

EVALUASI SANITATION STANDARD OPERATING PROCEDURES KERUPUK AMPLANG DI UD SARINA KECAMATAN KALIANGET KABUPATEN SUMENEP

Ach Triharjono ¹⁾, Banun Diyah Probowati ²⁾, Muhammad Fakhry ²⁾

Program Studi TIP Faperta UTM

Korespondensi : Jalan Raya Telang PO BOX 2 Kamal-Bangkalan, email: banundiyah@yahoo.com

ABSTRAK

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) memegang peranan yang penting dalam industri pangan untuk menghasilkan produk yang memenuhi standar keamanan pangan. Standar tersebut dapat dipenuhi dengan menerapkan 8 aspek kunci Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP). Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperoleh hasil penerapan 8 aspek kunci Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) dan mengevaluasi penerapan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) Di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep. Jenis penelitian ini bersifat deskriptif dengan lokasi penelitian di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep. Hasil penelitian diketahui bahwa penerapan 8 aspek kunci Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) di UD Sarina sudah terlaksana tapi terdapat 3 tahapan kunci yang belum terlaksana dengan baik yaitu pencegahan kontaminasi silang, pengawasan kondisi kesehatan personil dan menghilangkan hama dari unit pengolahan. Hal yang perlu ditingkatkan terkait dengan penerapan SSOP di UD Sarina yaitu masih perlu adanya manual prosedur untuk berbagai pelaksanaan sanitasi yang dilakukan oleh UD Sarina ini.

Kata kunci: Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP), kerupuk amplang.

PENDAHULUAN

Era globalisasi saat ini berdampak terhadap perkembangan industri di Indonesia untuk menghasilkan produk yang dapat bersaing di pasar dalam negeri maupun pasar internasional, sehingga banyak perusahaan yang bergerak dalam bidang pangan senantiasa mengarahkan kegiatan usahanya untuk menghasilkan produk yang memenuhi standar keamanan pangan serta memberikan kepuasan bagi konsumen. Hal ini disebabkan oleh semakin meningkatnya minat konsumen terhadap produk yang bersih, sehat, dan aman. Sanitasi dapat didefinisikan sebagai usaha pencegahan penyakit dengan cara menghilangkan atau mengatur faktor-faktor lingkungan yang berkaitan dengan rantai perpindahan penyakit tersebut. Secara luas, ilmu sanitasi adalah penerapan dari prinsip-prinsip yang akan membantu dalam memperbaiki, mempertahankan atau mengembalikan kesehatan yang baik bagi manusia (Jenie 1996).

SSOP merupakan prosedur-prosedur standar penerapan prinsip pengelolaan lingkungan yang dilakukan melalui kegiatan sanitasi dan higiene. Dalam hal ini, SSOP menjadi program sanitasi wajib suatu industri untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan dan menjamin sistem keamanan produksi pangan. Prinsip-prinsip sanitasi untuk diterapkan dalam SSOP dikelompokkan menjadi 8 aspek kunci sebagai persyaratan utama sanitasi dan pelaksanaannya. Menurut Winarno dan Surono (2004), SSOP terdiri dari delapan kunci persyaratan sanitasi, yaitu (1) keamanan air (2) kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan (3) pencegahan kontaminasi silang (4) menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet (5) proteksi dari bahan-bahan kontaminan (6) pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan toksin yang benar (7) pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi (8)

menghilangkan hama pengganggu dari unit pengolahan.

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) merupakan suatu prosedur untuk memelihara kondisi sanitasi yang umumnya berhubungan dengan seluruh fasilitas produksi atau area perusahaan dan tidak terbatas pada tahapan tertentu. Sanitasi merupakan cara pencegahan penyakit dengan mengatur atau menghilangkan faktor-faktor lingkungan yang saling terkait dalam rantai perpindahan penyakit tersebut. Oleh sebab itu penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan *Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP)*.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep, dan waktu penelitian dilaksanakan pada bulan Maret hingga bulan April 2013. Obyek penelitian ini berupa industri kerupuk amplang dari ikan tenggiri. Analisis data pada penelitian ini dilakukan secara kualitatif dan bersifat deskriptif. Tabulasi data primer dari pengamatan langsung di lokasi penelitian, dan wawancara dari karyawan maupun pemilik perusahaan. Data sekunder diperoleh dari penelusuran/dokumentasi perusahaan, selanjutnya dianalisis dengan melihat 8 aspek kunci persyaratan *Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP)* yang harus diterapkan dalam suatu perusahaan terutama dalam memproduksi pangan dan bahan pangan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil pengamatan penerapan *SSOP* di UD Sarina cukup bagus untuk skala industri kecil menengah. Hal ini didasarkan pada penerapan 8 aspek kunci sanitasi yang harus diterapkan dalam industri khususnya industri yang bergerak dalam bidang pangan dan bahan pangan. Hasil pengamatan secara visual mulai dari penyimpanan bahan baku, proses produksi, hingga penyimpanan produk akhir perusahaan cukup memenuhi persyaratan sanitasi. UD Sarina juga memiliki fasilitas yang cukup memadai dan dapat memenuhi aspek-aspek *SSOP*.

