



**UPAYA PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN
KONSEP *GOOD HANDLING PRACTICE* (GHP) DAN
GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP) PADA
PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI**

EFFORTS ON QUALITY CONTROL WITH CONCEPT OF GOOD
HANDLING PRACTICE (GHP) AND GOOD MANUFACTURING PRACTICE
(GMP) AT PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI

SKRIPSI

Oleh:

Frans Wijayanti

NIM. 110810201016

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS JEMBER**

2015



**UPAYA PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN
KONSEP *GOOD HANDLING PRACTICE* (GHP) DAN
GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP) PADA
PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI**

EFFORTS ON QUALITY CONTROL WITH CONCEPT OF GOOD
HANDLING PRACTICE (GHP) AND GOOD MANUFACTURING PRACTICE
(GMP) AT PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi
Pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember

Oleh:

Frans Wijayanti

NIM. 110810201016

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS JEMBER**

2015

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI

FAKULTAS EKONOMI – UNIVERSITAS JEMBER

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Franis Wijayanti
NIM : 110810201016
Jurusan : Manajemen
Konsentrasi : Manajemen Operasional
Judul Skripsi : Upaya Pengendalian Kualitas Dengan Konsep *Good Handling Practice* (GHP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) Pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi.

Menyatakan dengan sesungguhnya dan sebenar-benarnya bahwa skripsi yang saya buat adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan yang sudah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya, tanpa ada tekanan dan paksaan dari pihak manapun serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata dikemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Jember, 10 November 2015

Yang menyatakan,

Franis Wijayanti
NIM 110810201016

PERSETUJUAN SKRIPSI

Judul skripsi : UPAYA PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN
KONSEP *GOOD HANDING PRACTICE* (GHP) DAN
GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP) PADA
PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI

Nama Mahasiswa : Franis Wijayanti

NIM : 110810201016

Jurusan : S-1 Manajemen

Konsentrasi : Manajemen Operasional

Tanggal Persetujuan : 10 November 2015

Pembimbing I

Pembimbing II

Drs. Hadi Wahyono M.M.
NIP. 195401091982031003

Dr. Handriyono M.Si.
NIP. 196208021990021001

Menyetujui,
Ketua Program Studi S1 Manajemen

Dr. Ika Barokah Suryaningsih, S.E, M. M
NIP. 19780525 200312 2 002

JUDUL SKRIPSI

UPAYA PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN KONSEP *GOOD HANDLING PRACTICE (GHP)* DAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP)* PADA PT. BLAMBANGAN FOOD PACKER INDONESIA
BANYUWANGI

Yang dipersiapkan dan disusun oleh:

Nama : **Franis Wijayanti**
NIM : **110810201016**
Jurusan : **Manajemen**

Telah dipertahankan didepan panitia penguji pada tanggal:

25 November 2015

Dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk diterima sebagai kelengkapan guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember.

Susunan Tim Penguji

1. **Ketua** : **Drs. Eka Bambang G. M.M** (.....)
NIP. 196702191992031001
2. **Sekretaris** : **Dr. Deasy Wulandari S.E., M.Si** (.....)
NIP. 197309082000032001
3. **Anggota** : **Drs. Markus Apriono M.M.** (.....)
NIP. 196404041989021001

Mengetahui/ Menyetujui
Universitas Jember
Fakultas Ekonomi
Dekan,



Dr. Moehammad Fathorrazi, M.Si.
NIP. 19630614 199002 1 001

PERSEMBAHAN

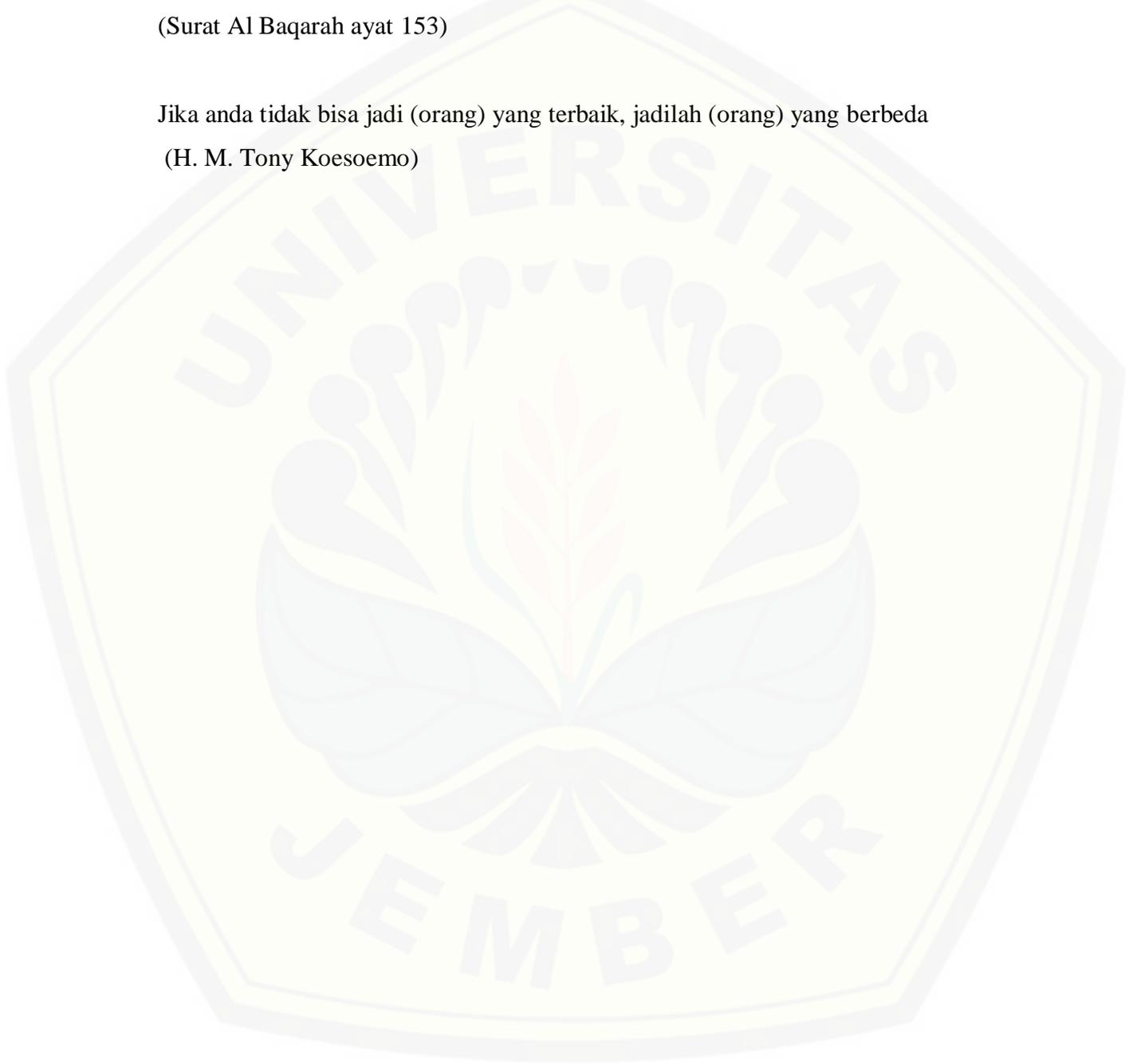
Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Kedua orang tuaku tercinta, khususnya Ibunda tercinta Suswati yang telah memberikan doa, semangat, motivasi serta kasih sayang.
2. Kakakku Toni Susanto, Anik Wahyuninarni, Bidah Prasetyo, dan Iswahyudi yang telah memberikan kasih sayang, dukungan financial serta canda tawa.
3. Seluruh keluarga besar yang telah memberikan semangat serta doa.
4. Bapak ibu guru sejak taman kanak-kanak sampai perguruan tinggi.
5. Almamater Fakultas Ekonomi Universitas Jember.

MOTTO

Hai orang-orang yang beriman, jadikanlah sabar dan shalatmu sebagai penolongmu, sesungguhnya Allah beserta orang-orang yang sabar
(Surat Al Baqarah ayat 153)

Jika anda tidak bisa jadi (orang) yang terbaik, jadilah (orang) yang berbeda
(H. M. Tony Koesoemo)



RINGKASAN

Upaya Pengendalian Kualitas Dengan Konsep *Good Handling Practice* (GHP) Dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) Pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi; Franis Wijayanti, 110810201016; 2015; 84 Halaman; Jurusan Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Jember.

Pada abad yang serba modern perkembangan industri pangan nasional meningkat. Kemenperin mengatakan bahwa pasar industri pangan mengalami peningkatan mencapai Rp700 triliun, naik sekitar 7,7% dari realisasi pasar tahun lalu sebesar Rp650 triliun (www.kemenperin.go.id, 2015).

Seiring dengan perkembangan industri pangan yang semakin ketat menyebabkan perusahaan harus menyusun strategi dalam pengendalian kualitas produknya. Penerapan teknologi yang canggih dapat mendorong peningkatan suatu kualitas, tidak hanya itu sumber daya manusia yang handal juga dapat berkontribusi dalam pencapaian suatu kualitas yang diharapkan (Rudi Prihantoro, 2012). Kualitas wajib dimiliki setiap produk karena memberikan peranan yang penting dalam pengambilan keputusan bagi konsumen. Oleh karena itu, produsen harus menerapkan pengendalian kualitas untuk produk pangan.

Sistem manajemen HACCP adalah suatu sistem pengendalian kualitas produk pangan. HACCP tidak hanya diterapkan bagi perusahaan dengan skala besar tetapi semua perusahaan yang memproduksi produk dibidang pangan penting untuk menerapkannya. HACCP dalam implementasinya mempunyai komponen-komponen yang dapat diterapkan pada setiap tahapan yaitu *Good Handling Practice* (GHP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP).

