



Penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) pada Pengolahan Produk UMKM Rendang

Pria Arjuna^{*)}, Ngatirah, Sri Hastuti, Ida Bagus Banyuro Parta
Program Studi Teknologi Hasil Pertanian, INSTIPER Yogyakarta
Jl. Nangka II, Maguwoharjo (RIngroad Utara), Yogyakarta
^{*)}Correspondence email: priaarjuna2345@gmail.com

ABSTRAK

This study aims to evaluated the application of Good Manufacturing Practice (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) in SMEs processing rendang in Payakumbuh, West Sumatera. This study used a qualitative descriptive method with non-probability sampling technique and used the ISO 9001:2000 Gap Analysis Tools. The results of this study indicated that the application of Good Manufacturing Practice (GMP) to SMEs MK is 80.33. Meanwhile, MN SMEs have a percentage of 79.17. Thus, the two SMEs have met the standard requirements based on to the Rule of the Minister of Industry No. 75 of 2010 and on the application of the Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) to MK SMEs has a percentage of 72.16. Meanwhile, MN SMEs have a percentage of 77.04. Thus MK SMEs must improve to meet the standard requirements based on to the Rule of the Minister of Industry No.75 of 2010 and SMEs of MN have met the standard qualification according to the Rule of the Minister of Industry No.75 of 2010.

Keywords: Rendang; *Good Manufacturing Practice* (GMP); Sanitaton; *Standard Operating Procedure* (SSOP).

PENDAHULUAN

Hak asasi manusia juga mencakup kebutuhan dasar manusia yang paling penting dan pemenuhannya disebut dengan pangan dan hal ini terkandung dalam UUD tahun 1945 pasal 27 ayat (2) yang menyebutkan bahwa setiap warga negara memiliki hak untuk mendapatkan penghidupan yang bermutu. Salah satunya ialah menyantap makanan yang aman untuk dimakan. Hal ini sejalan dengan amanat Undang-Undang no 8 tahun 1999 tentang perlindungan konsumen pada pasal 4. Ini merupakan sebuah isyarat begitu pentingnya

mencari solusi pangan sehingga pangan yang dikonsumsi masyarakat aman. Keamanan pangan merupakan syarat mutlak bagi sebuah barang pangan.

Di Indonesia, pangan masih mengancam masyarakat, dikarenakan banyak sekali kasus keracunan makanan setiap tahun nya, pada tahun 2019, kasus keracunan terdapat 426 kasus, atas kasus tersebut keamanan pangan sangat dibutuhkan oleh masyarakat agar terhindar keracunan (Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia, 2012).

Kejadian Luar Biasa (KLB) pada tahun 2019 terkait keracunan makanan di Sumatera Barat terdapat 16 kasus dari 7 kabupaten/kota. Dari 16 kasus keracunan pangan di Sumatera Barat, rendang tidak termasuk di dalam daftar nama pangan penyebab keracunan pangan, yang menjadi pangan penyebab keracunan antara lain, sambal, pecal, ayam bumbu, ayam goreng balado, ikan goreng, gulai nangka, gulai, soto, lontong, lontong mie, nasi goreng, mie kuah, mie goreng, sate, roti dan seafood. Hasil uji yang dilakukan teridentifikasi jenis agent yaitu, histamin, kimia, dan mikrobiologi mendominasi sebagai agent penyebab utama keracunan pangan (Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia, 2019). Hal tersebut terjadi dikarenakan kurangnya masyarakat menjaga hygiene dan sanitasi dalam proses pengolahan makanan serta kurangnya pemahaman masyarakat terkait Bahan Tambahan Pangan (BTP) yang ditambahkan kedalam pangan pada proses pengolahan makanan. Peristiwa Kejadian Luar Biasa (KLB) intoksikasi makanan tengah menjadi interogasi. Kasus Kejadian Luar Biasa (KLB) intoksikasi makanan dicemaskan dalam kurun waktu menengah dan panjang memiliki dampak terhadap anggaran dan kondisi kesehatan masyarakat (Lukman & Kusnandar, 2015).