1. Keamanan air

Air yang digunakan di UD Sarina sudah cukup bagus sesuai standar. Sumber air yang digunakan berasal dari sumber air PDAM dengan ciri-ciri : tidak berwarna (jernih), tidak berasa. Pengujian air di UD Sarina tidak pernah dilakukan dan sumber pipa air yang digunakan memang tidak hanya untuk proses pengolahan, tetapi juga digunakan untuk pencucian, sanitasi peralatan dan individu.

Lingkungan sekitar perusahaan jarang ditemukan semak belukar dan air menggenang, semak belukar dapat menjadi sarang hama yang dapat mempengaruhi produk. Air yang menggenang dikhawatirkan dapat meresap dan mencemari sumber air. Namun, karena sumber air yang digunakan di UD Sarina berasal dari sumber air PDAM, hal ini tidak berdampak terhadap produk yang dihasilkan.

2. Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan di UD Sarina
 - a. Alat pendingin kerupuk.

Alat pendingin kerupuk berfungsi untuk mendinginkan kerupuk setelah proses penggorengan. Alat ini terbuat dari kardus dengan panjang ± 100 cm dan lebar ± 60 cm alat ini terdiri dari 2 unit di UD Sarina. Pemakaian alat pendingin untuk proses produksi kerupuk di UD Sarina cukup tepat. Hal ini terlihat sebelum kerupuk didinginkan diberi alas kertas kayu berwarna coklat, agar minyak cepat terserap. Penggantian alas dengan yang baru dilakukan setiap 2 kali pendinginan. Namun sebaiknya alat pendingin kerupuk yang terbuat dari kardus tersebut diganti apabila kardus yang digunakan sudah mulai rusak, untuk memaksimalkan penggunaan alat tersebut dan menjamin keamanan produk yang dihasilkan.

- b. Alat pemotong

Alat pemotong adonan kerupuk di UD Sarina, menggunakan pisau yang terbuat dari bahan yang tidak mudah karat (*stainless steel*). Penggunaan pisau tersebut bertujuan untuk menghindari kontaminasi produk yang dihasilkan karena pisau yang digunakan mudah berkarat tentu akan berdampak terhadap keamanan produk yang dihasilkan. Proses pencucian alat produksi di UD Sarina dapat memicu terjadinya pisau berkarat. Hal

ini terjadi karena setelah proses pencucian langsung disimpan tanpa pengeringan terlebih dahulu.

Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan di UD Sarina melalui pemakaian alat pemotong adonan kerupuk di UD Sarina cukup bagus. Alat ini selalu dibersihkan setiap sebelum dan setelah pemakaian. Namun untuk prosedur pencucian tidak ada manual prosedur yang tertulis, tetapi prosedur tersebut dijelaskan secara lisan.

c. Pencetakan adonan

Pencetakan adonan untuk memotong dan menggulung, yang terbuat dari kayu yang menyerupai telenan basar dengan permukaan yang halus dan tidak mudah terkelupas. Sebelum digunakan diberi tepung terlebih dahulu bertujuan agar adonan tidak lengket. Pencegahan terhadap terjadinya kontaminasi alat pencetakan dilakukan setiap proses produksi selesai dengan cara dicuci. Aplikasi sanitasi pada pemakaian pencetakan adonan di UD Sarina cukup bagus. Hal ini dapat terlihat dari segi sanitasi pemakaian alat tersebut, seperti selalu dilakukannya pembersihan secara berkala setiap sebelum dan setelah pemakaian alat pencetakan adonan tersebut. Namun pada setiap proses pembersihan tidak ada manual prosedur secara tertulis tetapi prosedur tersebut dijelaskan secara lisan.