Tujuan penelitian ini adalah untuk meneliti tingkat penerapan sistem manajemen HACCP dengan aspek *Good Handling Practice* (GHP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) serta faktor-faktor yang menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Penelitian ini menggunakan penelitian deskriptif, suatu penelitian yang bertujuan untuk mengeksplorasi suatu fenomena permasalahan yang terjadi. Penelitian deskriptif dilakukan untuk mengeksplorasi masalah-masalah yang terjadi pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Penelitian deskriptif ini bertujuan menjelaskan upaya pengendalian kualitas sistem manajemen HACCP dengan komponen *Good Handling Practice* dan *Good Manufacturing* yang telah dilakukan oleh PT. Blambangan Food Packer Indonesia.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa upaya pengendalian kualitas menggunakan sistem manajemen HACCP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia telah memenuhi prosedur cara pemeliharaan yang benar. Berdasarkan diagram sebab akibat ditemukan beberapa faktor yang menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk. Faktor yang teridentifikasi yaitu manusia, metode, mesin, dan material. Oleh karena itu dibutuhkan beberapa upaya perbaikan antara lain mengadakan pelatihan bagi karyawan, menyediakan suku cadang dan mesin yang baru, melengkapi peralatan sanitasi, menyediakan pedoman prosedur membersihkan peralatan.

SUMMARY

Efforts On Quality Control With Concept Of Good Handling Practice (GHP) And Good Manufacturing Practice (GMP) At PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi; Franis Wijayanti, 110810201016; 2015; 84 Pages; Department of Managenet; Faculty of Economic; Jember University.

In the century that all modern national food industry development increases. Ministry of Industry said that the food industry has increased market reach Rp700 trillion , up 7.7 % from the actual market last year amounted to Rp650 trillion (www.kemenperin.go.id , 2015).

Along with the development of increasingly stringent food industry forced the company to develop a strategy in the quality control of its products. The application of advanced technology that can boost a quality , not just the human resources that are reliable can also contribute to the achievement of a quality expected (Rudi Prihantoro , 2012) . Quality must have for every product because it provides an important role in decision-making for consumers. Therefore , manufacturers should implement quality control for food products.

Management system of HACCP is a system of quality control of food products . HACCP is not only applicable for companies with large scale but all companies manufacturing products in the field of food necessary to implement it . HACCP implementation has components that can be applied at any stage that is Good Handling Practices (GHP) and Good Manufacturing Practice (GMP) .

The purpose of this study was to examine the level of implementation of HACCP with aspects of Good Handling Practices (GHP) and Good Manufacturing Practice (GMP) and the factors that lead to reduced compliance with quality products at the PT. Blambangan Food Packer Indonesia. This study used a descriptive study, a study that aims to explore a phenomenon problems. Descriptive study conducted to explore the problems that occur in the PT. Blambangan Food Packer Indonesia. The aim of this descriptive study describes efforts HACCP quality control management system with components Good Handling Practices and Good Manufacturing has been done by PT. Blambangan Food Packer Indonesia.

The results showed that the quality control measures using management system of HACCP in PT. Blambangan Food Packer Indonesia has complied with the procedures correct way of maintenance. Based on the causal diagram found several factors that lead to reduced product quality fulfillment. Factors identified the man, method, machine, and material. Therefore, it needs some improvement efforts include training for employees, providing spare parts and new engines, complete sanitary equipment, provide guidance procedures for cleaning the equipment.

PRAKATA

Dengan mengucap puji syukur kehadiran Allah SWT atas berkat dan rahmatNya, karena tanpaNya tidak ada suatu hajatpun yang dapat terlaksana. Skripsi yang penulis ajukan merupakan salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember.

Penulis menyampaikan rasa terima kasih yang amat besar kepada:

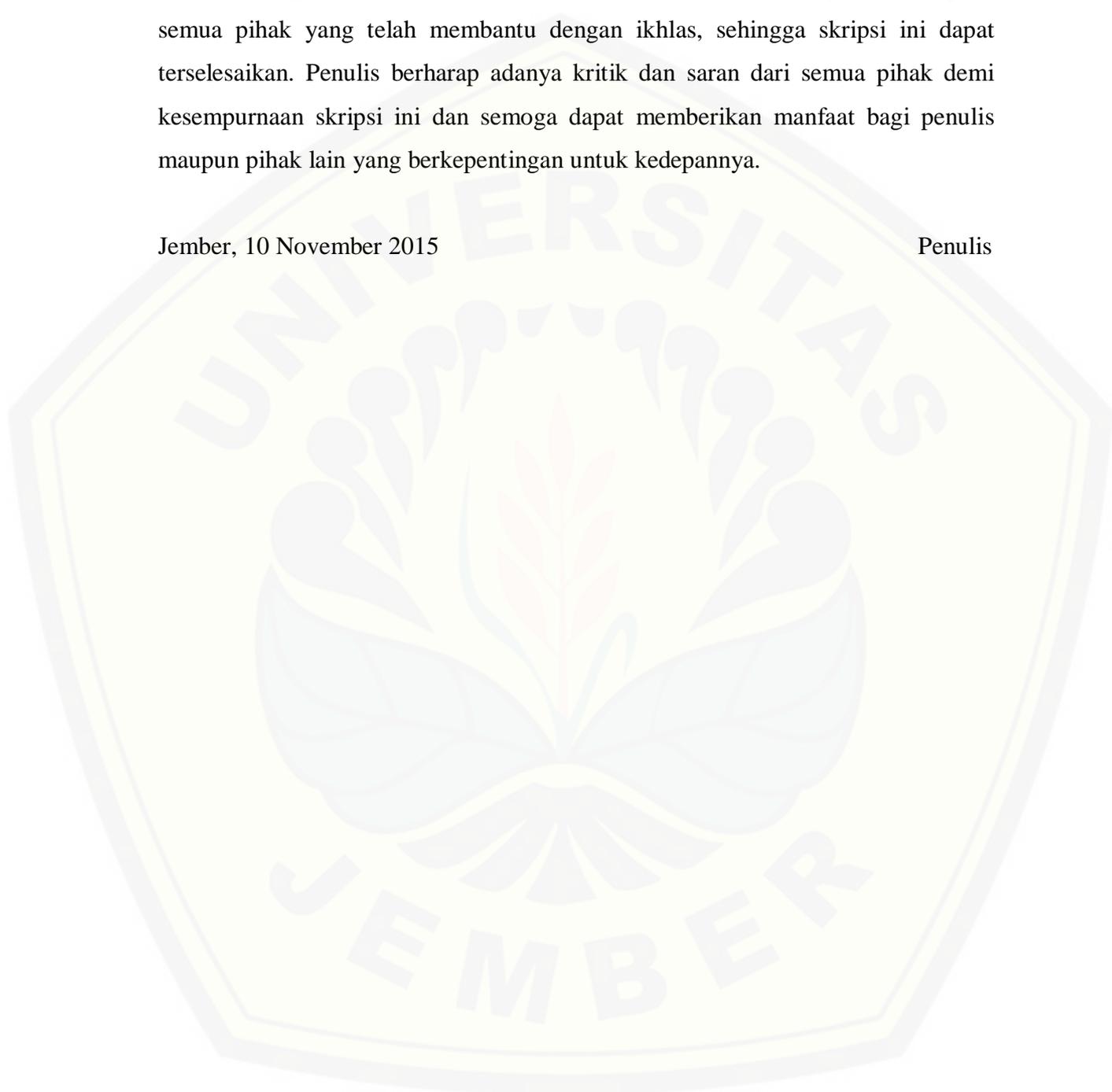
1. Dr. Moehammad Fathorrazi, S.E, M.Si., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Jember.
2. Dr. Handriyono, SE., M.Si selaku Ketua Jurusan Manajemen.
3. Dr. Ika Barokah Suryaningsih, S.E, M.M selaku Ketua Program Studi S1 Manajemen.
4. Drs. Hadi Wahyono M.M selaku Dosen Pembimbing Utama dan Dr. Handriyono M.Si selaku Dosen Pembimbing Anggota yang dengan sabar telah memberikan segenap waktu dan pemikiran, bimbingan, semangat, juga nasihat yang sangat bermanfaat sehingga terselesaikannya skripsi ini.
5. Seluruh Dosen dan Karyawan Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Jember.
6. Kedua orang tuaku, Ibu Suswati dan Ayah Sumadji, kakak – kakakku Toni Susanto, Anik Wahyuninarni, Bidah Prasetyo, dan Iswahyudi serta seluruh keluarga besar yang telah memberikan kasih sayang, doa, motivasi, serta dukungan moril maupun materiil demi terselesaikannya skripsi ini.
7. Teman-teman terbaikku konsentrasi Manajemen Operasional angkatan 2011 serta kelas internasional angkatan III yang telah memberikan semangat, bantuan, dukungan, serta kebersamaan selama masa kuliah serta penyelesaian skripsi.
8. Seluruh teman-teman Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Jember angkatan 2011.
9. Seluruh Staf dan Karyawan PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi yang telah memberikan bantuan informasi, pikiran, dukungan serta telah meluangkan waktu untuk penyelesaian skripsi ini.

10. Seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu diucapkan banyak terima kasih karena skripsi ini dapat terselesaikan dengan sebaik-baiknya.

Semoga Allah SWT selalu memberikan rahmat dan hidayah-Nya kepada semua pihak yang telah membantu dengan ikhlas, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan. Penulis berharap adanya kritik dan saran dari semua pihak demi kesempurnaan skripsi ini dan semoga dapat memberikan manfaat bagi penulis maupun pihak lain yang berkepentingan untuk kedepannya.