Makanan rendang adalah masakan tradisional Minangkabau dengan citarasa khas yang di gemari oleh masyarakat Indonesia maupun dunia. Rendang merupakan persembahan urutan pertama daftar World's 50 Most Delicious Food's (50 persembahan nikmat dunia) yang dilakukan oleh CNN internasional yang diselenggarakan pada 7 April 2011 (Amalia, 2019). Di asalnya, industri rendang masih industri rumah tangga yang diolah secara tradisional, walaupun dengan cara tradisional, apabila dapat membuat serta mempertahankan penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) atau Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan *Sanitation Standart Operating Procedure* (SSOP) maka keamanan pangan pada rendang terjamin dan dapat dikonsumsi oleh konsumen serta terhindar dari keracunan makanan.

Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) ialah satu dari aspek mendasar untuk mencukupi hal umum kualitas pangan atau kualifikasi keselamatan pangan. Cara Pengolahan

Pangan yang Bagus (CPPB) amat bermanfaat untuk kesinambungan industri pangan, dari skala kecil, menengah kendatipun besar. Memakai Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB), pengolahan pangan dapat memproduksi pangan berkualitas tinggi yang layak dimakan dan tidak riskan bagi kesehatan. Dengan menghasilkan makanan yang berkualitas tinggi dan aman untuk dikonsumsi, niscaya keyakinan masyarakat akan bertambah, dan pengolahan pangan tersebut akan bertumbuh pesat. Untuk menghasilkan makanan yang bermutu para pelaku industri pangan harus diperiksa, adapun cakupan yang harus diperiksa antara lain, sebagai berikut; (a) tempat dan wilayah produksi, (b) gedung dan sarana, (c) perlengkapan pengolahan, (d) fasilitas pemasok air atau pemasok air, (e) sarana dan kegiatan higiene dan sanitasi, (f) kebugaran dan higiene pekerja, (g) program perawatan dan kebersihan, (h) pencadangan, (i) pengelolaan proses, (j) pelabelan makanan, (k) inspeksi oleh pengampu, (l) pencabutan produk, (m) penyusunan dan pengarsipan, (n) pelatihan pekerja (Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia, 2012).

Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) merupakan prosedur tertulis atau kode etik pengolahan untuk mendekati tujuan atau haluan yang dimimpikan dalam mengolah produk dengan cara kualitas tinggi, aman dan tertib. metode standar operasi sanitasi dalam penerapan prinsip pengelolaan lingkungan yang dilakukan melalui kegiatan sanitasi dan higiene. Dalam hal ini, *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)* (Winarno & Surono, 2004).

Kota Payakumbuh merupakan salah satu kota di Sumatera Barat yang sangat peduli dengan masakan khas rendang, itu dapat di lihat dari adanya kampung yang bernama Kampung Rendang. Kota Payakumbuh sendiri proses pelestarian tersebut banyak dilakukan oleh para warga yang memanfaatkan upaya pelestarian menjadi sebuah peluang bisnis secara turun-menurun sejak lama. Meskipun sudah cukup lama, proses pemasakan rendang perlu juga menerapkan Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) agar menghasilkan mutu baik dan aman untuk dikonsumsi. Maka dari itu, peneliti ingin mengetahui dan membuat perbaikan terhadap sistem *Good Manufacturing Practice (GMP)* dan *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)* di setiap pelaku usaha (UMKM) yang sudah ditentukan pada penelitian ini.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui penerapan Cara Pengolahan Pangan yang Baik (CPPB) dan mengetahui Penerapan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) pada UMKM yang bergerak pada usaha pengolahan rendang di kota Payakumbuh, Sumatera Barat.

METODE PENELITIAN

Bahan

Bahan yang digunakan pada penelitian ini adalah data primer dan sekunder yang terdapat pada UMKM rendang.

Alat

Alat yang dipakai pada penelitian ini adalah alat tulis.

Metode Penelitian

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan alat bantu GAP Analysis tools ISO 9001:2000. GAP Analysis tools bertujuan untuk membantu identifikasi sistem manajemen kualitas ISO 9001:2000 dan sistem manajemen kualitas. Jika sudah mengetahui celahnya, tindakan korektif dapat dilakukan standar bentuk manajemen mutu tersebut. Dengan menggunakan ancangan ini, tidak sekedar mematuhi standar ISO tetapi juga dapat meningkatkan efektivitas sistem secara keseluruhan manajemen kualitas.

Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian menggunakan Deskriptif Kualitatif, yaitu jenis penelitian yang bertujuan memberikan wawasan yang tidak dapat diperoleh dengan metode statistik. Data yang dibutuhkan penelitian ini merupakan data terkait Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) dan data-data yang akan diambil dalam penelitian ini adalah data penerapan (prosedur kerja) yang mengacu pada Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) serta data tingkat kesenjangan pada penerapan pengolahan produksi yang mengacu pada Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP). Penentuan lokasi menggunakan kaidah teknik Simple Random Sampling atau acak sederhana yang merupakan eknik penentuan lokasi dan sampel dengan cara menentukan jumlah sampel yang akan diperiksa, pemberian nomor urut pada unit sampel yang diambil dan kemampuan mewakili wilayah studi dalam sampel keseluruhan.

Analisis Data

Langkah awal dari metode ini mengidentifikasi celah langkah yang dilakukan dengan langkah standar tertulis dengan menetapkan nilai terhadap setiap Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75 tahun 2010 dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) berdasarkan *Food and Drug Administration* (FDA) (1995) dan *National Seafood HACCP Alliance for Training and Education* (NSHATE) (1999) di UMKM dengan menggunakan gap analysis checklist. Kemudian perbuatan lebih

lanjut adalah menghitung nilai dari masing-masing penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP)

Tabel 1. Inspeksi Fasilitas Pengolahan Pangan Industri UMKM MK dan MN

No.	Elemen yangDiperiksa	Ketidaksesuaian MK				Ketidaksesuaian MN			
		Mi	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
A. Tempat dan Wilayah Produksi									
1.	Tempat dan sekitarnya tidak bersih, kotor dan berdebu		√			√			
B. Gedung dan Sarana									
2.	Tempat produksi sempit, sulit disapu, dan dipakai guna mengelolah produk yang bukan pangan			√		√			
3.	Alas, dinding dan atap tidak terpelihara, kotor, berdebu dan/atau berlendir				√		√		
4.	Saluran udara, pintu, dan jendela tidak terpelihara, kotor, dan Berdebu		√			√			
C. Perlengkapan Pengolahan									
5.	struktur yang langsung terus dengan makanan karatan dan kotor		√						√
6.	Perlengkapan tidak dirawat, dalam posisi kotor, dan tidak mengalami efektifnya sanitasi.	√						√	
7.	Pengukur / timbangan untuk mengukur / menimbang berat bersih / isi bersih tidak sedia atau tidak awas.		√					√	
D. Fasilitas Pemasok Air atau Pemasok Air									
8.	Air bersih tidak tersedia dalam jumlah yang layak untuk memadati seluruh keperluan Produksi			√		√			
9.	Air bersumber dari pasokan yang tidak baik			√					√

No.	Elemen yangDiperiksa	Ketidaksesuaian MK				Ketidaksesuaian MN			
		MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
E.	Sarana dan Kegiatan Higiene dan Sanitasi								
10.	Alat untuk pembersihan/pencucian barang pangan, perlengkapan, perlengkapan dan gedung tidak terdapat dan tidak terurus dengan baik.		√				√		
11.	Tidak terdapat fasilitas cuci tangan lengkap dengan sabun dan alat pengering tangan.		√			√			
12.	fasilitas toilet/jamban kotor tidak terurus dan terbuka ke ruang produksi.				√	√			
13.	Tidak terdapat tempat penyingkiran sampah tertutup.			√				√	
F.	Kebugaran dan Higiene Pekerja	MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
14.	Pekerja di bagian pengolahan makanan ada yang tidak memelihara badannya dan atau ada yang sakit	√				√			
15.	Pekerja di bagian pengolahan Pangan tidak menggunakan pakaian kerja dan / atau menggunakan perhiasan			√		√			
16.	Pekerja tidak membasuh tangan supaya steril semasa melakukan pengolahan pangan, sehabis membereskan bahan mentah, atau bahan/ alat yang kotor, dan sehabis ke luar dari toilet/jamban.		√				√		
17.	Pekerja bekerja menggunakan kelakuan yang kurang baik (sperti makan dan minum) yang dapat memicu pencemaran produk pangan.		√			√			
18.	Tidak ada pengampu higiene karyawan		√				√		
G.	Program Perawatan dan Kebersihan	MI	MA	SE	KR	MI	MA	SR	KR
19.	Barang kimia pembersih tidak terurus dan dipakai sesuai prosedur		√				√		
20.	Agenda higiene dan sanitasi tidak dijalankan berulang		√				√		
21.	Hewan peliharaan terlihat berjalan – jalan di sekitar dan di dalam ruang pengolahan pangan.	√				√			
22.	Sampah di area dan di ruang pengolahan tidak segera disingkirkan.			√				√	

