

Evaluasi *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan Sanitation *Standard Operating Procedure* (SSOP) UMKM pada Pengolahan Ikan Asin di Kecamatan Pemangkat

Evaluation of Good Manufacturing Practices (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) of UMKM on Salted Fish Processing in Pemangkat District

Eysi Nurhafisa^{*1}, Nurzalina Pebrianti¹, Asarif¹, Jojo¹, Haliza¹

¹Agribisnis Perikanan dan Kelautan, Politeknik Negeri Sambas, Indonesia.

*Corresponding Author: eysinurhafisa9@gmail.com

Abstrak. Dusun Sintete Kecamatan Pemangkat Kabupaten Sambas, merupakan lokasi yang terletak di sebuah perkampungan yang dapat dikatakan hampir semua penduduk di Desa tersebut memiliki usaha produksi pengolahan yang berbahan dasar ikan. Salah satu usaha produksi pengolahan di desa ini adalah usaha pengolahan ikan asin. Bahan dalam pengolahan ikan asin ini menggunakan jenis ikan hiu, ikan talang dan ikan tenggiri. Namun pada proses pengolahan dan pengemasan masih belum menerapkan GMP dan SSOP dengan baik. Hal tersebut dikarenakan masih terbatasnya pengetahuan masyarakat mengenai sanitasi dan GMP dalam proses produksi. Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) pada tahapan proses pengolahan ikan asin di Kecamatan Pemangkat, Kabupaten Sambas, Kalimantan Barat. Penelitian ini menggunakan metode survey dan wawancara langsung kepada narasumber guna mendapatkan data primer. Narasumber yang diwawancarai merupakan seorang pemilik UMKM ikan asin. Teknik pengambilan data primer dilakukan dengan observasi, wawancara dan dokumentasi pada tempat produksi. Berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa pengolahan ikan asin di Kecamatan Pemangkat, Kabupaten Sambas, Kalimantan Barat belum menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP).

Kata Kunci: GMP, SSOP, Ikan Asin.

Abstract. Sintete Hamlet, Pemangkat District, Sambas Regency, is a location located in a village that can be said that almost all residents in the village have a fish-based processing production business. One of the processing production businesses in this village is a salted fish processing business. The material in this salted fish processing uses shark, gutter fish and mackerel. However, the processing and packaging process still does not apply GMP and SSOP properly. This is due to the limited knowledge of the community regarding sanitation and GMP in the production process. This study aims to evaluate the application of *Good Manufacturing Practices* (GMP) and *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) at the stages of the salted fish processing process in Pemangkat District, Sambas Regency, West Kalimantan. This research uses survey methods and direct interviews with sources to obtain primary data. The interviewee is an owner of salted fish UMKM. Based on the results of the research that has been done, it can be concluded that the processing of salted fish in Pemangkat District, Sambas Regency, West Kalimantan has not implemented *Good Manufacturing Practices* (GMP) and *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP).

Keywords: GMP, SSOP, Salted Fish

This is an open access article under [CC-BY-SA 4.0](#) license.



Copyright © 2024 The Author(s)

PENDAHULUAN

Desa Penjajab Kecamatan Pemangkat Kabupaten Sambas, merupakan lokasi yang terletak di sebuah perkampungan yang dapat dikatakan hampir semua penduduk di Desa tersebut memiliki usaha produksi pengolahan yang berbahan dasar ikan. Salah satu usaha produksi pengolahan di desa ini adalah

usaha pengolahan ikan asin. Bahan dalam pengolahan ikan asin ini menggunakan jenis ikan hiu, ikan talang dan ikan tenggiri. Namun pada proses pengolahan dan pengemasan masih belum menerapkan GMP dan SSOP dengan baik. Hal tersebut dikarenakan masih terbatasnya pengetahuan masyarakat mengenai sanitasi dan pengolahan produksi yang benar.