d. Wajan

Wajan yang digunakan UD Sarina cukup besar dengan diameter ± 100 cm dan terbuat dari bahan aluminium sehingga tidak mudah berkarat, bentuk cekung, berfungsi sebagai penampung minyak untuk menggoreng. Penggunaan wajan yang berukuran besar dan cekung bertujuan untuk menampung minyak yang digunakan dalam jumlah banyak agar kerupuk yang digoreng tenggelam keseluruhan untuk mendapatkan kematangan merata. Sanitasi yang dilakukan terhadap wajan yaitu berupa pencucian wajan setelah proses produksi selesai.

Penerapan sanitasi pada pemakaian alat penggoreng (wajan) di UD Sarina cukup bagus, hal ini dapat dilihat dari segi sanitasi pemakaian alat tersebut, seperti dilakukannya proses pembersihan secara berkala setiap

sebelum dan sesudah proses produksi selesai. Namun dalam setiap proses pembersihan tidak ada manual prosedur secara tertulis tetapi prosedur tersebut dijelaskan secara lisan.

e. Bak plastik

Bak berfungsi sebagai penampung sementara adonan kerupuk yang sudah dipotong dan tercampur dengan minyak bertujuan potongan adonan kerupuk tidak menempel dan mempermudah pada waktu proses penggorengan. Bak yang digunakan di UD Sarina terbuat dari bahan plastik, sehingga selain mudah dalam proses pencucian, plastik juga tidak bisa berkarat yang dapat menjadi penyebab terjadinya kontaminasi terhadap produk yang dihasilkan.

Penerapan sanitasi pada pemakaian bak di UD Sarina terlaksana cukup baik, hal ini dapat dilihat dari segi sanitasi pemakaian alat tersebut seperti selalu dilakukannya pembersihan secara berkala setiap sebelum dan setelah pemakaian bak.

3. Pencegahan kontaminasi silang di UD Sarina

a. Karyawan di UD Sarina cukup mengerti sanitasi dan higiene untuk menghasilkan produk yang memenuhi standar dan memuaskan konsumen dengan dimulai membersihkan badan sebelum berangkat ke perusahaan, mencuci tangan sebelum dan sesudah melakukan proses, pakaian yang digunakan karyawan selalu dalam keadaan bersih, membersihkan kuku tangan dengan rutin, dan pencegahan kontaminasi dari salah satu karyawan yang menderita luka dilakukan dengan menutup luka dengan perban. Penggunaan sarung tangan di UD Sarina kurang terlaksana dengan baik. Hal ini dapat dilihat dari segi sanitasi karyawan yang tidak memakai sarung tangan pada saat proses produksi berlangsung. UD Sarina pernah menerapkan pemakaian sarung tangan, masker dan penutup kepala, namun hal tersebut tidak bertahan lama karena banyak keluhan dari para karyawan yang merasa tidak nyaman seperti sesak, panas dan gatal. Penerapan tersebut tidak dilakukan dan ditiadakan

- oleh pemilik perusahaan terhadap para karyawan sampai sekarang.
- b. Bentuk atau kebiasaan karyawan yang dapat menyebabkan kontaminasi dari karyawan di UD Sarina, sering berbicara sesama karyawan ketika produksi berlangsung. Hal ini terjadi karena setiap karyawan merupakan tetangga di sekitar perusahaan dan kebanyakan masih ada hubungan kekerabatan dengan pemilik perusahaan. Bersin dan batuk yang dilakukan karyawan dapat memicu terjadinya kontaminasi meskipun pada waktu batuk dan bersin dari masing-masing karyawan mempunyai cara tersendiri untuk mencegah terjadinya produk terkontaminasi, dan masih banyak karyawan memakai perhiasaan pada waktu proses produksi berlangsung.
 - c. Tata letak (*lay out*) atau tata ruang di dalam perusahaan. Tata Letak adalah cara penempatan fasilitas-fasilitas produksi guna memperlancar proses produksi yang efektif dan efisien. Fasilitas perusahaan dapat berupa mesin-mesin, alat-alat produksi, alat pengangkutan bahan, dan peralatan perusahaan, serta peralatan yang diperlukan dalam pengawasan. UD Sarina yang terdiri dari 8 ruang dalam satu ruangan cukup efektif dan efisien, namun sanitasinya masih kurang bagus. Setiap ruangan mulai dari penerimaan bahan baku, sampai penyimpanan produk akhir tidak menggunakan pembatas dan kondisi ruangan dalam keadaan terbuka. Hal ini dapat mengakibatkan kontaminasi silang dari masing-masing ruangan terhadap produk yang dihasilkan.
4. Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet di UD Sarina

