

Analisis Penerapan *Good Manufacturing Practice (GMP)* di CV. Buana Citra Sentosa, Yogyakarta

*(The Implementation Analysis of Good Manufacturing Practice (GMP) in
CV. Buana Citra Sentosa, Yogyakarta)*


Nur Itsna Kurniasari¹, Silvia Oktavia Nur Yudiastuti^{2*}, Ricky Jadi Rezeqi³

^{1,2}Program Studi Teknologi Rekayasa Pangan, Politeknik Negeri Jember

³CV Buana Citra Sentosa

*Email Korespondens : silvia.oktavia@polije.ac.id

Received : 06-06-2022 | Accepted : 15-07-2022 | Published : 15-07-2022

Kata Kunci	ABSTRAK
<p>industri pangan, keamanan pangan, kebersihan, skoring, penyimpanan</p> <p>Copyright (c) 2022 Nur Itsna Kurniasari, Silvia Oktavia Nur Yudiastuti, Ricky Jadi Rezeqi</p>  <p>This work is licensed under a Creative Commons Attribution-ShareAlike 4.0 International License.</p>	<p>Aplikasi GMP digunakan untuk mendukung industri agar bertanggung jawab terhadap produk yang dihasilkan. Selain itu, dengan penerapan GMP, daya saing industri akan meningkat. Analisis penerapan GMP di CV. Buana Citra Sentosa bertujuan untuk memberikan solusi yang disebabkan oleh penyimpangan GMP di industri. Metode yang digunakan dalam menganalisis aplikasi GMP adalah metode skoring dengan pendekatan metode AHP (Analytical Hierarchy Proses). Hasil evaluasi dapat digunakan untuk mengetahui kesesuaian implementasi GMP. Berdasarkan penilaian tingkat kelayakan GMP, CV. Buana Citra Sentosa berada pada level memuaskan dan dinyatakan layak. Total skor penilaian GMP di CV. Buana Citra Sentosa adalah 493 yang berarti mendekati persyaratan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik.</p>
Keywords	ABSTRACT
<p><i>food industry, food safety, hygiene, scoring, deviation</i></p>	<p><i>GMP application is used to support the industry to be responsible for the products produced. In addition, by implementing GMP, the competitiveness of the industry will increase. The application analysis of the GMP in CV. Buana Citra Sentosa aims to provide solutions caused by GMP deviations in the industry. The method used in analyzing the GMP application is the scoring method with the AHP (Analytical Hierarchy Process) method approach. The results of the evaluation can be used to determine the compatibility of GMP implementation. Based on the GMP feasibility level assessment, CV. Buana Citra Sentosa was at a satisfactory level and was declared eligible. Total GMP assessment score in CV. Buana Citra Sentosa is 493 which</i></p>

means it is close to the requirements of the Good Processed Food Production Method.

1. PENDAHULUAN

Good manufacturing practice (GMP) merupakan persyaratan dasar yang seharusnya dipenuhi oleh suatu perusahaan untuk menghasilkan produk pangan yang aman dan bermutu untuk dikonsumsi oleh konsumen. Hal yang diutamakan dalam penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) adalah tidak terjadi kontaminasi terhadap produk pangan selama proses produksi berlangsung (Hanidah, Mulyono, Andoyo, Mardawati, & Huda, 2019). Sehingga produk yang sampai ke konsumen merupakan produk yang aman untuk dikonsumsi. GMP merupakan hal yang wajib diterapkan oleh industri pangan sebagai upaya pencegahan agar pangan yang siap dikonsumsi tersebut bersifat aman, layak, dan berkualitas (Suhardi, Kadita, & Laksono, 2018). Adanya penerapan pengolahan pangan yang baik juga menghindari produk dari terjadinya kontaminasi.