Menurut Pusat Sertifikasi Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan (2014) menghasilkan produk pangan yang benar dan berkualitas, memenuhi persyaratan mutu serta keamanan pangan merupakan salah satu bentuk implementasi *Good Manufacturing Practices* (GMP). Persyaratan bahan baku dan produk akhir menjadi persyaratan penting yang harus diperhatikan agar keamanan dan mutu sesuai dengan yang diharapkan (KKP, 2019). Selain menerapkan GMP dengan baik tempat usaha juga harus menerapkan prosedur standar sanitasi untuk mencegah kontaminasi produk yang diolah (Kadarisman & Muhandri, 2016).

Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standart Operating Procedure* (SSOP) pada tahapan proses pengolahan ikan asin di Kecamatan Pemangkat, Kabupaten Sambas, Kalimantan Barat.

METODE PENELITIAN

Waktu Dan Tempat Penelitian

Kegiatan ini dilaksanakan di Kecamatan Pemangkat Kabupaten Sambas pada Rabu, 15 Mei 2024 sampai dengan Jum'at, 28 Mei 2024.

Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode survey dan wawancara langsung kepada narasumber guna mendapatkan data primer. Narasumber yang diwawancarai merupakan seorang pemilik UMKM ikan asin. Teknik pengambilan data primer dilakukan dengan observasi, wawancara dan dokumentasi pada tempat produksi. Data sekunder diperoleh melalui penelusuran berbagai pustaka yang berhubungan dengan penelitian ini. Selanjutnya melakukan penilaian terhadap penerapan GMP yang terdapat pada unit produksi.

Penilaian terhadap GMP mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian RI nomor 75 tahun 2010 tentang *Good Manufacturing Practices* (GMP). Ketentuan dalam penerapan SSOP mengacu pada peraturan dalam Sea Food

HACCP Regulation oleh FDA dan Dinas Perikanan dan Kelautan Provinsi Jawa Tengah (2006).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Tahapan-tahapan pengolahan ikan asin di Desa Penjajab terdiri dari :

Penerimaan Bahan Baku

Pasokan ikan yang digunakan sebagai bahan baku pengolahan ikan asin didapatkan dengan membeli langsung kepada nelayan di Pelabuhan. Adapun ikan yang digunakan dalam produksi yaitu ikan hiu, ikan tenggiri dan ikan talang.

Penyiangan ikan

Setelah bahan berupa ikan sampai ke tempat produksi ikan langsung menjalani proses penyiangan yang bertujuan untuk memisahkan insang, sisik dan isi perut dari daging ikan, kemudian daging ikan di potong sesuai dengan kebutuhan. Proses penyiangan dan pemotongan menggunakan pisau tajam.

Pencucian

Setelah ikan menjalani proses penyiangan dilakukan pencucian ikan dengan menggunakan air bersih. Pencucian ikan pada unit produksi tidak menggunakan air mengalir dan sumber air berasal dari air tanah atau air telaga. Wibowo (1995) dalam Rini Susianawati (2006) menyatakan bahwa menghilangkan kotoran, sisik, dan lendir dengan cara membelah lambung dekat anus dan membuang sisa kotoran, darah, dan lapisan dinding berwarna merupakan tujuan dari penyiangan dan pembersihan.

Penggaraman

Ketika daging ikan sudah melalui proses pencucian dan dipastikan sudah bersih maka dilakukan penggaraman pada daging ikan. Penggaraman ikan dilakukan selama 1 (satu) hari dengan perbandingan pemberian garam yaitu 2:1.

Penjemuran

Jika ikan sudah melalui proses penggaraman maka ikan siap untuk di keringkan dengan penjemuran secara langsung dibawah sinar matahari. Jika cuaca mendukung penjemuran dapat berlangsung selama 3 hari. Namun, jika cuaca sedang tidak bersahabat maka penjemuran dapat berlangsung sekitar 5 hari.

Pengemasan

Pengemasan ikan asin menggunakan plastik untuk pembelian yang sedikit namun jika pembelian banyak, pengemasan menggunakan kardus.