Jember, 10 November 2015

Penulis



DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--------------------------------------|----------------|
| HALAMAN SAMPUL | i |
| HALAMAN JUDUL | ii |
| HALAMAN PERNYATAAN | iii |
| HALAMAN PERSETUJUAN | iv |
| HALAMAN PENGESAHAN | v |
| HALAMAN PERSEMBAHAN | vi |
| MOTTO | vii |
| ABSTRAKSI | viii |
| ABSTRACT | ix |
| PRAKATA | x |
| DAFTAR ISI | xii |
| DAFTAR TABEL | xv |
| DAFTAR GAMBAR | xvi |
| DAFTAR LAMPIRAN | xvii |
| BAB 1. PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Rumusan Masalah | 4 |
| 1.3 Tujuan Penelitian | 4 |
| 1.4 Manfaat Penelitian | 4 |
| BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA | 6 |
| 2.1 Landasan Teori | 6 |
| 2.1.1 Kualitas | 6 |
| 2.1.2 Definisi Kualitas | 6 |

| | |
|---|-----------|
| 2.1.3 Alasan Pengendalian Kualitas | 7 |
| 2.1.4 Faktor – Faktor Kualitas | 7 |
| 2.1.5 Pengklasifikasian Manajemen Perawatan | 8 |
| 2.1.6 Konsep Pengendalian Kualitas | 9 |
| 2.2 HACCP (<i>Hazard Analysis Critical Control Point</i>) | 12 |
| 2.2.1 Definisi | 12 |
| 2.2.2 Konsep HACCP | 12 |
| 2.2.3 Unsur HACCP | 15 |
| 2.2.4 <i>Good Handling Practices</i> (GHP) .. | 16 |
| 2.2.5 <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP) .. | 16 |
| 2.2.6 Komponen GMP | 17 |
| 2.3 Penelitian Terdahulu | 21 |
| 2.4 Kerangka Konseptual..... | 24 |
| BAB 3. METODE PENELITIAN | 25 |
| 3.1 Rancangan Penelitian | 25 |
| 3.2 Jenis Dan Sumber Data..... | 26 |
| 3.3.1 Jenis Data | 26 |
| 3.3.2 Sumber Data..... | 26 |
| 3.3 Metode Pengumpulan Data | 26 |
| 3.4 Kerangka Pemecahan Masalah | 28 |
| BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN | 30 |
| 4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian | 30 |
| 4.1.1 Sejarah perusahaan PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi | 30 |
| 4.1.2 Tujuan Perusahaan..... | 31 |

| | |
|---|-----------|
| 4.1.3 Lokasi Perusahaan | 32 |
| 4.1.4 Sarana dan Fasilitas | 32 |
| 4.1.5 Struktur Organisasi | 34 |
| 4.1.6 Personalia Perusahaan | 38 |
| 4.1.7 Waktu dan Jam Kerja | 38 |
| 4.1.8 Sistem Penggajian | 39 |
| 4.1.9 Kegiatan Produksi | 39 |
| 4.1.10 Proses Ikan Sardines | 40 |
| 4.1.11 Pemasaran | 44 |
| 4.1.12 Saluran Distribusi | 44 |
| 4.1.13 Data Temuan Masalah PT. BFPI | 45 |
| 4.2 Analisis Data | 46 |
| 4.2.1 Upaya Pengendalian Kualitas dengan Aspek GHP dan GMP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia | 46 |
| 4.2.2 Faktor-Faktor Penyebab Berkurangnya Pemenuhan Kualitas Produk Pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia..... | 76 |
| 4.2.3 Upaya Perbaikan Pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia | 80 |
| 4.3 Pembahasan | 81 |
| BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN | 83 |
| 5.1 Kesimpulan | 83 |
| 5.2 Saran | 83 |
| DAFTAR PUSTAKA | 85 |
| LAMPIRAN | 86 |

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|--|----------------|
| Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu | 23 |
| Tabel 4.1 Data Temuan | 45 |
| Tabel 4.2 Penilaian Terhadap Aspek – Aspek <i>Good Handling Practice</i> (GHP) . | 46 |
| Tabel 4.3 Tingkat Penerapan <i>Good Handling Practice</i> (GHP)..... | 47 |
| Tabel 4.4 Penilaian Sistem <i>Good Handling Practice</i> (GHP)..... | 47 |
| Tabel 4.5 Penilaian Terhadap Aspek – Aspek <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP) | 49 |
| Tabel 4.6 Tingkat Penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP) | 50 |
| Tabel 4.7 Penilaian Lingkungan Area Kerja | 50 |
| Tabel 4.8 Penilaian Bangunan Dan Fasilitas Fisik Area Produksi | 53 |
| Tabel 4.9 Penilaian Peralatan Produksi..... | 59 |
| Tabel 4.10 Penilaian Fasilitas Dan Sanitasi | 60 |
| Tabel 4.11 Penilaian Kesehatan Dan Hygiene Karyawan | 65 |
| Tabel 4.12 Penilaian Sistem Penyimpanan | 67 |
| Tabel 4.13 Penilaian Manajemen Perusahaan | 69 |
| Tabel 4.14 Penilaian Proses Produksi..... | 70 |
| Tabel 4.15 Upaya Perbaikan | 80 |

DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--|----------------|
| Gambar 2.1 : Diagram Arah Sistem Pembinaan Mutu Keamanan Pangan Terpadu..... | 15 |
| Gambar 2.2 : Kerangka Konseptual Penelitian | 24 |
| Gambar 3.1 : Diagram <i>Fishbone</i> (Tulang Ikan) | 27 |
| Gambar 3.2 : Kerangka Pemecahan Masalah..... | 28 |
| Gambar 4.1 : Struktur Organisasi PT. BFPI | 35 |
| Gambar 4.2 : Saluran Distribusi | 44 |
| Gambar 4.3 : Diagram Sebab-Akibat Keranjang Kurang Bersih | 76 |
| Gambar 4.4 : Diagram Sebab-Akibat <i>Cold Storage</i> Lembab..... | 77 |
| Gambar 4.5 : Diagram Sebab Akibat Isi Perut Tidak Bersih..... | 78 |
| Gambar 4.6 : Diagram Sebab Akibat Penutup Kaleng Rusak..... | 79 |
| Gambar 4.7 : Diagram Sebab Akibat Sanitasi Kurang Memadai..... | 79 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | Halaman |
|-------------------------------------|---------|
| Lampiran 1. Daftar Pertanyaan | 87 |
| Lampiran 2. Hasil Wawancara..... | 88 |



BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada abad yang serba modern seperti saat ini perkembangan industri pangan nasional meningkat. Kemenperin mengatakan bahwa pasar industri pangan mengalami peningkatan mencapai Rp700 triliun, naik sekitar 7,7% dari realisasi pasar tahun lalu sebesar Rp650 triliun (www.kemenperin.go.id, 2015). Hal ini didukung oleh para produsen yang senantiasa memajukan industrinya dengan berupaya selalu berinovasi untuk menciptakan rasa dari produk mereka agar menarik konsumen. Mereka berusaha membuat produk pangan dari berbagai bahan baku yang ada, tidak hanya bahan baku yang berasal dari darat tetapi hasil laut juga berpeluang untuk dijadikan lahan bisnis. Negara Indonesia memiliki kekayaan laut yang beragam macam dan jenisnya sehingga banyak perusahaan di Indonesia mengembangkan usahanya dengan mengolah hasil laut tersebut menjadi berbagai produk.

Seiring dengan perkembangan industri pangan yang semakin ketat menyebabkan perusahaan harus menyusun strategi dalam pengendalian kualitas produknya. "Pengendalian mutu atau kualitas adalah suatu pemikiran dasar untuk menilai hasil yang ingin dicapai dalam pelaksanaan proses kegiatan produk atau jasa (produsen) untuk mewujudkan mutu produk atau jasa yang berkesinambungan dalam konteks memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan" (Prihantoro, 2012:1). Strategi yang dimaksudkan yaitu cara untuk mengendalikan kualitas dalam persaingan yang tinggi. "Penerapan teknologi yang canggih dapat mendorong peningkatan suatu kualitas, tidak hanya itu sumber daya manusia yang handal juga dapat berkontribusi dalam pencapaian suatu kualitas yang diharapkan" (Prihantoro, 2012:3). Kualitas wajib dimiliki setiap produk karena memberikan peranan yang penting dalam pengambilan keputusan bagi konsumen. Konsumen menginginkan produk-produk yang dikonsumsi memiliki kualitas tinggi, apalagi produk pangan yang harus dikonsumsi langsung. Produk pangan yang memiliki kualitas tinggi harus memenuhi beberapa faktor antara lain

keamanan produk bagi kesehatan, nilai gizi yang terkandung di dalam produk tersebut. Kualitas makanan sangat penting diketahui oleh produsen dan konsumen agar kepuasan pelanggan tercapai dan kelangsungan usaha produsen terjaga dengan baik. Oleh karena itu, produsen harus menerapkan sistem manajemen HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*). HACCP merupakan standar pangan agar perusahaan yang memiliki bisnis dibidang pengolahan makanan dapat mengendalikan kualitas produknya dengan menerapkan pedoman cara memproduksi produk pangan yang baik.

Sistem manajemen HACCP adalah suatu sistem pengendalian kualitas produk pangan. HACCP tidak hanya diterapkan bagi perusahaan dengan skala besar tetapi semua perusahaan yang memproduksi produk dibidang pangan penting untuk menerapkannya. Pada tahapan input, proses, dan output beberapa kontaminasi dapat terjadi antara lain kontaminasi kimia, kontaminasi biologi, serta kontaminasi yang lain. HACCP dalam implementasinya mempunyai komponen-komponen yang dapat diterapkan pada setiap tahapan yaitu *Good Handling Practice* (GHP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP). Komponen tersebut masing-masing memiliki area pengendalian sendiri tetapi satu sama lain saling berkaitan. *Good Handling Practice* (GHP) mengendalikan kualitas produk pada area bahan baku datang sampai penyimpanan bahan baku, selanjutnya *Good Manufacturing Practice* (GMP) mengendalikan pada area proses awal produksi (penerimaan bahan baku) sampai penyimpanan produk jadi. GMP memiliki banyak aspek karena cakupannya mengendalikan area yang cukup luas. Aspek-aspek yang ada pada GMP antara lain bangunan, manajemen, penyimpanan, peralatan, sanitasi, *maintenance*, dan terakhir *utility*. Semua aspek-aspek tersebut harus dikendalikan dengan mencegah masalah-masalah yang akan terjadi pada setiap aspeknya.