GMP mencakup pedoman mengenai lokasi, bangunan, ruang, dan sarana pabrik, proses pengolahan, peralatan pengolahan, penyimpanan dan distribusi produk, kebersihan pekerja, serta penanganan limbah dan pengelolaan lingkungan. Berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian RI NOMOR : 75/M-IND/PER/7/2010 Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik digunakan sebagai acuan bagi industri pengolahan pangan yang mengoperasikan perusahaannya dalam menyediakan produk yang aman dan layak dikonsumsi (Menteri Perindustrian, 2010). Pedoman CPPOB terdiri dari 3 (tiga) tingkatan yaitu harus, seharusnya, dan dapat yang diberlakukan terhadap semua lingkup mengenai pengolahan pangan.

Penerapan GMP di industri pangan dimulai melalui proses penerimaan bahan baku sampai dengan produk siap untuk didistribusikan dan dikonsumsi. Sanitasi yang dilakukan dengan baik dapat mencegah masuknya mikroba pada saat proses pengolahan pangan. Penerapan GMP juga dilakukan dengan melakukan penilaian terhadap beberapa aspek yang berkaitan dengan proses pengolahan (Bambang Suhardi, Riska Permana Sari, & Pringgo Widyo Laksono, 2020). Analisis penerapan GMP di CV. Buana Citra Sentosa digunakan untuk memberikan solusi perbaikan yang disebabkan karena penyimpangan GMP yang terjadi di industri. CV. Buana Citra Sentosa merupakan perusahaan yang berfokus pada makanan. Perusahaan ini diharuskan menangani produk dengan higienis sehingga dapat memperoleh makanan yang layak, sehat, bersih dan bermutu maka diperlukan evaluasi GMP (Good Manufacturing Practice) atau CPMB (Cara Produksi Makanan yang Baik). Dengan adanya hasil pangan yang bermutu, masyarakat terhindar dari penyimpangan mutu pangan dan bahaya yang mengancam kesehatan.

2. METODE

Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan menggunakan metode pendekatan skoring AHP (*Analytical Hierarchy Proses*). Penelitian dimulai melalui proses observasi lapangan yang dilanjutkan dengan wawancara. Melalui wawancara dapat diperoleh data primer yang akan digunakan bersamaan dengan studi Pustaka sebagai data sekunder. Wawancara dilakukan melalui pengisian kuisioner yang berisi tentang aspek-aspek GMP dan dokumentasi, hal tersebut dilakukan untuk mengetahui keadaan tempat produksi dan jalannya proses produksi. Penilaian terhadap

parameter tersebut dilakukan dengan metode skoring. Metode skoring yang dilakukan dalam penelitian ini adalah modifikasi dari skoring yang dilakukan oleh Yudiastuti, Kastaman, Sukarminah, & Mardawati (2022). Hasil kuisisioner dengan metode skoring dapat digunakan untuk menentukan sejauh mana penerapan GMP yang sudah dilakukan oleh perusahaan. Untuk mengetahui apakah metode GMP telah diterapkan dengan baik oleh perusahaan, maka dilakukan penjumlahan nilai dari masing-masing parameter yang telah diamati.

Data diperoleh dari pengamatan langsung di lapangan. Penilaian kesesuaian penerapan GMP dilakukan terhadap mesin dan peralatan, bahan, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, penarikan produk, dan pelaksanaan pedoman. Dari masing-masing unsur tersebut dilakukan penilaian mengenai standar yang ditetapkan. Penilaian terhadap parameter tersebut yaitu :

- Nilai 0-1 Apabila persyaratan atau proses tidak dilakukan sesuai persyaratan
- Nilai 2-4 Apabila dilaksanakan hanya sebagian kecil dari persyaratan
- Nilai 5-8 Apabila dilaksanakan sebagian besar atau mendekati persyaratan
- Nilai 9-10 Apabila proses atau persyaratan telah dilaksanakan sepenuhnya

Selanjutnya, dilakukan penjumlahan nilai dari masing-masing parameter yang diamati. Total nilai kurang dari 250 diartikan bahwa industry tersebut tidak menerapkan cara pengolahan yang benar. Total nilai antara 250-319 diartikan kurang sesuai dengan cara pengolahan yang benar. Total nilai antara 320-499 diartikan mendekati persyaratan cara pengolahan yang benar. Total nilai 500-680 diartikan bahwa industri tersebut telah sesuai atau memenuhi prinsip dan prosedur cara pengolahan yang benar.