Fasilitas pencucian tangan di UD Sarina cukup memenuhi persyaratan. Kesadaran dari para karyawan untuk tetap menjaga kebersihan cukup tinggi karena

produk yang akan dihasilkan berupa produk pangan. Sabun untuk mencuci tangan cukup memenuhi standar karena perusahaan menggunakan sabun cair dalam kemasan dan mengandung bahan anti kuman. Perusahaan tidak menggunakan sabun jenis padat sehingga kontaminasi dari sabun karena adanya sabun yang tidak larut dalam air dapat dihindarkan. Namun UD Sarina tidak memiliki manual prosedur secara tertulis untuk para karyawannya dalam pencucian tangan. Cara tersebut disampaikan secara lisan dalam bentuk bahasa perintah, dan tidak setiap proses produksi dijelaskan karena para karyawan yang sudah berpengalaman dan cukup mengerti pentingnya kebersihan.

Sarana toilet di UD Sarina letaknya tidak berhubungan langsung dengan ruang proses pengolahan. Jumlah toilet yang ada di perusahaan hanya 1 buah. Jumlah ini sudah cukup untuk keperluan karyawan yang berjumlah keseluruhan 23 orang. Menurut Winarno dan Surono (2002), untuk 50-100 karyawan harus disediakan minimal 3 buah toilet dan setiap penambahan 50 karyawan ditambahkan 1 toilet. Secara umum kondisi toilet perusahaan sudah cukup bersih, namun prasarana toilet masih kurang lengkap karena tidak disediakannya pengering tangan atau tisu.

Pintu toilet dijumpai selalu dalam keadaan tertutup untuk menjaga terjadinya kontaminasi dari toilet yang cukup besar dan dapat membahayakan produk. Penanggung jawab untuk kebersihan toilet belum ada, tetapi kesadaran dari karyawan untuk menjaga toilet selalu dalam keadaan bersih, karena toilet yang digunakan selain berada dalam lingkungan industri dan termasuk dalam lingkungan rumah pemilik perusahaan. Seharusnya toilet ini terpisah antara penggunaan untuk kebutuhan pabrik dan penggunaan untuk kebutuhan pribadi pemilik. Kebersihan toilet ini juga harus ada yang bertanggung jawab agar lebih terkontrol kebersihannya.

5. Proteksi dari bahan-bahan kontaminasi di UD Sarina

Pemilik perusahaan dan karyawan selalu memperhatikan kebersihan lingkungan perusahaan agar tidak terjadi kontaminasi terhadap produk dan membahayakan

konsumen karena akan dapat berdampak terhadap perkembangan perusahaan. Oleh sebab itu tempat sampah di UD Sarina diletakkan di bagian belakang perusahaan dan sampah langsung dibakar agar tidak terjadi penumpukan yang dapat menjadi sarang hama.

Bahan untuk memberantas hama di UD Sarina disimpan dalam tempat terpisah dari area produksi untuk mencegah kontaminasi, dalam menggunakan bahan untuk mencegah kontaminasi ada anjuran dari pemilik perusahaan terlebih dahulu agar tidak mempengaruhi keamanan produk. Penyimpanan alat produksi yang sudah dibersihkan, diletakkan di tempat yang berbeda dalam satu ruangan.

Lalat merupakan hewan yang dapat membawa penyakit dan mempengaruhi keamanan pangan. UD Sarina dalam menghindari hal tersebut cukup dengan menggunakan alat tradisional yaitu baskom, air, dan cabe rawit. Baskom diisi air terlebih dahulu, kemudian cabe rawit dimasukkan ke dalam baskom tersebut, dengan demikian lalat di perusahaan berkurang dengan sendirinya. Hal ini kemungkinan disebabkan oleh karena perendaman cabe rawit ke dalam air dapat menghasilkan bau pedas yang dapat mengusir lalat.

6. Pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan toksin yang benar di UD Sarina

Pelabelan yang dilakukan UD Sarina cukup memenuhi peraturan UU label dan iklan. Pelabelan dilakukan dengan menggunakan cat sablon, yang berada di luar kemasan. Hal ini untuk mencegah agar cat tidak luntur secara langsung dan bersinggungan dengan produk. Bilamana cat ini luntur dan mengenai produk maka produk dapat terkontaminasi bahan yang terkandung pada cat. Label UD Sarina mencantumkan komposisi, nama produk, berat, alamat yang memproduksi, dan nomer sertifikasi produksi. Tanggal kadaluarsa produk sengaja tidak ditampilkan untuk produk yang dipasarkan di dalam kota, tetapi khusus yang keluar kota tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa produk ditampilkan.

Pemilik perusahaan memeriksa produk yang sudah jadi untuk memastikan produk yang dikemas dan label yang

digunakan sudah benar, dan produk yang siap dipasarkan disimpan dalam lemari yang terbuat dari kaca agar terhindar dari kontaminasi dan hama perusak. UD Sarina merupakan perusahaan yang hampir tidak mengalami penumpukan produk jadi, karena hampir setiap produksi sudah ada pemesannya terlebih dahulu. Produk yang diproduksi sesuai dengan permintaan pemesan baik dari bentuk dan ukurannya. Untuk penyimpanan telur yang juga sebagai bahan baku di UD Sarina tidak menggunakan tempat khusus, melainkan telur tersebut hanya disimpan dalam ruang perusahaan dengan kondisi telur dibiarkan tetap pada rak. Telur yang dibeli dari pedagang hanya tidak dibiarkan kontak langsung dengan lantai dan dibiarkan dalam kondisi terbuka.

Penggunaan bahan toksin untuk pemberantasan hama tidak dapat mempengaruhi keamanan produk, karena dalam menggunakan bahan toksin melalui anjuran dari pemilik perusahaan terlebih dahulu, serta bahan toksin digunakan setelah proses produksi selesai. UD Sarina menyimpan bahan toksin dalam tempat terpisah, hal ini dilakukan untuk menjaga terjadinya kontaminasi dari bahan toksin yang dapat mempengaruhi keamanan produk yang dihasilkan.

7. Pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi

Karyawan di perusahaan ini cukup mengerti akan pentingnya kebersihan. Sebelum masuk ke ruang produksi, karyawan akan mencuci tangan terlebih dulu. Perusahaan dalam pemilihan karyawan kurang memperhatikan riwayat kesehatan karyawannya, dan kesehatan karyawan tidak diperhatikan secara berkala, tidak adanya baju atau seragam khusus. Karyawan yang mengalami luka luar hanya dianjurkan oleh perusahaan untuk menutup luka dengan menggunakan perban, untuk mencegah terjadinya kontaminasi. Perusahaan tidak memberi aturan atau larangan bagi karyawan yang baru sembuh dari sakit untuk langsung masuk dan bekerja lagi di perusahaan. Hal ini disebabkan karena hampir semua dari karyawan merupakan famili dan tetangga di lingkungan perusahaan.

Kebiasaan buruk karyawan yaitu mengobrol saat bekerja, sambil makan produk, memakai perhiasan seperti gelang, cincin dan kalung pada proses produksi berlangsung sulit dihindari. Seharusnya hal ini ditegur oleh pemilik usaha, namun tidak pernah dilakukan. Karyawan yang mengobrol saat bekerja dan sambil makan berdampak pada kekurangtelitian dalam menangani produk. Pemakaian perhiasan saat bekerja juga dapat berdampak tertinggalnya perhiasan atau komponen perhiasan pada produk. Hal-hal tersebut sulit dihindari karena tidak ada aturan berupa larangan untuk tidak berbicara dan makan serta tidak menggunakan perhiasan saat bekerja. Rendahnya tingkat pendidikan dan kesadaran karyawan juga berpengaruh dalam hal ini.

8. Menghilangkan hama dari unit pengolahan di UD Sarina

Pemberantasan hama yang dilakukan di UD Sarina tidak mempengaruhi mutu dan keamanan produk yang dihasilkan, untuk memberantas hama tikus perusahaan cukup menggunakan cara sederhana dengan menjebak dan memakai bahan kimia (racun tikus) namun penggunaan bahan kimia jarang sekali dilakukan karena dianggap kurang efisien. Setiap menggunakan bahan kimia untuk memberantas hama, perusahaan mempertimbangkan terlebih dahulu agar tidak mempengaruhi produk. Penjebakan hama dilakukan di 4 titik yang di anggap oleh perusahaan menjadi tempat yang paling tepat yakni, tempat pencucian ikan, teras pertama perusahaan, teras dalam perusahaan dan sekitar pintu masuk perusahaan.