Penelitian yang dilakukan oleh Lubis, dkk (2010), Ristyanadi dan Hidayati (2012) memberikan informasi bahwa masih banyak perusahaan-perusahaan di Indonesia dari skala kecil, menengah, maupun skala besar belum menerapkan HACCP dengan maksimal. Semua perusahaan yang memproduksi produk pangan seharusnya dilakukan pengawasan yang lebih ketat agar kualitas yang dihasilkan

benar-benar terjamin. Industri saat ini yang sedang mengalami perkembangan pesat yaitu bisnis produksi makanan instan, hal ini dikarenakan gaya hidup masyarakat yang ingin lebih praktis. Sardines merupakan salah satu makanan instan yang menjadi pilihan masyarakat. Industri pengalengan ikan telah banyak dikembangkan, salah satunya berada di kawasan Muncar, Banyuwangi.

Kawasan Muncar adalah kawasan industri bagi perusahaan yang mayoritas bergerak dibidang pengalengan ikan. Beberapa industri tersebut yaitu PT. Sari Laut, PT. Harvest, PT. Blambangan Food Packer Indonesia, dan lain sebagainya. Peneliti melakukan penelitian pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia (PT.BFPI) karena PT. BFPI merupakan perusahaan pengalengan ikan yang bekerja sama secara maklon dengan PT. Heinz yang memproduksi produk sardines ABC, tidak hanya sardines ABC tetapi PT. BFPI juga memproduksi produk lain yaitu tuna, sardines Bandung, dan lain-lain. Peneliti hanya menggunakan sardines ABC sebagai penelitian karena produk tersebut merupakan produk unggulan dengan proses produksi setiap hari atau rutin. Hal tersebut memudahkan peneliti untuk melakukan evaluasi sistem manajemen HACCP dengan lebih efektif. Selanjutnya alasan peneliti melakukan penelitian pada perusahaan tersebut karena PT. BFPI merupakan perusahaan yang cukup besar dan telah menerapkan sistem manajemen HACCP cukup lama dan juga memproduksi produk dengan merk yang dikenal masyarakat luas (sardines ABC).

PT. BFPI meskipun sudah cukup lama menerapkan HACCP, masih ditemukan masalah yang dapat mengganggu kelancaran produksinya. Fenomena pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia, antara lain dimulai dari mesin *sheamer* atau mesin penutup kaleng yang sering mengalami kerusakan sehingga mengganggu waktu produktivitas. Selanjutnya, sumber daya manusia yang kurang mentaati peraturan yang ada serta kelalaian yang menyebabkan kerugian.

Oleh karena itu, peneliti ingin mengetahui penerapan sistem manajemen HACCP yang dilakukan oleh PT. Blambangan Food Packer Indonesia di Banyuwangi sudah maksimal atau belum. Dari fenomena tersebut, maka peneliti berinisiatif untuk melakukan penelitian di PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi dengan tujuan dapat meminimalkan faktor-faktor yang

menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk sehingga dapat memenuhi harapan konsumen.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah berdasarkan latar belakang mengenai pentingnya sistem manajemen HACCP yang menyangkut metode pemeliharaan dan pengolahan pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia adalah sebagai berikut.

1. Bagaimana hasil pengendalian kualitas dengan sistem GHP dan GMP yang telah dilakukan PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi?
2. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi?
3. Bagaimana upaya perbaikan yang dilakukan dengan sistem GHP dan GMP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini antara lain:

1. Untuk mengetahui hasil pengendalian kualitas dengan sistem GHP dan GMP yang telah dilakukan PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi.
2. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi.
3. Untuk menentukan upaya perbaikan yang dilakukan dengan sistem GHP dan GMP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi beberapa pihak antara lain:

1. Bagi perusahaan yang bersangkutan yaitu PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi, sebagai bahan masukan dalam pengendalian kualitas pada produk dalam hal penerapan suatu prosedur pemeliharaan dan pengolahan yang baik sehingga berefek pada peningkatan kualitas produk.
2. Bagi penulis, untuk menambah pengetahuan dan pengalaman penulis mengenai penerapan dan manfaat pemeliharaan dan pengolahan produk untuk keamanan

pangan dalam kaitannya dengan pemenuhan kualitas yang baik. Sehingga penulis benar-benar memperoleh pengetahuan luas selain bersumber dari teori-teori yang didapatkan diperkuliahan dan literatur yang ada.

3. Bagi pihak lain, terutama rekan mahasiswa dan rekan kerja yaitu untuk mengetahui konsep *Good Handling Practice* (GHP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) yang lebih lanjut disamping literatur bacaan yang sudah ada.
4. Bagi ilmu pengetahuan, penelitian ini dapat memberi sumbangan yang sangat berharga pada perkembangan ilmu pendidikan terutama ilmu tentang cara pemeliharaan dan pengolahan pada produk hasil laut.



BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Kualitas

Kualitas adalah segala sesuatu yang sangat luas, dapat dinilai dari berbagai sisi. Kualitas merupakan suatu pencapaian yang harus diupayakan setiap perusahaan. Konsumen selalu menginginkan produk yang dikonsumsi memiliki kualitas terjamin. Konsumen tidak hanya menekankan penilaian pada hasil akhir saja, tetapi bisa juga penilaian tersebut diberikan ketika tahap perencanaan atau tahap proses karena konsumen menilai kualitas dengan kondisi dan situasi tertentu.

2.1.2 Definisi Kualitas

Rudi Prihantoro (2012:2) berpendapat bahwa kualitas produk merupakan segala sesuatu yang diinginkan dan dikehendaki pelanggan. Oleh karena itu, produk atau jasa yang dihasilkan harus terjangkau harganya dan kualitasnya bagus, sehingga pelanggan puas dan tetap loyal terhadap produk atau jasa yang dihasilkan, tanpa mengurangi nilai profit perusahaan. Berdasarkan hal tersebut, maka produk atau jasa yang dihasilkan harus selalu dikendalikan sehingga selalu sesuai dengan permintaan pelanggan.

Menurut Ahyari (dalam Prihantoro, 2012:3) mengatakan bahwa kualitas adalah jumlah dari sifat-sifat produk, seperti daya tahan, kenyamanan pemakaian, daya guna dan lain sebagainya.

Assauri (1993:23) memaparkan bahwa kualitas atau mutu merupakan tanggung jawab produksi dan operasi yang penting dan harus didukung oleh organisasi secara keseluruhan.

Selain itu, Hezer dan Render (2006:253) memaparkan bahwa kualitas adalah atribut dan ciri-ciri yang melekat pada produk baik yang terlihat maupun hanya

dapat dirasakan apabila telah digunakan dan pelanggan merasa puas dengan produk tersebut.

2.1.3 Alasan Pengendalian Kualitas

Menurut Nasution (dalam Prihantoro, 2012) beberapa alasan pengendalian mutu harus dilakukan adalah:

- a. Agar produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan sebelumnya, sehingga dapat memuaskan konsumen di dalam memenuhi kebutuhan dan keinginannya.
- b. Kesalahan-kesalahan yang mungkin terjadi dapat dihindarkan sehingga akan menghemat pemakaian bahan baku, dan sumber daya lainnya, serta produk-produk yang cacat atau rusak dapat dikurangi.

2.1.4 Faktor – faktor Kualitas

Menurut Assauri (2008:293) mutu atau kualitas dipengaruhi beberapa faktor. Faktor-faktor tersebut antara lain adalah fungsi, wujud luar, dan biaya.

1. Fungsi Suatu Barang

Suatu barang yang dihasilkan hendaknya memperhatikan fungsi untuk apa barang tersebut digunakan atau dimaksudkan, sehingga barang-barang yang dihasilkan harus benar-benar memenuhi fungsi. Mutu atau kualitas yang hendak dicapai sesuai dengan fungsi untuk apa barang dibutuhkan, tercermin pada spesifikasi dari barang tersebut.

2. Wujud Luar

Salah satu faktor yang penting dan sering digunakan oleh konsumen dalam melihat suatu barang pertama kalinya. Faktor wujud luar yang terdapat pada suatu barang tidak hanya terlihat dari bentuk, tetapi juga dari warna, susunan (seperti pembungkusan), dan hal-hal lainnya.

3. Biaya Mutu

Umumnya biaya dan harga suatu barang akan dapat menentukan mutu barang tersebut. Tidak selamanya biaya suatu barang dapat menentukan mutu barang, karena biaya yang diperkirakan tidak selamanya biaya yang sebenarnya sehingga sering terjadi adanya inefisiensi.

2.1.5 Pengklasifikasian Manajemen Perawatan

Manajemen perawatan bertujuan untuk mempelajari, mengidentifikasi, mengukur, dan menganalisis serta memperbaiki kerusakan fungsi operasional suatu sistem dengan meningkatkan umur pakainya, mengurangi probabilitas kerusakan (Prihantoro, 2012:151). Pengklasifikasian manajemen perawatan antara lain:

a. Perawatan Pencegahan (*Preventive Maintenance*)

Preventive maintenance adalah aktivitas perawatan yang dilakukan sebelum sebuah komponen atau sistem mengalami kerusakan dan bertujuan untuk mencegah terjadinya kegagalan fungsi. Tujuan *preventive maintenance* adalah sebagai berikut:

- 1). Mencegah atau meminimalisasi terjadinya kegagalan.
- 2). Mendeteksi kegagalan.
- 3). Menentukan kegagalan tersembunyi.
- 4). Meningkatkan *reliability* dan *availability* komponen atau sistem tersebut.

b. Perawatan berdasarkan Variabel Waktu (*Time Directed Maintenance*)

Time directed maintenance dapat dilakukan apabila variabel waktu dari komponen atau sistem diketahui. Kebijakan perawatan yang sesuai untuk diterapkan pada *time directed maintenance* yaitu perawatan pencegahan yang dilakukan bertujuan untuk mengganti komponen.

c. *Condition Based Maintenance*

Condition based maintenance adalah *preventive maintenance* yang dilakukan berdasarkan kondisi tertentu dari suatu komponen atau sistem yang bertujuan untuk mengantisipasi komponen atau sistem tersebut agar tidak mengalami kerusakan.

d. *Failure Finding*

Failure finding merupakan kegiatan *preventive maintenance* yang bertujuan menemukan kegagalan yang tersembunyi dengan cara memeriksa fungsi tersembunyi.

e. *Run to Failure*

Run to Failure dilakukan apabila tidak ada tindakan pencegahan yang efektif dan efisien yang dapat dilakukan. Apabila dilakukan pencegahan, akan membutuhkan banyak biaya atau dampak dari kegagalannya tidak terlalu berpengaruh.

f. Perawatan Perbaikan (*Corrective Maintenance*)

Corrective maintenance adalah kegiatan perawatan yang tidak direncanakan. Kegiatan ini dilakukan setelah suatu komponen atau sistem mengalami kerusakan dan bertujuan mengembalikan komponen atau sistem yang rusak pada kondisi seperti semula.