Identifikasi ketidaksesuaian sarana produksi sesuai dengan kategori ketidaksesuaian yang ditetapkan dalam CPPB-IRT yaitu ketidaksesuaian minor, mayor, serius, dan kritis (Menteri Perindustrian, 2010). Ketidaksesuaian minor adalah penyimpangan yang mempunyai potensi mempengaruhi mutu produk pangan. Ketidaksesuaian mayor adalah penyimpangan yang mempunyai potensi mempengaruhi efisiensi pengendalian keamanan produk pangan. Ketidaksesuaian serius adalah penyimpangan yang mempunyai potensi mempengaruhi keamanan produk pangan. Ketidaksesuaian kritis adalah penyimpangan yang akan mempengaruhi keamanan produk pangan secara langsung (Herdhiansyah, Gustina, Patadjai, & Asriani, 2021). Rekapitulasi jumlah ketidaksesuaian kriteria CPPB-IRT dapat mengidentifikasi level IRTP.

Tabel 1. Tingkat kelayakan unit usaha

Level	Jumlah Penyimpangan (maksimal)			
	Minor	Major	Serius	Kritis
A. Sangat memuaskan, dinyatakan layak	0-6	0-5	0	0
B. Memuaskan, dinyatakan layak	≥ 7	6-10	1-2	0
C. Cukup memuaskan, dinyatakan perlu perbaikan dan belum layak	n.a	≥ 11	3-4	0
D. Tidak memuaskan, dinyatakan sangat perlu perbaikan dan tidak layak	n.a	n.a	≥ 5	≥ 1

Sumber : Modifikasi (Yudiastuti et al., 2022)

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Data diperoleh dari pengamatan langsung di lapangan. Penilaian kesesuaian penerapan GMP dilakukan terhadap mesin dan peralatan, bahan, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, penarikan produk, dan pelaksanaan pedoman.

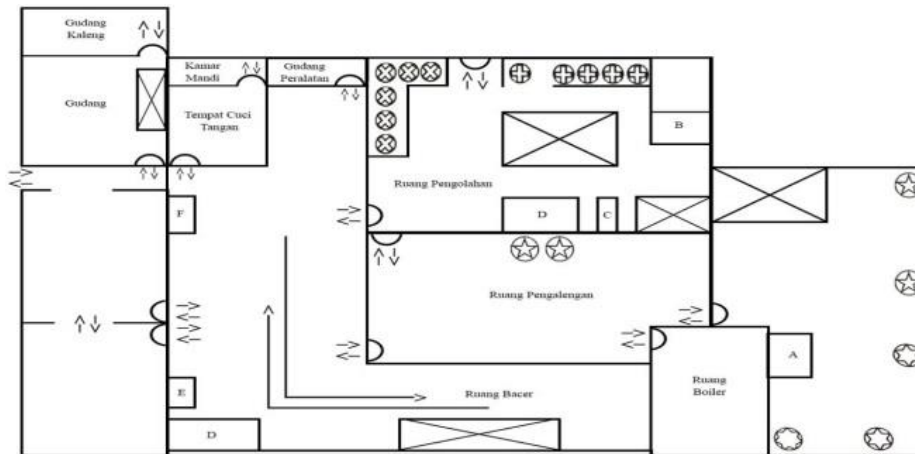
Tabel 2. Penilaian kesesuaian GMP

Aspek	Total Nilai
Lokasi	22
Bangunan	98
Fasilitas Sanitasi	33
Mesin dan Peralatan	23
Proses Produksi	59
Produk Akhir	26
Laboratorium	19
Karyawan	41
Pengemas	53
Label	18
Penyimpanan	23
Program Sanitasi	23
Pengangkutan	12
Dokumentasi dan Catatan	7
Penarikan Produk	15
Pelaksanaan Pedoman	15
Total	493