Perusahaan juga melakukan pencegahan pada sarang hama terutama sarang tikus yaitu pada selokan di sekitar perusahaan. Penyumbatan selokan diatasi dengan pembersihan secara massal dengan melihat kondisi air sungai. Hal ini disebabkan sungai merupakan pembuangan terakhir dari selokan tersebut. Perusahaan kurang memperhatikan secara berkala tempat

yang mungkin menjadi sarang hama, tetapi perusahaan melakukan penutupan bagi tempat yang bisa ditutup dan kemungkinan besar menjadi sarang keluar masuknya hama. Hal ini bertujuan untuk meminimalkan terjadinya kerusakan yang disebabkan oleh hama perusak.

Area perusahaan merupakan area yang harus dijaga kebersihannya khususnya di area produksi. Perusahaan yang cukup memelihara kebersihan area perusahaannya, tetapi hewan peliharaan pemilik perusahaan (kucing) pernah berkeliaran di area produksi, tidak sering tetapi hanya beberapa kali saja. Hal ini dapat berdampak pada terikutnya kotoran pada kaki hewan peliharaan yang selanjutnya akan mengotori produk.

Setelah proses produksi selesai sisa bahan pangan kadang-kadang tercecer di lantai meskipun dalam jumlah yang sangat sedikit. Hal ini dapat menjadi penyebab masuknya hama perusak seperti tikus ke dalam ruang produksi. Tikus dapat merusak bahan yang ada di dalam perusahaan baik dari bahan baku dan produk jadi. Namun perusahaan ini tidak pernah mengalami produk jadi yang disimpan dalam lemari penyimpanan dirusak oleh hama tikus maupun hama penggerek lainnya.

Evaluasi Penerapan Prosedur Operasi Standar untuk Sanitasi (SSOP)

Hasil pengamatan dan pengisian kuesioner penerapan SSOP menunjukkan beberapa hal yang harus diperbaiki. Hasil penilaian terhadap penerapan SSOP ini dapat dilihat pada tabel 1. Tabel ini menunjukkan kondisi di perusahaan dan kondisi yang seharusnya diterapkan oleh perusahaan yang bergerak dalam bidang pangan agar dapat menghasilkan produk yang memenuhi standar keamanan pangan.