No.	Elemen yang Diperiksa	Ketidaksesuaian MK				Ketidaksesuaian MN			
		MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
	H. Pencadangan								
23.	Barang makanan , bahan pengemas ditempatkan bersama- sama dengan produk akhir dalam satu area penyimpanan yang kotor, lembab dan gelap dan diletakkan di lantai atau menempel ke dinding.		√				√		
24.	Perlengkapan yang bersih ditempatkan di area yang tidak bersih.		√						√
	I. Pengelolaan Proses	MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
25.	IRTP tidak mempunyai catatan;memakaibahan baku yang sudah rusak,bahan berbahaya, dan bahan tambahan pangan yang tidak pantas dengan persyaratan penggunaannya.	√							√
26.	IRTP tidak mempunyai atau tidak menjalankan bagan alir produksi pangan.	√				√			
27.	IRTP tidak menerapkan bahan kemasan khusus untuk pangan.	√				√			
28.	Bahan Tambahan Pangan tidak diberi tanda	√							√
29.	Pengukur / tara untuk mengukur / menakar BTP tidak sedia atau tidak cermat.	√							√
	J. Pelabelan Makanan	MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
30.	Label makanan tidak mencatatkan nama hasil pengolahan, daftar komposisi yang digunakan, berat bersih/isi bersih, nama dan alamat IRTP, masa usang, kode produksi dan nomor P-IRT	√				√			
31.	Label mencatatkan tuntutan kesehatan atau tuntutan gizi		√			√			
	K. Inspeksi oleh Pengampu	MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
32.	IRTP tidak memiliki penanggung jawab yang mempunyai Sertifikat Penyuluhan Keamanan Pangan (PKP)				√	√			
33.	IRTP tidak menunaikan inspeksi internal secara rutin, termasuk pengontrol dan tindakan koreksi		√				√		

No.	Elemen yang Diperiksa	Ketidaksesuaian MK				Ketidaksesuaian MN			
		MI	MA	SE	KR	MI	MA	SE	KR
L.	Pencabutan Produk								
34.	Pemilik IRTP tidak melaksanakan penarikan produk yang tidak aman	√					√		
M.	Penyusunan dan Pengarsipan								
35.	IRTP tidak mempunyai pengarsipan produksi	√				√			
36.	Pengarsipan pengolahan tidak terbaru, tidak teliti, tidak menelaah dan tidak ditempatkan selama 2 (dua) kali umur simpan produk makanan yang diolah.		√				√		
N.	Pelatihan Pekerja								
37.	IRTP tidak mempunyai agenda pelatihan keamanan pangan untuk karyawan	√						√	
Jumlah Ketidaksamaan Minor		12				15			
Jumlah Ketidaksamaan Mayor		16				11			
Jumlah Ketidaksamaan Serius		7				7			
Jumlah Ketidaksamaan Kritis		2				4			
Level IRTP:		IV				IV			

Keterangan: MI (minor), MA (mayor), SE (serius), KR (kritis), IRTP (industri rumah tangga pangan)

Dari hasil audit sarana produksi pangan industri rumah tangga diatas didapatkan UMKM MK dan MN berada pada level IV. Hal itu dikarenakan ketidaksesuaian serius ≥ 5 dan ketidaksesuaian keritis ≥ 2 . Hasil ketidaksesuaian serius pada UMKM MK terdapat pada bangunan dan fasilitas, ruang produksi UMKM MK memiliki luas yang sangat sempit dan dinding pada ruang produksi terlihat kotor tidak terawat, ruang produksi dikatakan baik apabila tempat pengolahan pangan industri cukup luas untuk melakukan aktivitas dan tidak adanya kotoran pada dinding. Suplai air atau penyediaan sarana air pada UMKM MK menggunakan air PDAM yang tidak ada perlakuan uji organoleptik pada air, hal ini dapat menyebabkan terjadinya kontaminasi silang, penyediaan air untuk pangan seharusnya menggunakan air yang bersih dan layak untuk digunakan. Fasilitas dan kegiatan higiene dan sanitasi pada UMKM MK tersedia tempat pembuangan sampah, namun pembuangan sampah pada area produksi masih ada yang menggunakan tempat pembuangan sampah yang tidak tertutup, hal ini akan menjadikan sumber bagi hama seperti hama perengat, tempat pembuangan sampah pada area produksi seharusnya menggunakan yang tertutup agar meminimalisir berkumpulnya atau berkembang biaknya hama hama seperti perengat. Kesehatan dan higiene karyawan pada UMKM MK, karyawan didalam ruangan produksi masih ada yang tidak menggunakan pakaian pelindung lengtkap, hal ini dapat mengakibatkan terjadinya kontaminasi pangan yang disebabkan oleh karyawan, seharusnya karyawan yang berada