Sumber : CV. Buana Citra Sentosa, 2022

CV. Buana Citra Sentosa memiliki aspek lokasi yang kurang ditetapkan dengan baik dimana skor yang didapat yaitu 15 dan terdapat 2 penyimpangan mayor. Dimana tempat produksi jauh dari tempat tercemar yang menyebabkan kontaminasi pada produk. Pada saat hujan deras, didepan tempat produksi masih terdapat genangan air yang dapat menyebabkan sarang nyamuk atau hewan lainnya. Lingkungan yang terbuka diluar bangunan tempat produksi tidak digunakan untuk kegiatan produksi. Pada aspek lokasi ditemukan 2 penyimpangan mayor yaitu jalan menuju tempat produksi dan pabrik seharusnya jauh dari tempat pembuangan sampah umum.

Hasil pengamatan menunjukkan bahwa secara umum aspek bangunan (lantai, dinding, atap dan langit-langit, pintu, ventilasi) telah memenuhi persyaratan yang ditetapkan. Penilaian aspek bangunan yang didapat yaitu 98. Keseluruhan ruang produksi (dapur dan canning) juga terdapat blower atau kipas untuk mengurangi tingginya suhu akibat proses pengolahan gudeg. Pencucian peralatan masak dilakukan diluar ruang produksi sehingga tidak menimbulkan genangan air yang dapat mengakibatkan kontaminasi pada produk. Tata letak dari ruang pengolahan atau dapur, ruang pengalengan, gudang atau ruang penyimpanan bahan baku, dan ruang karantina telah terpisah dan diatur dengan baik. Ruang maupun fasilitas mesin dan peralatan dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Layout ruang produksi

Tata letak dari ruang pengolahan atau dapur, ruang pengalengan, gudang atau ruang penyimpanan bahan baku, dan ruang karantina telah terpisah dan diatur dengan baik. Ruang produksi yang terdiri ruang pengolahan atau dapur dan ruang pengalengan memiliki luas yang sesuai dengan jenis dan kapasitas produksi yang dikehendaki, jenis dan ukuran alat produksi yang digunakan, serta jumlah karyawan yang bekerja didalamnya (Suhardi, Putri, & Astuti, 2019).

Aspek fasilitas sanitasi mendapatkan nilai total 33 dengan 1 penyimpangan mayor. Fasilitas sanitasi pada suatu unit usaha pengolahan pangan harus memiliki fasilitas pencucian, sarana pembuangan, toilet dan wastafel, serta peringatan kebersihan (saniter). Sarana pencucian (kran/sumber air) belum dengan fasilitas air panas dengan daya semprot yang memadai. Peringatan menjaga kebersihan terdapat disebelum pintu masuk ruang produksi. Terdapat 1 penyimpangan mayor yaitu pada fasilitas pencucian.

Dari segi peralatan produksi, suatu industri pengolahan harus memiliki peralatan berbahan kuat, tidak berkarat, dan mudah dibersihkan. Pembersihan peralatan mutlak dilakukan sebagai salah satu bentuk perawatan. Sanitasi alat dan pabrik dilakukan setiap satu minggu sekali pada hari sabtu, sehingga pada hari minggu saat tidak ada produksi, peralatan bersih dari kontaminasi. Mesin yang ada diruang pengalengan aspek mesin dan peralatan mendapatkan nilai total 23.