2.1.6 Konsep Pengendalian Kualitas

Konsep pengendalian mutu adalah suatu pemikiran dasar untuk menilai hasil yang ingin dicapai dalam pelaksanaan proses kegiatan produk atau jasa (produsen) untuk mewujudkan mutu produk atau jasa yang berkesinambungan dalam konteks memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan (Prihantoro, 2012:1).

Menurut Ahyari (dalam Prihantoro, 2012:3), kaitannya dengan mutu atau kualitas produk mengatakan bahwa pengendalian adalah segala aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar mutu atau kualitas produk dapat dipertahankan sebagai mana yang telah direncanakan.

Menurut Prihantoro beberapa konsep pengendalian mutu yang sering diterapkan yaitu:

a. *Market-in (Consumer oriented action)*.

- 1). Perilaku yang berorientasi pada empati.
- 2). Sediakan produk atau jasa yang sekiranya dapat diterima konsumen dan layak bagi konsumen.
- 3). Konsumen adalah raja atau ratu.

b. *Quality First (Customer Full Satisfaction)*

Mutu jasa atau produk merupakan prioritas tertinggi dalam manajemen bisnis yang memiliki dominasi lebih tinggi daripada peningkatan penjualan, pengurangan biaya, peningkatan produktivitas dan perolehan pasar.

c. *Vital-Few (Oriented Action – Brain, Time & Fond Constrain)*

Manusia hanya memiliki satu otak, identifikasi dan pisahkan apa isu atau item yang cukup pantas untuk mendapat perhatian pada saat ini dengan keterbatasan akan kerja dan pikiran, waktu dan dana.

d. *Fact & Data Appreciation (Scientific Approach)*

Kegagalan atau kesalahan mungkin saja terjadi, maka dari itu harus dilakukan pengawasan yang tepat dengan membuat indikator kegagalan apa yang terjadi. Jika terjadi kegagalan, periksa bukti (kegagalan cacat, klaim dan keluhan) kemudian ambil tindakan dengan dasar data yang ada.

e. *Process Control (Prevention Plan & Implementation)*

Pengendalian proses berarti jika setiap pekerja pada setiap tingkatan dari setiap organisasi melakukan pekerjaan dengan benar pada pertama kali dan setiap saat sesuai dengan spesifikasi SOP, gambar spesifikasi dan proses standar dengan metodologi *self-checking* atau *self-controlling*.

f. *Dispersion Control*

Dewasa ini pengendalian mutu tidak memiliki arti bila tidak mengendalikan penyebaran yang terjadi pada beberapa kasus seperti manusia, mesin, material, metode dan lingkungan.

g. *Next Down-Stream Shops are Customer*

Konsumen adalah raja atau ratu. Namun demikian, banyak karyawan tidak memiliki kontak secara langsung dengan konsumen di mana konsep tidak mungkin dimengerti orang-orang di *in-process*. Oleh karena itu maka karyawan *in-process* sebelumnya harus memastikan mutu terhadap pekerjaannya sebelum dilanjutkan karyawan *in-process* pada tahap selanjutnya.

h. *Upper Stream Control*

Bagian pemasaran disituasikan pada mutu produk atau jasa, namun demikian tanggung jawab itu tidak hanya ditanggung mereka tetapi juga oleh

bagian desain dan perencanaan. Untuk melaksanakan hal itu, maka dibutuhkan pertimbangan dan persiapan untuk:

- 1). Tetapkan pembangunan diagram alir produk baru dan sistem pemastian mutu untuk pengendalian secara terpadu dari atas hingga bawah.
- 2). Tetapkan sistem penyebaran mutu dan identifikasi “Real Quality” untuk kepuasan pelanggan.
- 3). Evaluasi hasil pada setiap ‘*stasion*’ yang ditentukan untuk identifikasi bila goal untuk setiap ‘*stasion*’ tercapai atau tidak. Jika tidak tercapai, jangan abaikan hingga perbaikan dilakukan.
- 4). Perkirakan setiap kesulitan atau masalah pada tahapan perencanaan, litbang, desain maupun produksi untuk mencegah kesulitan yang bakal timbul di ‘*down-stream*’.
- 5). Tingkatkan alir proses dengan meningkatkan tiap proses untuk fase pembangunan.
- 6). Identifikasi akar masalah dari kesulitan atau masalah dengan ‘*chasing-up*’ organisasi ‘*upper-stream*’.
- 7). Persiapkan berbagai SOP, diagram alir, standar proses, aturan-aturan atau lembar periksa (*check-sheet*) untuk menghindari kegagalan dan memastikan kepuasan pelanggan.

i. *Respect Preventive Action (Repetitive Failure is Shame)*

Pada proses PDCA, berikut adalah alir yang harus diikuti oleh setiap karyawan di mana pada saat ditemukan sesuatu yang salah pada tahapan pemeriksaan. “*Recurrent Preventive Action*” adalah suatu keharusan untuk tahapan “*Plan*” dan “*Do*” untuk tidak terulang kembali dengan penyebab yang sama.

j. *Respect Employees as Human Being (Employees are Precious Assets)*

Untuk menangani dan memperlakukan karyawan sebagai manusia dewasa maka perlakukan manajemen puncak adalah sebagai berikut:

- 1). Sediakan varitas kerja untuk mencegah kejenuhan.
- 2). Perluas pekerjaan untuk mendapatkan keterampilan dan kemampuan kerja.
- 3). Sediakan umpan balik terhadap kinerja.

- 4). Sediakan aturan kerja atau identifikasi kerja '*Self-Control*' merupakan aspek yang penting dalam pekerjaan.
- 5). Kesempatan untuk belajar keterampilan yang baru.
- 6). Partisipasi dalam menyelesaikan masalah, perencanaan dan pengendalian.

k. *Top Management Comitment (Employeeyes Full Participation)*

Manajemen puncak perlu mengumumkan secara pasti mengapa Pengendalian Mutu Terpadu (*Total Quality Control*) adalah sebuah keharusan yang perlu dilaksanakan pada saat menjelaskan tentang:

- 1) Situasi perusahaan.
- 2) Visi dan strategi perusahaan.
- 3) Pesaing.
- 4) Status inovasi teknikal atau teknologikal.

2.2 HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*)

2.2.1 Definisi

Definisi HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) yaitu sistem manajemen mutu keamanan pangan yang memberikan pedoman cara memproduksi makanan yang baik sehingga produk yang dihasilkan terjamin keamanannya.

2.2.2 Konsep HACCP

Menurut Pierson dan Corlett (dalam Thaheer, 2005) bahwa sistem HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) bersifat pencegahan yang berupaya untuk mengendalikan suatu areal atau titik dalam sistem pangan yang mungkin berkontribusi terhadap suatu kondisi bahaya, baik kontaminasi mikroorganisme patogen, objek fisik, kimiawi terhadap bahan baku, suatu proses, penggunaan langsung oleh pengguna ataupun kondisi penyimpanan. Peristilahan kunci dalam HACCP (Thaheer, 2005) yaitu:

a. Kendali

Pengendalian adalah proses membenaran yang harus dilakukan sebelum penyimpangan tersebut terjadi. Pengukuran pengendalian adalah istilah dan

kegiatan yang dapat dilakukan untuk mencegah atau menghilangkan bahaya keamanan pangan atau mengurangi sampai pada tingkat yang dapat diterima.

b. Tindakan Perbaikan

Tindakan perbaikan adalah setiap tindakan yang harus diambil apabila pemantauan pada titik kendali kritis menunjukkan kehilangan kendali. Tindakan koreksi dipastikan harus dapat mengatasi persoalan yang dihadapi.

c. Titik Kendali Kritis

Pengertian titik kendali kritis adalah titik di dalam rantai produksi makanan dari bahan baku hingga produk akhir di mana apabila gagal dikendalikan memungkinkan timbulnya suatu risiko keamanan pangan yang tidak dapat diterima. Langkah pengendalian suatu titik, tahapan atau prosedur dari suatu proses yang dapat dilakukan dan perlu sekali diterapkan untuk mencegah atau meniadakan bahaya keamanan pangan, atau menguranginya sampai pada tingkat yang dapat diterima disebut sebagai pengendalian titik kritis.

d. Bahaya

Analisis bahaya adalah proses pengumpulan dan menilai informasi mengenai bahaya dan keadaan sampai terjadi suatu bahaya, untuk menentukan yang mana berdampak nyata terhadap keamanan pangan. Kegiatan ini merupakan salah satu tahapan yang harus dilakukan sebelum membuat perencanaan penerapan HACCP.

e. Diagram Alir

Diagram alir disusun untuk memeriksa arus bahan dalam proses dengan berbagai aktivitas dan produk yang dapat dihasilkan. Diagram alir adalah suatu gambaran yang sistematis dari langkah-langkah pekerjaan yang dipergunakan dalam produksi atau dalam menghasilkan pangan tertentu

f. Rencana HACCP

Beberapa tolok ukur standar, atau lebih tepat disebut sebagai batas kritis, umumnya ditetapkan di dalam rencana HACCP guna memudahkan pekerjaan. Rencana HACCP secara prinsip tetap harus memenuhi kaidah SMART, yaitu *simple, measurable, achievable, real, dan time bound*. Paling penting adalah

rencana HACCP harus dapat ditetapkan batas waktunya, artinya keberhasilan mengendalikan titik kritis harus jelas batas waktunya.

g. Memantau

Tindakan melakukan runtutan pengamatan atau pengukuran yang direncanakan dari tolok ukur pengendali untuk menilai bahwa titik kendali kritis berada dalam batas kendali. Proses memantau diarahkan bersifat pengamatan tanpa pengukuran, yakni mempelajari perilaku suatu sistem.

