan rumah dan di dalam pabrik/tempat produksi.	✓	
13.17	Pangan olahan seharusnya disimpan dan disusun dengan baik, jauh dari dinding dan langit-langit.	✓	
13.18	Ruangan di dalam maupun lingkungan di luar pabrik harus selalu dalam keadaan bersih.	✓	
13.19	Tempat sampah selalu dalam keadaan tertutup.	✓	
13.20	Pembasmian hama dilakukan tanpa mengurangi mutu produk (menggunakan <i>insect killer</i>).	✓	
Penanganan Limbah			
13.21	Penanganan, pengolahan/ pembuangan limbah pabrik dilakukan dengan cara yang tepat.	✓	
13.22	Sampah/limbah yang dihasilkan dari proses produksi seharusnya tidak dibiarkan menumpuk.	✓	
Total: 19 / 22 × 100% = 86%		19	3

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
14. Pengangkutan			
14.1	Wadah dan alat pengangkutan di desain; tidak mencemari produk; mudah dibersihkan; melindungi produk dari kontaminasi debu dan kotoran; mampu mempertahankan suhu, kelembaban; mempermudah pengecekan suhu.	✓	
14.2	Terdapat pengawasan pada proses pengangkutan.	✓	
14.3	Wadah dan alat pengangkutan dalam keadaan bersih dan terawat, serta tidak digunakan untuk mengangkut bahan berbahaya.	✓	
Total: 3 / 3 × 100 % = 100 %		3	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
15. Dokumentasai dan Pencatatan			
15.1	Perusahaan yang baik melakukan dokumentasi dan pencatatan mengenai proses produksi dan distribusi dan disimpan dengan baik.	✓	
15.2	Dokumentasi dan pencatatan GMP (jumlah dan tanggal produksi, penarikan produk, pembersihan dan sanitasi, hasil uji laboratorium, dll) disimpan dengan baik.	✓	
Total: 2 / 2 × 100 % = 100 %		2	0

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
16. Pelatihan			
16.1	Perusahaan seharusnya mengadakan pelatihan dan pembinaan terhadap karyawan yang bekerja mengenai dasar-dasar higiene karyawan dan <i>hygiene</i> pangan olahan	✓	
16.2	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan mengenai faktor-faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan termasuk yang mendukung pertumbuhan jasad renik patogen dan pembusuk		✓
16.3	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai faktor-faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan melalui pangan olahan		✓
16.4	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai cara produksi pangan olahan yang baik		
16.5	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan mengenai prinsip dasar pembersihan dan sanitasi yang baik	✓	
16.6	Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan dan penyuluhan penanganan bahan pembersih atau bahan kimiaberbahaya		✓

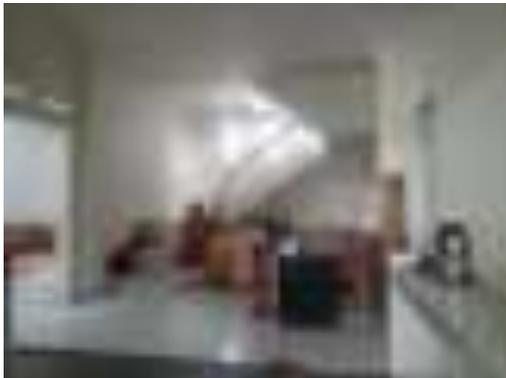
Total: $2 / 6 \times 100\% = 33\%$	2	4
--	----------	----------

NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
17. Penarikan Produk			
17.1	Jika produk yang dihasilkan tersebut menimbulkan bahaya maka perlu dilakukan tindakan penarikan produk dari peredaran yang dilakukan oleh perusahaan.	✓	
17.2	Produk yang ditarik dari peredaran harus diawasi sampai dimusnahkan (dibakar) untuk memastikan tidak ada yang mengkonsumsinya.	✓	
Total: $2 / 2 \times 100\% = 100\%$		2	0
NO.	Parameter	Skor	
		YA	TIDAK
18. Pelaksanaan Program			
18.1	Perusahaan seharusnya mendokumentasikan operasionalisasi program CPPOB/GMP.		✓
18.2	Karyawan sesuai dengan fungsi dan tugasnya harus bertanggung jawab atas pelaksanaan CPPOB.	✓	
Total: $1 / 2 \times 100\% = 50\%$		1	1