Hasil evaluasi penerapan GMP pada proses produksi Gudeg Kaleng Bu Tjitro 1925 secara umum mencakup 3 kelompok komponen kegiatan, yaitu persiapan dan penanganan bahan (baik bahan baku maupun bahan pembantu), proses pengolahan, dan pengemasan sampai dengan penyimpanan. Proses penyortiran dilakukan untuk memisahkan bahan yang tidak layak pakai. Sehingga bahan terhindari dari kontaminasi fisik ataupun kimia. Disamping proses pengolahan itu sendiri, kesehatan dan kebersihan pekerja yang terlibat dalam proses pengolahan juga harus diperhatikan. Selain kesehatan, kebersihan pekerja juga harus diperhatikan untuk mencegah kontaminasi pada produk pangan yang ditangani. Oleh karenanya, pekerja harus mengikuti prosedur sanitasi yang memadai. Peraturan tersebut telah ditetapkan pada industri gudeg kaleng bu tjitro 1925 meskipun masih terdapat pekerja yang kurang disiplin dalam penerapannya.

Produk akhir harus sesuai dengan standar mutu atau persyaratan yang ditetapkan oleh pemerintah sebelum produk tersebut didistribusikan dan diterima oleh konsumen. Aspek ini mendapatkan nilai total 25. Sebelum diedarkan, produk akhir harus dilakukan

beberapa pemeriksaan diantaranya secara organoleptik, fisika, kimia, dan mikrobiologi. Kaleng yang telah selesai proses pengalengan, dilakukan proses karantina selama 14 hari untuk pemantauan produk akhir sebelum dilakukan pelabelan dan akhirnya didistribusikan.

Penerapan aspek Laboratorium di CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan nilai total 18. CV. Buana Citra Sentosa melakukan kerjasama dengan BTPBA LIPI, Yogyakarta. Sehingga, laboratorium yang digunakan untuk meneliti produk gudeg kaleng dilakukan di LIPI. Jika produk mengalami kecacatan atau kegagalan maka produk akan diteliti kembali. Laboratorium yang digunakan telah memenuhi persyaratan dengan baik, tidak ada penyimpangan yang dapat mengkontaminasi produk itu sendiri.

Penerapan aspek mengenai karyawan CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan nilai total 39 dan 1 penyimpangan mayor. Sanitasi makanan menjadi hal yang sangat penting untuk menjamin mutu makanan yang layak dikonsumsi bagi kesehatan masyarakat (Juliana & Megasari, 2021). Pekerja harus mendapatkan pelatihan dan pembinaan mengenai prinsip sanitasi pekerja agar memiliki tanggung jawab dan kesadaran akan pentingnya kebersihan, kesehatan, kondisi saniter yang akan berpengaruh pada keamanan produk pangan yang dihasilkan.

Bahan pengemas bahan pangan harus dapat melindungi dan mempertahankan mutu isi produk terhadap bahaya dari luar. Bahan tidak terbuat dari bahan yang dapat larut atau melepaskan senyawa tertentu (Pinandoyo & Masnar, 2019). Penilaian aspek pengemas di CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan nilai total 48 dengan 1 penyimpangan serius. Kelebihan pengemasan makanan dalam kaleng adalah praktis bagi para konsumen untuk dikonsumsi dapat disimpan lebih lama dan dapat meminimalisir kontaminasi dari luar seperti bakteri dan mikroorganisme lainnya (Bimantara & Triastuti, 2018).

Aspek Label di CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan nilai 16. Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan label berisikan keterangan mengenai pangan yang diproduksi. Keterangan tersebut yaitu nama produk, daftar bahan yang digunakan, berat bersih atau isi bersih, nama dan alamat pihak yang memproduksi, tanggal, bulan, tahun dan kadaluwarsa.