diruangan produksi memakai pakaian lengkap agar terhindar dari kontaminasi silang. Pemeliharaan program higiene dan sanitasi pada UMKM MK pembuangan sampah dilingkungan dan ruang produksi tidak segera dibang, hal ini dapat mengakibatkan terjadinya kontaminasi, seharusnya sampah yang berada dilingkungan produksi dan diruangan produksi segera dibuang agar tidak terjadinya kontaminasi. Penanggung jawab IRTP belum memiliki sertifikat penyuluh keamanan pangan, hal itu dikarenakan minimnya kesadaran dari penanggung jawab, seharusnya penanggung jawab mempunyai hal tersebut agar paham perihal tugas dan fungsinya sebagai penanggung jawab.

Hasil ketidaksesuaian kritis pada UMKM MK terdapat pada bangunan dan fasilitas, lantai pada UMKM MK menggunakan alas lantai dengan berbahan dasar pelastik, hal itu dapat mengakibatkan kondisi lantai yang licin dan sulit untuk dibersihkan dari sisa-sisa bahan baku yang berbahan dasar minyak jatuh kelantai, seharusnya lantai pada ruang produksi beralaskan kramik agar mudah dibersihkan dari sisa-sisa minyak yang berjatuhan kelantai. Fasilitas dan kegiatan higiene dan sanitasi, keadaan toilet UMKM MK selalu terbuka ke ruang produksi hal itu dapat mengakibatkan munculnya sumber-sumber cemaran yang dapat menurunkan mutu pada produksi yang dihasilkan, seharusnya kondisi toilet tertutup agar meminimalisir munculnya sumber-sumber cemaran.

Hasil ketidaksesuaian keritis pada UMKM MN terdapat pada peralatan produksi, peralatan produksi yang berkarat masih digunakan pada saat pengolahan, hal ini justru akan mencemari pangan yang diolah, seharusnya peralatan produksi yang berkarat diganti dengan peralatan produksi yang baru agar terjaminnya mutu pangan yang dihasilkan. Suplai air dan penyediaan air pada UMKM MN berasal dari PDAM, perlakuan uji internal seperti organolaptik tidak pernah dilakukan, hal ini akan dapat menyebabkan kontaminasi silang, penggunaan air pada pegolahan pangan seharusnya menggunakan air yang baik dan layak untuk digunakan dalam proses pengolahan pangan. Penyimpanan peralatan pada UMKM MN diletakkan ditempat yang berdebu, apa bila hal ini tidak dilakukannya inspeksi visual terlebih dahulu sebelum produksi maka akan menjadikan kontaminan pada pangan yang akan di olah, seharusnya peralatan produksi diletakkan pada tempat yang tidak berdebu dan dilakukan inspeksi secara visual terlebih dahulu agar meminimalisir terjadinya kontaminasi silang yang disebabkan oleh peralatan produksi. Pada pengendalian proses UMKM MN BTP (Bahan Tambahan Pangan) tidak diberi penanda, hal ini dapat menimbulkan kelalaian pekerja yang akhirnya bermuara pada terjadinya penurunan mutu yang dihasilkan, seharusnya BTP (Bahan Tambahan Pangan) diberi penanda agar karyawan produksi mengerti dan sesuai dengan bahan yang akan dipakai.

