

VI. KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Secara umum dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan GMP pada produksi pia tape di UD. Purnama Jati masih harus ditingkatkan lagi agar dapat menunjang keberhasilan sistem HACCP yang akan diterapkan. Kesesuaian penerapan GMP adalah sebesar 42,45% atau masih dalam kategori berat. Sedangkan kesesuaian penerapan SSOP adalah sebesar 42,7% atau dalam kategori berat. Hal ini menunjukkan bahwa penerapan GMP dan SSOP di UD. Purnama jati perlu segera diperbaiki.

Penyediaan sarana dan prasarana yang mendukung pelaksanaan GMP dan SSOP menjadi salah satu faktor penting yang harus dipertimbangkan. Revisi dan dokumentasi prosedur-prosedur (SOP) untuk bagian produksi yang mencakup proses sanitasi dan seluruh rantai proses pengolahan mulai dari bahan baku hingga produk jadi serta bagian distribusi dan retailing yang mencakup proses penyimpanan dan transportasi produk hingga ketangan konsumen juga masih perlu dilakukan oleh UD. Purnama Jati.

Pengawasan terhadap sepuluh CCP yang teridentifikasi pada proses produksi pia tape yaitu pada penerimaan tape, penerimaan telur, penimbangan, pencampuran, pemanggangan, penirisan, pemotongan, penggilingan, pengisian, dan *packaging* perlu diperhatikan agar tidak menjadi peluang timbulnya bahaya bagi produk.

6.2 Saran

1. UD. Purnama Jati perlu segera melengkapi dan mengatur dokumen pencatatan dan prosedur-prosedur (SOP) yang ada sesuai dengan aspek GMP dan SSOP dan disosialisasikan secara menyeluruh ke tingkat karyawan sebagai langkah awal menyusun rencana sistem HACCP
2. UD. Purnama Jati perlu segera melakukan pemenuhan fasilitas yang diperlukan untuk penerapan GMP dan SSOP secara benar yaitu dengan melakukan pendataan terhadap fasilitas yang tersedia dan belum tersedia kemudian melakukan penyusunan daftar kebutuhan dalam skala prioritas yang disesuaikan dengan keadaan UD. Purnama Jati, sehingga dapat

- memenuhi kebutuhan tersebut secara bertahap dengan sempurna agar dapat segera menunjang penerapan sistem HACCP.
3. Pengujian kualitas air sesuai dengan standar air minum dan pengaturan tata letak area produksi agar memiliki jarak minimal 500 m dari sumber kontaminasi seperti tempat pembuangan sampah merupakan prioritas utama yang harus dipertimbangkan UD. Purnama Jati untuk segera diperbaiki.
 4. UD. Purnama Jati perlu menyediakan beberapa unit *exhaust fan* di atas area produksi agar kondisi ruangan tidak terlalu panas dan selama produksi pintu dapat ditutup sehingga menjamin proses produksi lebih higienes.
 5. UD. Purnama Jati perlu memperhatikan sanitasi di dalam ruang produksi yang meliputi kebersihan dinding, langit-langit, jendela dan lantai. Serta menutup lubang saluran pembuangan air untuk menghindari masuknya binatang dan melakukan pemindahan terhadap instalasi listrik yang berdekatan dengan sumber air.
 6. Fasilitas sanitasi yang lengkap seperti wastafel, sabun cair, alkohol 70%, *tissue* dan tempat sampah berpenutup dengan pijakan sebagai pembuka perlu disediakan di area masuk ruang produksi dan pengemasan serta pintu keluar toilet
 7. Fasilitas hygiene personal karyawan seperti *hair net*, masker, seragam kerja khusus dan alas kaki khusus area produksi yang slalu terjaga sanitasinya perlu diadakan atau penyediaan fasilitas *foot bath* lengkap dengan khlorin 200 ppm di pintu masuk area produksi untuk mensanitasi alas kaki yang digunakan untuk keluar masuk area produksi.
 8. UD. Purnama Jati perlu menyediakan tempat khusus penyimpanan peralatan yang telah disanitasi yang bebas dari hama.serta tempat khusus penyimpanan bahan tambahan dan bahan kemasan yang terpisah dari bahan sanitasi.
 9. UD. Purnama Jati perlu menjadwalkan pelatihan rutin mengenai GMP kepada karyawan dan bekerja sama dengan klinik atau rumah sakit tertentu untuk memeriksa kesehatan karyawan secara rutin agar diketahui riwayat kesehatan karyawan.

10. UD. Purnama Jati perlu segera membentuk tim HACCP agar dapat mengimplementasikan, memperbaiki dan melengkapi rencana HACCP yang dibuat untuk proses sertifikasi HACCP. Setelah semua persyaratan dasar HACCP terpenuhi maka dilakukan review terhadap sistem HACCP yang telah disusun dan melaksanakan validasi awal dengan mengimplementasikan sistem HACCP dalam siklus produksi.