Gudang penyimpanan di CV. Buana Citra Sentosa dibedakan menjadi dua, yaitu: gudang penyimpanan bahan dan gudang penyimpanan produk. Bahan-bahan, baik bahan baku maupun bahan tambahan yang datang atau dikirim oleh pemasok disimpan dalam gudang penyimpanan bahan (Wardani & Anhar, 2016). Sedangkan produk gudeg kaleng yang dihasilkan disimpan dalam ruang penyimpanan barang jadi. Nilai yang didapatkan pada aspek penyimpanan yaitu 31 dan 1 penyimpangan mayor. Ruang penyimpanan gudeg kaleng memiliki 3 ruangan yang berbeda, produk dipisahkan sesuai dengan varian rasa gudeg.

Program sanitasi di CV. Buana Citra Sentosa mendapatkan nilai 23 tanpa adanya penyimpangan. Sanitasi pada peralatan dilakukan setiap hari sabtu dengan menghilangkan kotoran yang menempel pada permukaan tempat produksi. Kotoran dihilangkan menggunakan detergen dan dibilas dengan air bersih. Pengendalian hama dilakukan setiap satu minggu sekali dengan mengganti tempat pencegah serangga oleh petugas Rentokil. Penyediaan fasilitas sanitasi berupa tempat sampah yang disediakan dalam dua kategori yaitu sampah organik dan sampah anorganik. Adanya wastafel yang dilengkapi sabun dan lap untuk pengering tangan yang diganti secara berkala.

Penerapan GMP di CV. Buana Citra Sentosa pada aspek pengangkutan telah dilakukan dengan baik karena total skor yang didapat yaitu 18 dan terdapat penyimpangan mayor. Hal ini diketahui dari pengangkutan produk gudeg kaleng menggunakan mobil dan kaleng dimasukkan kedalam kardus sehingga mencegah masuknya kontaminasi fisik pada kaleng. Pengangkutan dilakukan dengan memisahkan produk dari bahan non-pangan selama pengangkutan.

Tujuan dari pencatatan administratif dan dokumentasi yang baik yaitu untuk memudahkan penelusuran masalah yang berkaitan dengan proses produksi dan distribusi serta meningkatkan sistem pengawasan pangan (salah satunya menarik produk pangan sebelum mencapai batas kadaluwarsa). CV. Buana Citra Sentosa memiliki catatan bahan yang masuk, proses produksi, jumlah dan tanggal produksi, distribusi, pengujian, distribusi, penyimpanan, dan hal lain yang dianggap penting. Penerapan GMP pada aspek dokumentasi dan catatan telah sesuai peraturan yang berlaku dimana tidak ada penyimpangan dan mendapatkan total skor 7.

Penarikan produk dilakukan apabila produk tersebut diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan pangan olahan. Penerapan GMP pada aspek penarikan produk telah sesuai peraturan yang berlaku dimana tidak ada penyimpangan dan mendapatkan total skor 15. Penarikan produk peredaran dilakukan oleh perusahaan. Manager atau kepala produksi menyiapkan prosedur penarikan dari peredaran. Produk gudeg kaleng tidak ada bahaya yang timbul.

Penerapan GMP di CV. Buana Citra Sentosa pada aspek pelaksanaan pedoman telah dilakukan dengan baik dimana tidak ada penyimpangan dan total skor yaitu 15. Hal ini ditunjukkan pada adanya monitoring karyawan yang dilakukan oleh head pada setiap divisi yang meliputi kontrol pengolahan atau pemasakan gudeg, kontrol mesin dan peralatan yang ada diruang pengalengan dan pengawan bahan baku yang akan digunakan. Kualifikasi dan validasi terhadap karyawan, fasilitas, mesin dan peralatan serta area produksi juga dilakukan untuk menghasilkan kualitas yang baik pada produk.

3.1 Upaya Perbaikan Good Manufacturing Practices (GMP)

Upaya perbaikan GMP sesuai dengan penyimpangan yang ditemukan diharapkan dapat membantu untuk meningkatkan kualitas produk gudeg kaleng yang dihasilkan. Berdasarkan hasil evaluasi penyimpangan yang ditemukan pada aspek-aspek GMP sesuai dengan tingkat penyimpangan selama dilapangan, maka diberikan penyelesaian masalah sebagai upaya perbaikan yang dapat dilakukan di CV. Buana Citra Sentosa.