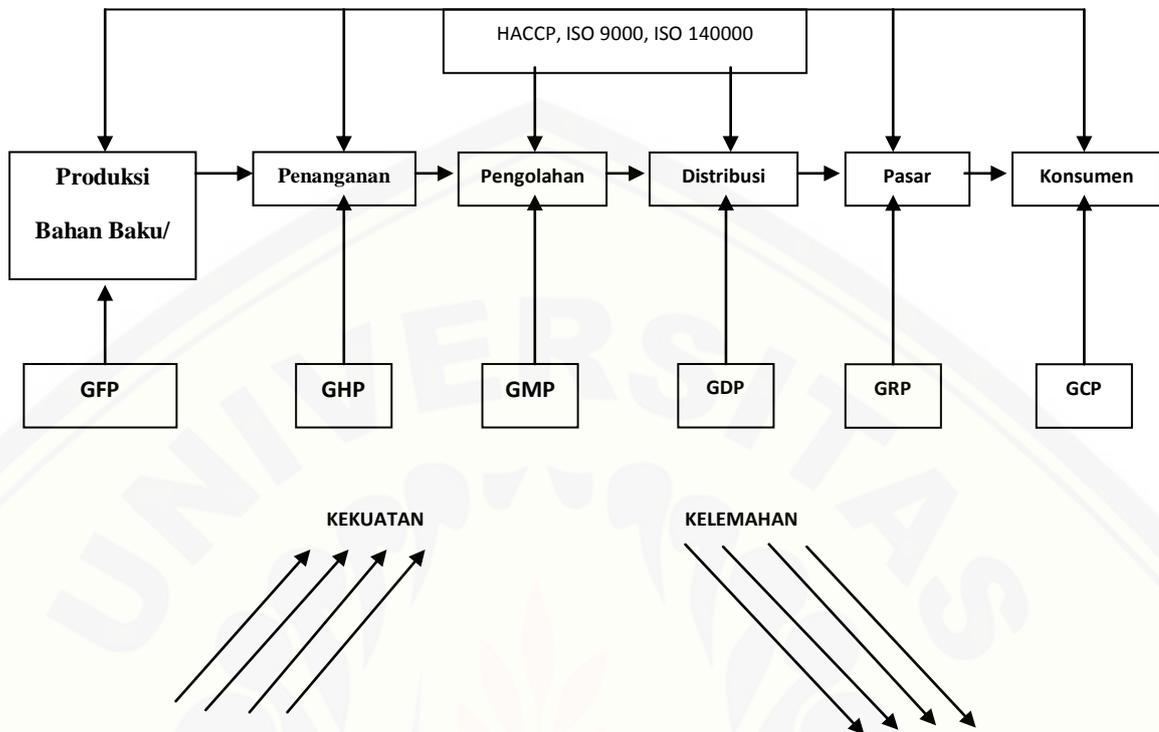
h. Validasi dan Verifikasi

Validasi adalah memperoleh bukti bahwa unsur-unsur dari rencana HACCP terbukti efektif. Verifikasi didefinisikan sebagai penerapan metode, prosedur, pengujian, dan cara penilaian lainnya di samping pemantauan untuk menentukan kesesuaian dengan rencana HACCP.

Selanjutnya, menurut Thaheer (2005) tentang prinsip yang digunakan dalam sistem HACCP yang diadopsi pada SNI 01-4852-1998 sesuai dengan Codex terdiri dari tujuh, yakni sebagai berikut.

1. Prinsip 1 : berkaitan dengan analisis bahaya.
2. Prinsip 2 : menentukan titik kendali kritis (TKK).
3. Prinsip 3 : menetapkan batas kritis.
4. Prinsip 4 : menetapkan sistem pemantauan pengendali TKK.
5. Prinsip 5 : menetapkan tindakan perbaikan yang dilakukan jika hasil pemantauan menunjukkan bahwa suatu titik kendali kritis tertentu tidak dalam kendali.
6. Prinsip 6 : menetapkan prosedur verifikasi untuk memastikan bahwa sistem HACCP bekerja secara efektif.
7. Prinsip 7 : menetapkan dokumentasi mengenai semua prosedur dan catatan yang sesuai dengan prinsip-prinsip dan penerapannya.

2.2.3 Unsur HACCP



Gambar 2.1 Diagram arah sistem pembinaan mutu keamanan pangan terpadu

Sumber: *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)* (2005:56)

Sistem manajemen HACCP sangat *flexible*, bisa diterapkan pada berbagai industri khususnya industri pangan. Gambar 2.1 menjelaskan bahwa HACCP sangatlah kompleks tahapannya. Berikut penjelasan istilah-istilah seperti:

- Good Farming Practices* (GFP) pada usaha pertanian;
- Good Handling Practices* (GHP) pada kegiatan pasca panen;
- Good Manufacturing Practices* (GMP) pada kegiatan manufaktur;
- Good Distribution Practices* (GDP) pada kegiatan distribusi;
- Good Retailing Practice* (GRP) pada pengeceran barang
- Good Catering Practices* (GCP) sebagai petunjuk bagi konsumen.

Unsur-unsur HACCP yang terkait dengan manajemen operasional yaitu *Good Handling Practices* (GHP) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP). GHP dan GMP merupakan unsur yang penting pada produksi karena dengan

menerapkan dua unsur tersebut dapat menciptakan produk dengan kualitas yang baik serta dari segi keamanan pangannya terjamin.

2.2.4 *Good Handling Practices (GHP)*

GHP yaitu pedoman pemeliharaan bahan baku yang akan diproduksi. Kegiatan pasca panen merupakan menjadi kunci penerapan sistem HACCP. Hal yang termasuk dalam proses tersebut yaitu salah satunya berada dalam kegiatan pengalengan ikan. GHP merupakan salah satu cakupan yang berada dalam ruang lingkup sistem HACCP. “GHP merupakan suatu prosedur yang digunakan dalam ruang lingkup pasca panen yang berfungsi untuk memelihara produk agar terhindar dari kecacatan produk, terkontaminasi bahaya dan seterusnya” (Thaheer, 2005:40).

GHP merupakan salah satu upaya untuk meminimalkan kerusakan pada kegiatan pasca panen. Berbagai inovasi teknologi diaplikasikan pada beberapa tahapan pasca panen. Hal itu bertujuan agar produk tetap dalam kondisi yang baik, selain itu juga dengan memiliki tahapan pemeliharaan maka produk dapat terhindar dari kontaminasi-kontaminasi yang dapat mengurangi kualitas bahkan dapat menyebabkan masalah yang lain. GHP meliputi pelaksanaan kegiatan pemeliharaan pasca panen secara baik dan benar, sehingga kualitas produk dapat dipertahankan, menekan kerusakan produk, serta memperpanjang daya simpan produk tersebut. Penerapan GHP sangat penting, beberapa manfaat yang diperoleh dari penerapan GHP sebagai berikut.

- a. Meningkatkan kualitas atau mutu produk.
- b. Meminimalkan kerusakan pada produk.
- c. Meminimalkan kontaminasi pada produk.
- d. Meningkatkan nilai tambah dan hasil.
- e. Meningkatkan daya saing.

2.2.5 *Good Manufacturing Practices (GMP)*

Pengertian GMP yaitu pedoman cara memproduksi makanan dengan tujuan agar produsen memenuhi persyaratan-persyaratan yang berlaku untuk

menghasilkan produk yang bermutu sesuai harapan pelanggan (Thaheer, 2005:51).

Menurut Thaheer (2005:52) pendekatan sistem pada pengelolaan GMP mengandung beberapa tahapan berikut:

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

Pendekatan sistem manajemen mutu ini menggerakkan fungsi manajemen deming, mulai dari perencanaan, penerapan, evaluasi dan perbaikan.

2.2.6 Komponen GMP

Komponen dasar dari *good manufacturing practice* (GMP) (Thaheer, 2005:60) antara lain:

1). *Building*

Konstruksi bangunan pabrik yang higienis sangatlah penting untuk mendapat perhatian khusus. Untuk menjamin proses produksi dapat dilakukan dan menghasilkan produk yang aman dan bermutu. Pemilihan lokasi pabrik juga

berpengaruh pada mutu dan kualitas produk yang dihasilkan. Pabrik makanan sebaiknya jauh dari pabrik-pabrik lain yang memproduksi bahan-bahan kimia atau produk lain yang berbahaya karena limbah yang dihasilkan dapat saja secara tidak langsung mencemari produk pangan. Demikian pula tata letak bahan baku, apalagi bahan-bahan yang rentan bahaya mikrobiologis, seperti susu, ikan, daging dan ayam lebih baik ditempatkan terpisah dari produk yang diproses maupun produk yang telah jadi. Hal ini untuk mencegah kontaminasi silang antara produk dengan bahan baku. Hal tersebut berlaku pula pada peralatan yang digunakan karena kontaminasi silang dapat juga terjadi pada produk yang sedang diolah. Desain dan rancang bangun diperlukan untuk membatasi masuk, berkembang biak, dan menyebarnya mikroorganisme di lingkungan sekitar makanan yang diproduksi. Beberapa aspek yang harus dipertimbangkan adalah sebagai berikut:

- a). Pemantauan terhadap faktor luar yang memengaruhi hasil produk;
- b). Ruangan harus ditata sedemikian rupa untuk melancarkan proses produksi dari bahan baku sampai produk jadi;
- c). Ketahanan, keutuhan, dan kebersihan dari permukaan bangunan dan fasilitas (lantai, dinding dan langit-langit);
- d). Pemantauan lingkungan;
- e). Prinsip perancangan.