GMP (Good Manufacturing Practise)

Cara memproduksi pangan yang baik, bermutu dan aman untuk dikonsumsi serta menjadi prasyarat utama industri pangan untuk dapat memperoleh sertifikat HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) merupakan pedoman bagi industri pangan dalam melaksanakan GMP. Penerapan GMP meliputi seleksi bahan baku, bahan tambahan pangan, penanganan, pengolahan, pengemasan dan penyimpanan.

Seleksi bahan baku

Bahan baku pembuatan ikan asin berasal dari nelayan langsung yang berada di Pelabuhan sebagai pemasok. Adapun kualitas ikan yang akan digunakan dalam pengolahan mulai dari ikan yang masih segar atau rigor sampai pada ikan yang sudah memasuki fase rigor mortis. Bahan baku terdiri dari jenis ikan hiu, ikan tenggiri dan ikan talang. Kemudian ikan diangkut dan dibawa ke unit pengolahan ikan asin dengan menjaga kualitas ikan.

Bahan tambahan pangan (BTP)

Bahan tambahan pangan (BTP) yang digunakan adalah garam. Tipe garam yang digunakan adalah garam kasar. Garam ini merupakan garam dapur atau garam laut dengan ukuran yang lebih besar, karena butiran yang lebih besar garam lebih lambat untuk larut dan memberikan efek pengawetan yang lebih lama dan merata.

Penanganan Dan Pengolahan

Penanganan yang dilakukan pertama kali setelah bahan baku didapatkan adalah penyimpanan bahan baku sebagai stok pengolahan ikan asin. Penyimpanan bahan baku di dalam box fiber dengan penambahan es batu yang berasal dari pabrik es yang berlokasi tidak jauh dari unit pengolahan ikan asin. Lokasi penyimpanan bahan baku tidak terpisah dengan ruang produksi. Selanjutnya adalah penyiangan, penyiangan dilakukan dengan memisahkan insang, sisik dan organ pencernaan dari daging ikan. kemudian daging ikan dipotong sesuai dengan kebutuhan produksi. Setelah tahap penyiangan, pencucian ikan dilakukan guna membersihkan ikan dari kotoran, pencucian menggunakan air yang berasal dari sumber air tanah (telaga) yang terletak disamping unit produksi. Lalu memasuki tahap penggaraman ikan, ikan digarami dengan garam kasar. Penggaraman dilakukan selama 1 hari dan perbandingan pemberian garam yaitu 2:1.

Setelah penggaraman selesai tahap selanjutnya adalah penjemuran selama 3 hingga 5 hari.

Pengemasan

Setelah penjemuran ikan asin selesai, tahap selanjutnya adalah pengemasan. Pengemasan ikan asin pada UMKM yang diwawancarai masih belum menerapkan pengemasan yang baik. Dikatakan belum menerapkan pengemasan yang baik karena pengemasan masih menggunakan kardus bekas yang dilapisi dengan plastik untuk mnegemas ikan asin.

Penyimpanan

Penyimpanan produk yang telah dikemas disimpan ditempat yang kering dan tidak terpapar sinar matahari langsung. Agar ikan asin tidak cepat rusak dan busuk maka penyimpanan harus dilakukan dengan baik (Djariyah Siregar, 2004).

Pedoman penerapan GMP yang dilakukan di tempat produksi ikan asin responden belum memenuhi syarat yang sesuai dengan acuan dari Peraturan Menteri Perindustrian RI nomor 75 tahun 2010 tentang Good Manufacturing Practices (GMP), dengan ruang lingkup sebagai berikut:

1. Lokasi

Lokasi tempat produksi ikan asin milik responden ini berada di Kecamatan Pemangkat, Kabupaten Sambas, yang mana lokasi tersebut terletak di sebuah perkampungan yang Sebagian besar dari penduduk di Desa tersebut memiliki usaha produksi pengolahan yang berbahan dasar ikan.