Tabel 1. Evaluasi Penerapan SSOP di UD Sarina

SSOP	Kondisi di lapangan	Kondisi seharusnya
Keamanan air	1 Air yang digunakan berasal dari PDAM dan tanpa proses pengujian	1 Air yang kontak dengan makanan atau peralatan dan proses produksi harus aman dan bersumber dari air bersih atau air yang mengalami proses perlakuan sehingga memenuhi standar mutu.
	2 Air untuk proses produksi hanya digunakan pada proses pencucian saja, adonan bahan baku tidak ada penambahan air .	
Kebersihan permukaan yang kontak dengan produk	1 Pisau untuk memotong adonan terbuat dari <i>stainless steel</i>	1 Semua peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan bahan pangan harus didesain dan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan
	2 Alat pendingin kerupuk dilapisi kertas kayu berwarna coklat sebelum didinginkan	
	3 Alat yang digunakan dibersihkan sebelum dan sesudah proses produksi	
Pencegahan kontaminasi silang	1 Pekerja mencuci tangan sebelum dan sesudah proses produksi	1 Pekerja tidak boleh menggunakan perhiasan selama proses produksi 2 Pekerja dilarang berbicara selama proses berlangsung 3 Pekerja wajib menggunakan masker, penutup kepala dan sarung tangan
	2 Kebiasaan karyawan memakai perhiasan pada waktu proses produksi	
	3 Berbicara selama proses berlangsung	
	4 Tidak menggunakan masker, penutup kepala dan sarung tangan	
Menjaga fasilitas pencucian tangan, sanitasi dan toilet	1 Fasilitas sanitasi dan cuci tangan dijangkau dan kegiatan mencuci tangan selalu dilakukan dengan baik oleh pekerja	1 Fasilitas sanitasi dan cuci tangan harus mudah dijangkau pekerja 2 Penyediaan mesin alat pengering tangan 3 Penyediaan toilet harus cukup untuk pekerja, 50-100 minimal 3 toilet, dan harus dijaga kebersihannya
	2 Tidak terdapat mesin alat pengering cuci tangan	
	3 Fasilitas toilet yang ada (1) cukup untuk jumlah pekerja, dan lengkap dengan alat pembersih toilet	
Proteksi dari bahan-bahan kontaminan	1 Bahan pangan dan non pangan disimpan di tempat berbeda	1 Bahan pangan dan non pangan masing-masing harus terlindungi dari cemaran fisik, kimia dan biologi 2 Tempat dapat menampung dan jauh dari lokasi produksi 3 Penggunaan bahan kimia harus mengikuti aturan penggunaan
	2 Tempat sampah jauh cukup jauh dari area produksi	
	3 Dalam penggunaan bahan pembasmi hama ada anjuran dari pemilik terlebih dahulu	
Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan toksin yang benar	1 Penyimpanan bahan pangan dan non pangan dilakukan pada tempat terpisah	1 Bahan pangan dan non pangan harus disimpan terpisah untuk menghindari kontaminan 2 Pengemasan harus dapat meminimumkan dari cemaran fisik, kimia dan biologis
	2 Pelabelan cukup memenuhi standar UU label dan iklan	
Pengawasan kondisi kesehatan personil yang dapat mengakibatkan kontaminasi	1 Tidak ada pengecekan kesehatan pekerja	1 Pengawas dan pengecekan kesehatan karyawan harus dilakukan secara rutin 2 Pekerja yang dalam kondisi sakit, luka dapat menjadi sumber kontaminan pada proses pengolahan, kemasan dan produk akhir tidak boleh masuk sampai kondisinya normal
	2 Pekerja yang memiliki tanda-tanda luka, penyakit ataupun kondisi lain yang dianggap dapat menyebabkan kontaminasi tetap dibiarkan bekerja, luka ditutup dengan menggunakan perban, pada produk dilakukan pengecekan ulang	
Menghilangkan Hama dari Unit Pengolahan	1 Tidak adanya pencegahan	1 Tempat produksi harus bersih, tidak boleh ada sisa-sisa bahan yang tercecer 2 Ruang produksi, gudang dan ruang lain harus bebas dari hama pabrik seperti tikus dan serangga
	2 Tercecernya sisa-sisa bahan setelah proses	
	3 Tidak dilakukan monitoring secara berkala terhadap tempat persembunyian hama	

Contoh Prosedur Operasi Standar untuk Sanitasi (*SSOP*) harian selama 1 minggu

Minggu : I

Bulan : Mei

Tahun : 2013

Program Sanitasi	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Minggu
Mengepel lantai ruang kerja	√	√	√	√	√	√	√
Membersihkan langit-langit ruang kerja						√	
Membersihkan mesin penggiling	√√	√√	√√	√√	√√		
Membersihkan pintu dan jendela dan lubang angin							√
Membersihkan dinding							√
Membersihkan lemari penyimpanan						√	

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan maka dapat disimpulkan bahwa perusahaan ini penerapan prosedur operasi standar untuk sanitasi (*SSOP*) masih belum terlaksana dengan baik. Terdapat 3 tahapan kunci yang belum terlaksana dengan baik yaitu pencegahan kontaminasi silang, pengawasan kondisi kesehatan personil dan menghilangkan hama dari unit pengolahan. Manual prosedur belum ada dan manual prosedur masih bersifat lisan.

DAFTAR PUSTAKA

Anonymous. 2011. Kerupuk Amplang. <http://ayuunns.blogspot.com/2011/0>

3/ampalang-kalsel-kot.html. [29 Februari 2013]

Jenie BSL. 1998. Sanitasi dalam Industri Pangan. Bogor : Pusat Antar Universitas Institut Pertanian Bogor.

Winarno FG, Surono. 2004. Penerapan HACCP pada Industri Pangan. Bogor: MBrio-Press.

Yuli DK. 2012. Laporan Praktek Kerja Lapang, Pengendalian Mutu Kerupuk Amplang Di UD Sarina Kecamatan Kalianget Kabupaten Sumenep. Bangkalan : Universitas Trunojoyo Madura