2. *Utility*

Unit penunjang seperti utilitas juga sangat diperlukan untuk menjalankan produksi dengan baik. Beberapa hal yang termasuk di dalam unit utilitas tersebut adalah

- a. *steam*;
- b. *chilling water* yang mencukupi;
- c. pendingin;
- d. *air compressed*;
- e. sumber listrik yang memadai;
- f. suhu/udara/kelembapan yang terkontrol;
- g. penerangan yang cukup;

- h. persediaan air untuk membersihkan limbah yang harus selalu tersedia. Air yang digunakan untuk proses harus merupakan air bersih yang dapat diminum dan berkekuaitas baik (tidak tercemar mikrobial).

3. *Equipment*

Peralatan yang digunakan harus dipilih dan diseleksi dengan cermat serta tata letaknya diperhatikan sesuai kebutuhan. Peralatan tersebut harus dibersihkan dan didisinfektan secara rutin sebelum dan sesudah digunakan untuk mencegah terjadinya kontaminasi silang pada produk pangan. Pengenalan terhadap jenis dan kondisi peralatan sangat diperlukan agar para pekerja dapat memahami dan memperbaiki kerusakan ataupun kekuarangan yang terjadi dengan segera sehingga aktivitas tidak akan tertunda lama.

4. *Maintenance*

Untuk kelancaran proses produksi, sebaiknya pabrik juga dilengkapi dengan unit perbaikan/bengkel. Karena produk makanan adalah produk yang tidak tahan lama, apabila terjadi kerusakan pada mesin, harus segera diambil langkah perbaikannya. Di samping itu, untuk menghemat waktu harus disediakan suku cadangnya. Pemeliharaan mesin dan instrumentasi industri harus terjadwal dengan baik meliputi beberapa aktivitas sebagai berikut:

- a. pembersihan;
- b. pelumasan dan inspeksi rutin;
- c. perbaikan kecil atau penggantian suku cadang;
- d. perbaikan menengah;
- e. *overhaul*;
- f. kalibrasi.

5. *Management*

Komitmen manajemen untuk menghasilkan makanan yang bermutu dan aman dikonsumsi merupakan satu kunci yang dapat menghantarkan suatu industri pangan untuk mencapai tujuan mereka. Konsekuensi dari pernyataan komitmen manajemen adalah kesiagaan pimpinan perusahaan dalam menyediakan sumber daya yang diperlukan untuk merealisasikan kebijakan perusahaan. Sumber daya yang dimaksud meliputi sumber daya manusia, sumber daya keuangan, sumber

daya pranata dasar, dan sumber daya lainnya. Untuk mencapai tujuan tersebut, manajemen seharusnya menetapkan cara-cara memproduksi makanan yang baik dengan cara mengatur tempat kerja sebaik-baiknya, menyimpan persediaan dengan baik, menyediakan prosedur pembersihan yang tepat, serta menata proses dengan baik. Sistem manajemen perusahaan yang dikendalikan di dalam GMP dapat dikelompokkan menjadi komitmen manajemen, pengelolaan sumber daya, operasional, pemantauan dan evaluasi, serta peningkatan sistem.

6. *Storage*

Ruang penyimpanan pabrik harus dirancang sebaik mungkin, tidak lembap, mudah dibersihkan, dan terpisah dengan ruang penyimpanan lainnya untuk mencegah terjadinya kontaminasi silang. Gudang penyimpanan bahan baku harus dipisah dari gudang penyimpanan produk jadi. Demikian pula dengan gudang penyimpanan bahan kimia dan pestisida harus diletakkan terpisah jauh dari area tempat makanan diproses dan disimpan. Untuk kondisi ruang penyimpanan bahan kimia harus kering, terlindungi dan aman. Sedangkan penyimpanan untuk bahan berbentuk tepung atau bubuk harus kering, suhu dan kelembapan terkontrol, berwadah dan jauh dari bahan lainnya. Ruangan harus didesain dengan baik dan terlindungi dari faktor luar, seperti masuknya tikus, serangga, burung, dan debu.

7. *Sanitation*

Sanitasi adalah serangkaian proses yang dilakukan untuk menjaga kebersihan. Sanitasi ini merupakan hal yang penting yang harus dimiliki industri pangan dalam menerapkan GMP. Sanitasi dilakukan sebagai usaha mencegah penyakit/kecelakaan dari konsumsi pangan yang diproduksi dengan cara menghilangkan atau mengendalikan faktor-faktor di dalam pengolahan pangan yang berperan dalam pemindahan bahaya (*hazard*) sejak penerimaan bahan baku, pengolahan, pengemasan dan penggudangan produk, sampai produk akhir didistribusikan.

2.3 Penelitian Terdahulu

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

Penelitian pertama yang diteliti oleh Ernani, Eko, dan Mareta mengenai Good Handling Practice atau proses pemeliharaan pada pelabuhan perikanan samudera Nizam Zachman (PPSNZ) Jakarta adalah salah satu tempat pelabuhan perikanan tipe A di Indonesia, tempat bersandarnya kapal-kapal ukuran besar. Produksi hasil tangkapan yang didaratkan di pelabuhan ini berjumlah 93.395 ton pada tahun 2007. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penanganan atau pemeliharaan selama transportasi hasil tangkapan ikan yang didatangkan dari luar menuju PPSNZ (dari laut dan darat), di PPSNZ dan selama pendistribusian menuju *hinterland*-nya. Hasil penelitian yang didapatkan adalah semua ikan yang didaratkan di PPSNZ dijual di TPI. Proses penanganan merupakan suatu hal yang penting untuk hasil tangkapan ikan segar mulai saat ikan didaratkan di pelabuhan perikanan sampai selama transportasi pendistribusian menuju *hinterland*-nya. Produksi hasil tangkapan yang didaratkan di PPSNZ baik yang didatangkan dari laut secara organoleptik sebagian besar (97,6%) dalam kondisi fisik segar. Peningkatan pemantauan penanganan hasil tangkapan perlu dilakukan oleh PPSNZ, melalui sosialisasi terhadap nelayan, pedagang atau pengusaha agar tercipta penanganan hasil tangkapan yang *higienis*. Kesimpulan pada penelitian ini yaitu secara organoleptik, hasil tangkapan yang didatangkan dari laut kondisi fisiknya segar sehingga mendapatkan nilai fungsi terbaik berdasarkan aspek biologi, namun sebaliknya hasil tangkapan yang didatangkan melalui jalur darat sebagian besar kurang segar. Perlu adanya pengontrolan dari instansi terkait melalui kebijakan-kebijakan yang mendukung terhadap kebersihan trays, lantai TPI dan air pencuci ikan, penjagaan agar ikan tetap dalam kondisi dingin. Sarana transportasi yang digunakan ketika mendatangkan ikan-ikan dan pendistribusian menuju *hinterland*-nya diatur berdasarkan jarak tempuh.

Penelitian yang kedua dilakukan oleh Bhiartzika dan Darimiyya pada PT. Kelola Mina Laut. PT. Kelola Mina Laut selama ini sudah menerapkan GMP pada

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

Persamaan dari penelitian sekarang yaitu menganalisis aspek – aspek yang berisiko memiliki peluang menciptakan bahaya terhadap produk. Serta perbedaan penelitian terdahulu dengan sekarang adalah penelitian terdahulu hanya meneliti satu aspek yaitu hanya meneliti GHP atau GMP. Penelitian yang sekarang menggabungkan dua aspek, yaitu GHP dan GMP untuk diteliti karena dua aspek tersebut saling mempengaruhi satu sama lain. Penelitian yang sekarang, peneliti ingin menjelaskan keterkaitan antara proses pemeliharaan dan proses produksi pada perusahaan pengalengan ikan. Peneliti berasumsi bahwa permasalahan yang terjadi pada area produksi dipengaruhi proses pemeliharaan ikan sebelumnya. Oleh karena itu, peneliti ingin meneliti dua aspek yaitu *Good Handling Practice* (GHP) dengan area penelitian berawal dari bahan baku datang hingga penyimpanan bahan baku dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dengan area proses awal produksi (penerimaan bahan baku dari GHP) sampai penyimpanan produk jadi.