2. Bangunan

Komponen bangunan terdiri dari dinding, pintu, lantai, atap, dan tanpa adanya langit langit. Permukaan lantai terbuat dari semen, dan bahan baku berupa ikan langsung diletakkan di lantai tanpa adanya alas apapun.

Konstruksi dinding bangunan terbuat dari papan, atap daun, serta terpal. Kondisi bangunan dapat dikatakan memprihatinkan karena dinding nya sangat banyak terdapat lubang bahkan tak sedikit yang tidak ditutup dengan apapun sehingga sangat memungkinkan serangga untuk dapat masuk kedalam lokasi produksi.

Sedangkan keadaan atap yang stidak memiliki atap dan hanya ditutupi oleh terpal dan sudah sedikit tertutupi oleh tanaman liar sehingga ketika kondisi hujan akan sulit untuk melakukan produksi dan ketika cuaca panas, kondisi di tamped produksi terasa panas. Menurut Kementerian Perindustrian

(2010) konstruksi atap dan langit-langit harus didesain dengan baik supaya dapat melindungi ruangan dan tidak adanya kontaminasi silang.

3. Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi yang dimaksud disini adalah sarana penyediaan air, pembersihan/pencucian, dan higiene karyawan. Sumber air yang digunakan berasal dari sumur yang terletak di dekat lokasi produksi. Setelah dilakukan pencucian air bekas limbah pencucian dibuang begitu saja. Sarana hygiene untuk karyawan berupa tempat cuci tangan atau bahkan toilet tidak tersedia di lokasi produksi ikan asin.

4. Bahan

Bahan yang digunakan dalam produksi ikan asin ini yaitu ikan hiu, ikan tenggiri, ikan talang serta garam. Setiap harinya responden menghabiskan ikan sebanyak 250kg dan garam sebanyak 100kg atau dua karung ukuran 50kg. Ikan yang akan diproduksi menjadi ikan asin dibeli langsung oleh responden ke Pelabuhan yang berada tidak jauh dari lokasi produksi ikan asin.

5. Produk Akhir

Produk akhir dari bahan yang telah dibersihkan, diolah dan di keringkan yaitu produk berupa ikan asin kering yang akan dipasarkan ke berbagai daerah yang ada di Kalimantan Barat dan bahkan sudah mencapai pengiriman ke luar pulau Kalimantan.

6. Karyawan

Karyawan yang bekerja di tempat produksi berjumlah dua orang. Kebersihan dari karyawan dapat dikatakan masih kurang. Hal tersebut dapat dilihat dari karyawan yang tidak menggunakan sarung tangan maupun alat pelindung diri yang lainnya.

SSOP (Sanitation Standart Operating Procedure)

SSOP adalah prosedur standar penerapan prinsip pengelolaan sanitasi dan hygiene sebagai upaya dalam mencegah dan menghilangkan penyakit yang dapat mengkontaminasi produk. Kegiatan ini merupakan program wajib yang harus diterapkan oleh industri dengan tujuan menjamin keamanan system produksi pangan serta meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan (Triharjono et al., 2013).

1. Keamanan Air

Air yang digunakan responden saat melakukan produksi ikan asin yaitu air telaga yang berada tidak jauh dari lokasi produksi. Kondisi air yang digunakan responden berwarna keruh. Air ini digunakan untuk hal-hal seperti

membersihkan peralatan dan mencuci ikan. Air yang digunakan dalam proses produksi pangan harus memenuhi persyaratan hygiene seperti tidak mengandung bahan kimia dan secara bakteriologis tidak berbahaya (Novianti dkk., 2017).

2. Permukaan Kontak Bahan Pangan

Permukaan yang kontak langsung dengan bahan pangan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan yaitu lantai, pisau, talenan, dan wadah. Di lokasi penelitian, ikan diletakkan begitu saja di lantai tanpa adanya alas. Kondisi keadaan lantai lokasi produksi terbuat dari semen dan dapat dikatakan tidak bersih karena lantai sudah yang digunakan untuk meletakkan ikan adalah lantai yang sama saat berjalan.

