

ABSTRAK

Salah satu cara untuk dapat mendukung terlaksananya keamanan dan peningkatan mutu pangan adalah dengan diterapkannya GMP (Good Manufacturing Practices). Penelitian ini bertujuan untuk mengkaji GMP pada pengolahan garam di PT. Susanti Megah Surabaya. Hasil kajian ini menunjukkan bahwa kondisi persyaratan kelayakan dasar di perusahaan tersebut terdapat 8 penyimpangan atau ketidaksesuaian dan hasil penilaiannya masuk dalam Level IV, yaitu K (kurang). Kedelapan penyimpangan itu sesuai dengan aturan Badan POM terbagi dalam 3 kategori, yaitu : 1 (satu) kategori mayor, 3 (tiga) kategori serius, dan 4 (empat) kategori kritis. Ketidaksesuaian kondisi pada PT Susanti Megah Surabaya dengan pedoman penerapan GMP yaitu: (1). Tidak tersedia sarana cuci tangan, (2). Sarana toilet/ jamban kotor tidak terawat, (3). Karyawan tidak mencuci tangan dengan bersih sewaktu memulai pekerjaan, (4). Tidak ada Penanggungjawab higiene karyawan, (5). Program higiene dan sanitasi tidak dilakukan secara berkala, (6). Label pangan tidak mencantumkan kode produksi, (7). Perusahaan tidak mempunyai penanggung jawab yang memiliki Sertifikat Penyuluhan Keamanan Pangan (PKP), dan (8). Perusahaan tidak pernah mengadakan pelatihan karyawan tentang keamanan pangan

Kata kunci: GMP, Mutu, dan Garam

ABSTRACT

One way to be able to support the implementation of food safety and quality improvement is the implementation of GMP (Good Manufacturing Practices). This study aims to assess the GMP in the processing of salt in PT. Susanti Megah Surabaya. The results of this study indicate that the condition of the basic eligibility requirements of the company there are 8 irregularities or discrepancies and the results of the assessment included in Level IV, namely K (approximately). Eighth deviation is in accordance with the rules of the POM is divided into 3 categories, i.e.: 1 (one) major categories, three (3) categories of serious, and four (4) critical categories. Mismatch condition at PT. Susanti Megah Surabaya with GMP guidelines for application are: (1). Hand-washing facilities are not available, (2). Means toilet / latrine dirty unkempt, (3). Employee did not wash hands thoroughly when starting the job, (4). No Responsible employee hygiene, (5). Hygiene and sanitation program is not done regularly, (6). Food label does not list the production code, (7). The Company does not have a person in charge who has a Certificate of Food Safety Extension (PKP), and (8). Company has never held a training employees about food safety.

Keywords: GMP, Quality, and Salt