Lampiran 6

Dokumentasi

a. Keripik balado Salsabila



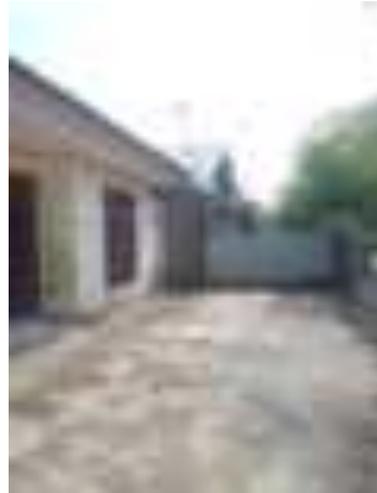




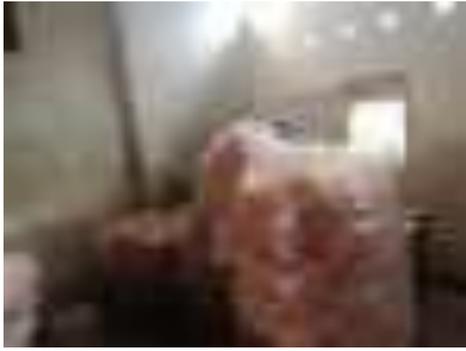




b. Keripik balado Lidiya









	repository.uibk.ac.id Repository	1 s
	repository.uibk.ac.id Repository	1 s
	www.sibmcharp.com Website	1 s
	www.uin-suka.ac.id Website	1 s
	www.angp.ac.id Website	1 s
	Fawah Chulika Harrozm, Fajar Gunileng Kozasih, Ratna Tri Harti Safaringsih "Penerapan Total Quality Management (TQM) dalam Meningkatkan Kualitas Pelayanan Bumih Sukri", <i>Beslay : Religion Education Social Law Focba Journal</i> , 2023 Repository	<1 s
	jurnal.iph.ac.id Repository	<1 s
	id-id.12306.com Repository	<1 s
	jurnal.unsida.ac.id Repository	<1 s
	jurnal.uho.ac.id Repository	<1 s

 repository.uinma.ac.id Information	<1
 standaryenger.pcm.go.id Information	<1
 repositori.kelompok1.pn.id Information	<1
 rinfotaturani.ac.id Information	<1
 repository.uow.ac.id Information	<1
 repository.pattani.ac.id Information	<1
 repository.uned.ac.id Information	<1
 repository.pustaka-dempati.ac.id Information	<1
 repository.com Information	<1
 repository.usd.ac.id Information	<1
 repository.pulwita.ac.id Information	<1
 barekatiary.malangkota.pn.id Information	<1



	eReferences.unh-malang.ac.id Indonesia	<1e
	ml.repository.uptn.ac.id Indonesia	<1e
	repository.pustakaipk.ac.id Indonesia	<1e
	Farah Chulida Harcaun, Fajar Gumilang Ridwan, Ratna Tri Hari Sabaringsih. "Pengaruh Persepsi GDM dan Persepsi Kerja terhadap Kinerja Pegawai dengan Mikawi sebagai Variabel Intervening di PT Berkah Hardekar Qualitama". <i>Resaja: Jurnal Edukasi Sosial Loe Roiba</i> (jurnal, 2022) Indonesia	<1e
	id.scribd.com Indonesia	<1e
	sciencedirect.com Indonesia	<1e
	eprints.unp.ac.id Indonesia	<1e
	iainpalembang.ac.id Indonesia	<1e
	iainku.ac.id Indonesia	<1e
	repository.uin-suka.ac.id Indonesia	<1e

<1e

 journal.kemahasiswaan.id	<1
 journal.uskhsy.ac.id	<1
 journal.umu.ac.id	<1
 repository.unpa.ac.id	<1
 CIBS.ac.id	<1
 repository.kemdikbud.go.id	<1
 repository.unswaditra.ac.id	<1
 cibakal.desa.id	<1
 penerbit.pangk.com	<1
 digital.evareggi.ac.id	<1
 narita.umm.ac.id	<1



 doi:10.22004/zenodo.1234567	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234568	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234569	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234570	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234571	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234572	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234573	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234574	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234575	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234576	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234577	<1
 doi:10.22004/zenodo.1234578	<1

 digitalcommons.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 repository.stikeswidyadharma.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 repository.uin-suka.ac.id	<1e
 www.researchgate.net	<1e
 scopus.com	<1e
 scopus.com	<1e
 scopus.com	<1e

	library.usr.ac.id Repository	<1
	repository.padjadjaran.ac.id Repository	<1
	repository.stikomsebelas Maret.ac.id Repository	<1
	www.op.gov Website	<1
	Mario Agung. "TINGKATBAH MUTU PRODUK PANGAN KATANNYA DENGAN PERLINDUNGAN HAR ATAS KEAMANAN DAN KENYAMANAN KONSUMEN". DATIN LAW JURNAL, 2020 Jurnal	<1
	library.widyadarmas.ac.id Repository	<1
	repository.upongor.ac.id Repository	<1