Tingkat Kesenjangan *Good Manufacturing Practice (GMP) Gap Analysis Tools*

Tabel 2. Tingkat kesenjangan Gap Analysis Tools Good Manufacturing Practice (GMP)

GMP UMKM	Persentase Terendah	Persentase Tertinggi
UMKM MK	66,66%	88,57%
UMKM MN	100%	57,14%

Berdasarkan analisis kesenjangan menggunakan Gap Analysis Tools, UMKM MK memiliki skor rata rata penerapan keseluruhan 80.33%, hal ini menunjukkan UMKM tersebut telah memenuhi standar persyaratan. Persentase tertinggi yaitu pada aspek penyimpanan yang memiliki persentase 88,57%, sedangkan yang terendah yaitu pada sudut pandang persediaan air atau penyediaan fasilitas air yang memiliki persentase 66,66%.

Sedangkan UMKM MN memiliki skor rata rata penerapan keseluruhan 79,17%, hal ini menunjukkan UMKM tersebut telah memenuhi standar persyaratan. Persentase tertinggi yaitu pada aspek pelabelan pangan yang memiliki persentase 100%, sedangkan yang terendah yaitu pada aspek peralatan produksi yang memiliki persentase 57,14%.

Tingkat Kesenjangan *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) Gap Analysis Tools*

Tabel 3. Gap Analysis Tools *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

SSOP UMKM	Persentase Terendah	Persentase Tertinggi
UMKM MK	46,66%	86,66%
UMKM MN	53,33%	93,33%

Berdasarkan analisis kesenjangan menggunakan Gap Analysis Tools, UMKM MK memiliki skor rata rata penerapan keseluruhan 72,16%, hal ini menunjukkan UMKM tersebut harus memperbaiki Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) agar memenuhi persyaratan. Persentase tertinggi yaitu pada aspek pengawasan kondisi kesehatan personil yang memiliki persentase 86,66%, sedangkan yang terendah yaitu pada aspek keamanan air yang memiliki persentase 46,66%.

Sedangkan analisis kesenjangan menggunakan Gap Analysis Tools, UMKM MK memiliki skor rata rata penerapan keseluruhan 77,04%, hal ini telah memenuhi persyaratan. Persentase tertinggi yaitu pada aspek pencegahan kontaminasi silang yang memiliki persentase 93,33%, sedangkan yang terendah yaitu pada aspek keamanan air yang memiliki persentase 53,33%

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan Cara Pengolahan Pangan yang Bagus (CPPB) dan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) pada UMKM MK dan UMKM MN, mampu memberikan simpulan sebagai berikut;

1. Penerapan Cara Pengolahan Pangan yang Baik (CPPB) pada UMKM MK memiliki persentase sebesar 80,33%. Sedangkan pada UMKM MN memiliki persentase sebesar 79,17%. Dengan demikian maka kedua UMKM tersebut telah terpenuhi sesuai dengan kriteria standar Menteri Perindustrian No. 75 tahun 2010 dan berdasarkan FDA (1995) serta NSHATE(1999).
2. Penerapan Standart Sanitasi Operasional Prosedur (SSOP) pada UMKM MK memiliki persentase sebesar 72,16%. Sedangkan pada UMKM MN memiliki persentase sebesar 77,04. Dengan demikian maka UMKM MK perlu meningkatkan untuk memenuhi kriteria standar Menteri Perindustrian No. 75 tahun 2010 dan berdasarkan FDA (1995) serta NSHATE (1999). Sedangkan pada UMKM MN telah terpenuhi sesuai dengan persyaratan standar menurut kriteria standar Menteri Perindustrian No. 75 tahun 2010 dan berdasarkan FDA (1995) serta NSHATE (1999).

DAFTAR PUSTAKA

- Amalia, D. W. (2019). *Rendang BUndo*. Gramedia Pustaka Utama.
- Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia. (2012). *Peraturan Kepada Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia tentang Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga*. <https://sppirt.pom.go.id/uploads/regulasi/0c446ac671dda56f92636bbadaecf425.pdf>
- Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia. (2019). *Laporan Tahunan 2019 Pusat Data dan Informasi Obat dan Makanan*. Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia. https://www.pom.go.id/new/techno/dat/20200817/Laporan_Tahunan_2019_Pusat_Data_dan_Informasi_Obat_dan_Makanan.pdf
- Lukman, A. S., & Kusnandar, F. (2015). Keamanan Pangan untuk Semua. *Jurnal Mutu Pangan*, 2(2), 152–156.
- Winarno & Surono. (2004). *HACCP dan Penerapannya Dalam Industri Pangan*. M-Brio Press.