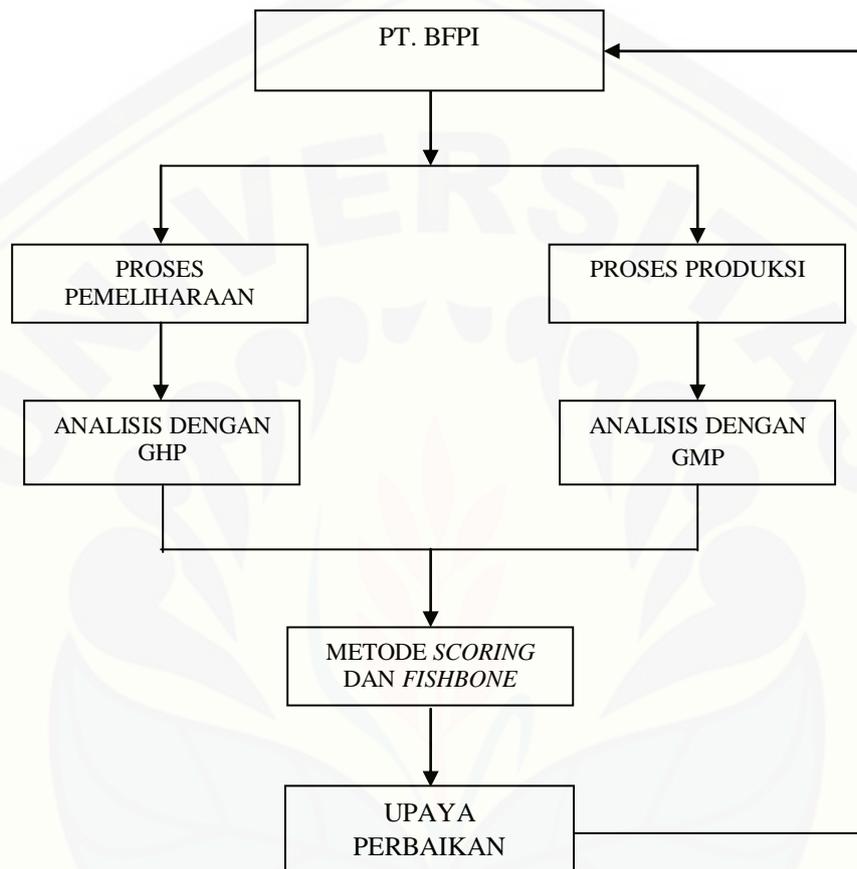
Tabel 1. Penelitian Terdahulu

| No | Nama Peneliti (Tahun) | Judul Penelitian | Variabel Penelitian | Metode Analisis | Hasil (Kesimpulan) |
|----|-------------------------------------|--|--|------------------------|--|
| 1. | Lubis, Wiyono dan Nirmalanti (2010) | Penanganan Selama Transportasi Terhadap Hasil Tangkapan Didaratkan Di Pelabuhan Perikanan Samudera Nizam Zachman : Aspek Biologi Dan Teknis. | Kondisi fisik/kualitas hasil tangkapan pada saat proses penanganan hasil tangkapan yang didatangkan dari laut, darat, di PPSNZ dan selama pendistribusian menuju <i>hinterland</i> -nya. | Kuantitatif deskriptif | Secara <i>organoleptik</i> , hasil tangkapan yang didatangkan dari laut kondisi fisiknya segar. Perlu adanya pengontrolan dari instansi terkait melalui kebijakan-kebijakan yang mendukung terhadap kebersihan <i>trays</i> , lantai TPI dan air pencuci ikan, penjagaan agar ikan tetap dalam kondisi dingin. |
| 2. | Ristryanadi dan Hidayati (2012) | Kajian Penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP) Di Industri Rajungan PT. Kelola Mina Laut Madura | Mengevaluasi penerapan HACCP dalam mengidentifikasi dan mencegah potensi bahaya pada penanganan rajungan PT. Kelola Mina Laut Madura | Kualitatif Deskriptif | Kesimpulannya bahwa keempat pabrik cabang PT. Kelola Mina Laut Madura sebagian besar telah menerapkan cara pengolahan yang benar. Walaupun ada beberapa hal yang tetap harus diperbaiki supaya industri dapat berkembang lebih baik. |

Sumber: Diolah dari berbagai sumber.

2.4 Kerangka Konseptual Penelitian

Penyusunan kerangka pemikiran pada penelitian ini diharapkan dapat memberikan alur berfikir dalam menyusun pembahasan dalam penelitian. Kerangka pemikiran penelitian sebagai berikut:



Gambar 2.2 Kerangka konseptual penelitian

BAB 3. METODE PENELITIAN

3.1 Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian merupakan suatu rancangan yang berfungsi sebagai skema pemecahan masalah. Berdasarkan latar belakang masalah dan rumusan masalah, peneliti menggunakan penelitian yang berbasis deskriptif (*descriptive research*) yaitu suatu penelitian yang bertujuan untuk mengeksplorasi suatu fenomena permasalahan yang terjadi. Penelitian deskriptif dilakukan untuk mengeksplorasi masalah-masalah yang terjadi pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Penelitian deskriptif ini bertujuan menjelaskan upaya pengendalian kualitas sistem manajemen HACCP dengan komponen *Good Handling Practice* dan *Good Manufacturing* yang telah dilakukan oleh PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Selain itu, penelitian ini menggambarkan masalah-masalah yang terjadi pada penerapan sistem manajemen HACCP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia dengan dilengkapi penyebab dari setiap permasalahan sehingga akan memudahkan untuk memberikan upaya perbaikan dalam setiap masalah yang terjadi pada perusahaan tersebut. Penelitian ini dilakukan pada area *Good Handling Practice* (GHP) dan area *Good Manufacturing Practice* (GMP). Area GHP dimulai dari bahan baku datang selanjutnya perawatan atau penyimpanan sebelum diproduksi lebih lanjut. Sedangkan pada GMP area penelitian lebih luas karena meneliti proses produksi secara keseluruhan. Penelitian GMP dilakukan pada seluruh komponen-komponen yang ada. Komponen tersebut meliputi bangunan yang ada pada perusahaan khususnya bangunan pabrik area produksi, tempat penyimpanan bahan baku maupun produk jadi, peralatan yang digunakan untuk keperluan produksi, sistem manajemen yang ada pada perusahaan, perawatan yang diperlukan untuk merawat fasilitas-fasilitas yang ada, sistem penunjang untuk menunjang aktivitas produksi, dan yang terakhir yaitu sistem sanitasi yang ada pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia.

3.2 Jenis dan Sumber Data

3.2.1 Jenis Data

Menurut Arikunto (2006:129) sumber data dalam penelitian adalah subjek dari mana data diperoleh. Jenis data yang digunakan pada penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang diperoleh dengan cara survei lapangan dengan menggunakan interview dan observasi. Informasi yang diperoleh dari hasil pengamatan langsung yang berupa hasil penerapan cara pemeliharaan dan pengolahan dengan GHP serta GMP pada bulan April 2015 pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Selanjutnya data sekunder yaitu profil perusahaan, skema struktur organisasi, dan data temuan pada PT. BFPI.

3.2.2 Sumber Data

Sumber data berdasarkan wawancara yang diperoleh dari informan yaitu Ibu Sriyami sebagai kepala produksi pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia Banyuwangi pada bulan April 2015. Sedangkan untuk data sekunder diperoleh dari perpustakaan PT. Blambangan Food Packer Indonesia.

3.3 Metode Pengumpulan Data

Metode yang digunakan untuk menjawab semua rumusan masalah yang ada, peneliti menggunakan metode analisis data dengan metode *scoring* dan diagram sebab akibat, berikut penjelasan lebih lanjut.

- a. Rumusan masalah yang pertama yaitu menjelaskan pengendalian kualitas GHP dan GMP pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Peneliti menggunakan sistem penilaian pada setiap aspek untuk mengetahui sejauh mana kondisi yang ada pada perusahaan tersebut. Selanjutnya hasil penilaian tersebut dapat diketahui sejauh mana tingkat penerapan yang sudah dilakukan oleh PT. BFPI. Sistem penilaian setiap aspek dan penilaian tingkat penerapan menggunakan metode *scoring* (Direktorat P2PH 2004).
- b. Rumusan masalah yang kedua yaitu menjelaskan faktor-faktor yang menyebabkan berkurangnya pemenuhan kualitas produk pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Peneliti menggunakan metode analisis data dengan

diagram sebab akibat karena dengan metode tersebut dapat diketahui memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Menurut Rudy (2012:102) ada faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan produk secara umum dapat digolongkan antara lain:

1. *Man* (manusia)

Para pekerja yang terlibat langsung dalam proses produksi.

2. *Material* (bahan baku)

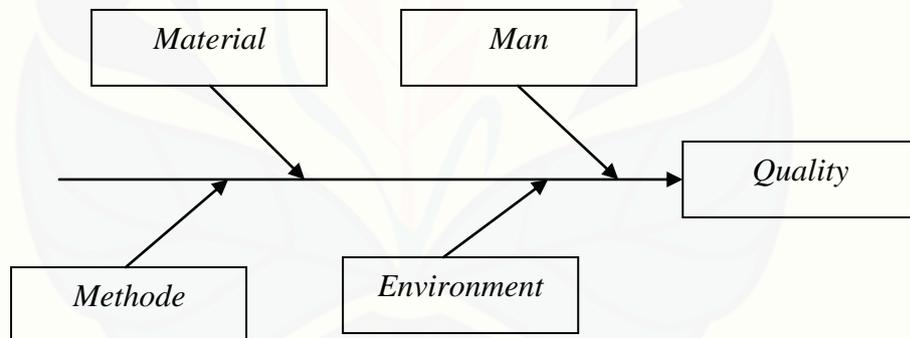
Seluruh komponen yang digunakan untuk memproduksi produk baik itu bahan baku utama maupun bahan baku pembantu.

3. *Methode* (metode)

Prosedur perintah kerja dalam proses produksi.

4. *Environment* (lingkungan)

Keadaan sekitar tempat produksi yang dapat mempengaruhi proses produksi baik secara langsung maupun tidak langsung.



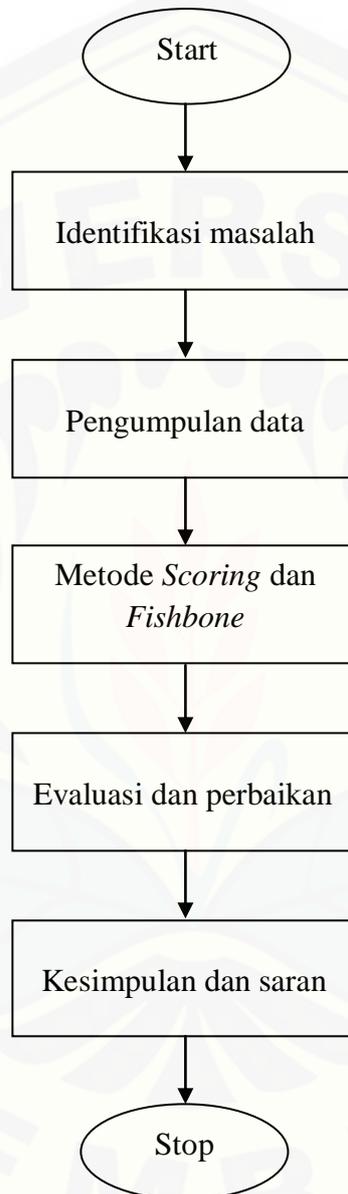
Gambar 3.1 Diagram *fishbone* (tulang ikan)

Sumber: Konsep Pengendalian Mutu (2012:102)

- c. Rumusan masalah yang terakhir mengenai upaya perbaikan atas masalah yang terjadi pada PT. Blambangan Food Packer Indonesia. Peneliti menggunakan interpretasi metode diagram sebab akibat pada hasil rumusan masalah yang kedua.

3.4 Kerangka Pemecahan Masalah

Kerangka pemecahan masalah pada penelitian ini dapat diuraikan sebagai berikut:



Gambar 3.2 Kerangka Pemecahan Masalah