Tabel 3. Minor

Aspek	Kenyataan	Upaya
Fasilitas Sanitasi	Fasilitas pencucian peralatan yang dipakai untuk pengolahan gudeg ditempatkan ditempat terbuka.	Pencucian peralatan yang sudah dipakai untuk pengolahan gudeg, dibilas terlebih dahulu menggunakan air hangat. Selanjutnya dibersihkan menggunakan detergen dan dibilas air biasa. Setelah dilakukan pencucian, peralatan seperti wajan besar dan dandang besar disimpan ditempat yang tertutup sehingga terhindar dari kotoran yang ada.
Karyawan	Pada saat melakukan blender bumbu gudeg, tidak	Pada saat memblender bumbu-bumbu yang akan digunakan, pekerja cuci tangan terlebih dahulu dan menggunakan sarung tangan lateks (glove). Sarung tangan

menggunakan sarung tangan. juga mencegah adanya kecelakaan kerja akibat panasnya peralatan masak pada saat pengolahan gudeg.

Tabel 4. Mayor

Aspek	Kenyataan	Upaya
Lokasi	Jalan menuju tempat produksi masih terdapat genangan air akibat hujan.	Jalan menuju peroduksi masih berupa tanah sehingga jika hujan terdapat genangan air yang menyebabkan jalan menuju produksi sedikit terganggu. Untuk mencegah adanya genangan air, maka pekarangan yang ada didepan produksi dibuat menggunakan paving disertai dengan biopori sehingga air hujan dapat meresap kedalam.
Bangunan	Dinding pada ruang pengolahan jika lembab masih ada yang terkelupas. Ventilasi pada ruangan pengolahan masih kurang karena masih belum bisa menghilangkan panas.	Memilih jenis cat yang memiliki kualitas baik. Jika ada bagian dinding yang terkelupas mungkin disebabkan karena adanya kebocoran yang menyebabkan dinding menjadi lembab. Sebelum dilakukan pengecatan juga perlu dicek apakah ada yang bocor atau tidak. Memberi ventilasi yang cukup agar dapat menghilangkan uap, asap, bau, debu, dan panas. Ventilasi yang baik dan benar juga dapat mengatur suhu yang diperlukan pada saat proses pengolahan.
Pengangkutan	menggunakan mobil box tetapi didalamnya masih terdapat kontaminasi debu dan kotoran karena pembersihan dalam mobil masih kurang.	Dilakukan pembersihan mobil secara berkala untuk mengurangi kontaminasi debu dan kotoran sehingga kardus yang berisi kaleng tetap bersih.

Tabel 5. Serius

Aspek	Kenyataan	Upaya
Bangunan	Permukaan langit-langit masih mengalami kebocoran sehingga air hujan dapat masuk keruang pengolahan.	Dilakukan pengecekan pada langit-langit apakah terdapat kebocoran atau tidak. Jika terjadi kebocoran segera dilakukan perbaikan.

4. KESIMPULAN

Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) di CV. Buana Citra Sentosa sebagian besar sudah memenuhi persyaratan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia pedoman GMP Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010 (Menteri Perindustrian, 2010).

Terdapat beberapa aspek penting seperti : lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, karyawan, dan pengangkutan yang masih memberikan peluang terjadinya kontaminasi pada produk yang dihasilkan. Total skor penilaian GMP di CV. Buana Citra Sentosa yaitu 493 yang berarti mendekati persyaratan cara pengolahan yang benar. Untuk tingkat kelayakan unit usaha berdasarkan penilaian GMP, CV. Buana Citra Sentosa berada di

level yang memuaskan, dan dinyatakan layak. Upaya perbaikan dilakukan berdasarkan penyimpangan yang telah ditemukan di CV. Buana Citra Sentosa.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih kami ucapkan kepada CV. Buana Citra Sentosa yang telah menjadi tempat kami dalam melaksanakan penelitian singkat dalam rangka memenuhi *Project base learning* penelitian di Program Studi Teknologi Rekayasa Pangan Polije.