3. Pencegahan Kontaminasi Silang

Pencegahan kontaminasi silang di lokasi produksi ikan asin ini dapat dikatakan belum diterapkan karena karyawan yang bekerja tidak memakai alat pelindung diri mulai dari penutup kepala, celemek, sarung tangan, masker dan sandal kerja. Putrisila dan Sipahurat berpendapat bahwa setiap karyawan harus menggunakan peralatan kerja sesuai standar saat berada di ruang produksi, selain itu tidak diperkenankan untuk mengobrol kecuali untuk kepentingan proses produksi, serta dilarang bersin dan meludah di sembarang tempat.

4. Menjaga fasilitas pencuci tangan dan sanitasi

Penerapan fasilitas sanitasi di lokasi penelitian belum dilakukan. Hal ini terlihat dari tidak adanya tempat cuci tangan, sabun cuci tangan, serta kain kering dan bersih untuk mengeringkan tangan. Peralatan ini seharusnya memudahkan pekerja untuk menjaga kebersihan tangan sebelum dan sesudah menangani barang tertentu, baik yang berhubungan dengan peralatan produksi maupun tidak (Ardhanawinata et al., 2023).

KESIMPULAN

Pengolahan ikan asin di Desa Penjajab, Kecamatan Pemangkat belum menerapkan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP).

DAFTAR PUSTAKA

Adlina Ardhanawinata, Irman Irawan, Henny Pagoray, Fitriyana, Bagus Fajar Pamungkas, Ita Zuraida. 2023. Penerapan Ssop (Sanitation Standard Operating Procedure) Pada Proses Pembuatan Amplang Di Bds

- Snack, Balikpapan, Kalimantan Timur. Media Teknologi Hasil Perikanan. 18–24
- Djarajah Siregar, 2004, Ikan Asin, Penerbit Kanisius, Yogyakarta.
- Kadarisman, D., & Muhandri, T. (2016). Pengendalian Mutu pada Industri Pangan. Universitas Terbuka.
- Kementrian Kelautan dan Perikanan. (2019). Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan (Nomor 17/PERMEN-KP/2019). KKP.
- Novianti, S. D., Sulistyani, & Darundiati, Y. H. (2017). Hubungan antara pengendalian titik kritis pengolahan terhadap keberadaan bakteri *E. coli* pindang ikan layang di Desa Tasikagung Kabupaten Rembang. *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 5(5):881- 890.
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 75/M-Ind/Per/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (Good Manufacturing Practices).
- Pusat Sertifikasi Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan. (2014). Petunjuk Teknis Inspeksi Cara Penanganan Ikan yang Baik (CPIB) Berdasarkan Konsepsi HACCP pada Unit Pengumpul/Supplier. Badan Karantina Ikan, Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.
- Sipahutar, Y. H., Djajuli, N., & Hasibuan, L. E. A. (2010). Penerapan HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) Pada Proses Pengalengan Ikan Lemuru (*Sardinella lemuru*) di PT. X Banyuwangi. *Prosiding Seminar Nasional Perikanan Indonesia, Sekolah Tinggi Perikanan, Jakarta*, 02-03 Desember 2010, 486–499.
- Susianawati Rini, "Kajian Penerapan GMP Dan SSOP Pada Produk Ikan Asin Kering Dalam Upaya Peningkatan Keamanan Pangan Di Kabupaten Kendal," Skripsi, 2006.
- Triharjono, Ach, Banun Diah Probowati, and Muhammad Fakhry. "Evaluasi Sanitation standard operating procedures kerupukamplang di ud sarina kecamatan klianget kabupaten sumenep." *Agrointek: Jurnal Teknologi Industri Pertanian* 7.2 (2013): 78-85.