DAFTAR PUSTAKA

- Bambang Suhardi, Riska Permana Sari, & Pringgo Widyo Laksono. (2020). Perbaikan Proses Produksi pada IKM Tahu Sari Murni Mojosongo Menggunakan Metode Good Manufacturing Practice (GMP) dan Work Improvement In Small Enterprise (WISE). *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 6(1), 88–98. <https://doi.org/10.30656/intech.v6i1.2297>
- Bimantara, A. P., & Triastuti, R. J. (2018). Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) pada Pabrik Pembekuan Cumi-Cumi (Loligo Vulgaris) di PT . Starfood Lamongan , Jawa Timur Application of Good Manufacturing Practices (GMP) in Frozen Squid company , PT Starfood Lamongan , East Java indust. *Journal of Marine and Coastal Science*, 7(3), 111–119.
- Hanidah, I., Mulyono, A. T., Andoyo, R., Mardawati, E., & Huda, S. (2019). Penerapan Good Manufacturing Practices Pada Produksi Sistik Ebi Sebagai Upaya Peningkatan Kualitas Produk Olahan Ikan di Pesisir Eretan - Indramayu. *Agricore: Jurnal Agribisnis Dan Sosial Ekonomi Pertanian Unpad*, 3(1). <https://doi.org/10.24198/agricore.v3i1.17585>
- Herdhiansyah, D., Gustina, Patadjai, A. B., & Asriani. (2021). Kajian Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Pada Pengolahan Keripik Pisang. *Agrointek*, 15(3), 845–853. <https://doi.org/10.21107/agrointek.v15i3.10037>
- Juliana, N., & Megasari, W. O. (2021). Analisis Kualitas Tahu Melalui Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Industri Rumah Tangga UD . Sari Makmur Desa Wakobalu. *PROMOTIF : Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 11(2), 100–107.
- Menteri Perindustrian. *Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (Good Manufacturing Practice)*. , 75/M-IND/P § (2010).
- Pinandoyo, D. B., & Masnar, A. (2019). Penerapan GMP pada UKM Keripik SEMAT (Sehat dan Nikmat). *Gorontalo Agriculture Technolgy Journal*, 2(2).
- Suhardi, B., Kadita, M., & Laksono, P. W. (2018). Perbaikan Proses Produksi Dengan Standar Cara Produksi Pangan Yang Baik (Cpbb) Dan Work Improvement in Small Enterprise (Wise) Pada Industri Kerupuk Sala. *Simetris: Jurnal Teknik Mesin, Elektro Dan Ilmu Komputer*, 9(1), 579–586. <https://doi.org/10.24176/simet.v9i1.2020>
- Suhardi, B., Putri, N. I., & Astuti, R. D. (2019). Implementation of CPPB-IRT, WISE, and Halal Guarantee System on Bread Production. *Jurnal Teknik Industri*, 20(1), 22. <https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol20.no1.22-33>
- Wardani, A. P., & Anhar, M. (2016). Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) pada Kelompok Usaha Bersama (KUB) WIDA MANTOLO Kecamatan Benua Kayong. *Jurnal Teknologi Pangan*, 7(1), 8–16.
- Yudiasuti, S. O. N., Kastaman, R., Sukarminah, E., & Mardawati, E. (2022). Value - added

analysis of *Lactobacillus acidophilus* cell encapsulation using *Eucheuma cottonii* by freeze - drying and spray - drying. *Open Agriculture*, 1(7), 300–310. <https://doi.org/10.1515/opag-2022-0081>