

BAB V PENUTUP

Pada bab ini berisi kesimpulan dari pembahasan yang telah diuraikan sebelumnya untuk menjawab rumusan masalah, serta saran yang disampaikan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Dari analisis kondisi awal yang dilakukan, dapat diidentifikasi ketidaksesuaian terhadap aspek-aspek dalam pedoman GMP dan SSOP. Penelitian terhadap aspek GMP menunjukkan 10 aspek yang tidak sesuai dalam sistem produksi, yaitu lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, pengawasan proses, karyawan, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, dokumentasi dan pencatatan, serta pelatihan. Sedangkan untuk penelitian terhadap aspek SSOP menunjukkan 6 aspek yang tidak sesuai dalam sistem produksi, yaitu kondisi/kebersihan permukaan yang kontak dengan makanan, pencegahan kontaminasi silang, kebersihan pekerja, pelabelan dan penyimpangan yang tepat, pengendalian kesehatan karyawan, serta pemberantasan hama.
2. Berdasarkan identifikasi CCP yang telah dilakukan, didapatkan tiga proses yang memiliki CCP yaitu proses penerimaan susu dari peternak, transit susu sementara di *Dum Tank*, dan pengemasan.
3. Setelah dilakukan upaya perbaikan tata letak fasilitas pabrik yang memperhatikan faktor keamanan pangan, yaitu GMP, SSOP, dan HACCP, maka beberapa hal dapat meningkat lebih baik. Beberapa hal tersebut antara lain:
 - a. Sumber kontaminasi
Dengan dipindahkannya area parkir, sumber kontaminasi ini dapat diminimalisir dengan adanya tata letak usulan.
 - b. Fasilitas sanitasi
Dalam tata letak usulan, fasilitas sanitasi seperti toilet ditambah sehingga mencukupi untuk seluruh karyawan, dan wastafel di berbagai area yang membutuhkan.

c. Keefesienan produksi

Dengan perpindahan bagian produksi sesuai dengan urutan alur, maka meminimalkan terjadinya *backtracking*. Momen perpindahan material sebesar 1.092 meter per hari. Dibandingkan dengan momen perpindahan pada tata letak awal yaitu sebesar 1.365,9 meter per hari, maka dapat disimpulkan bahwa tingkat efisiensi meningkat sebesar 20,05%.

Dengan perencanaan tata letak usulan ini bahaya dan CCP yang terjadi dapat diminimalisir. Dari penyimpangan 10 aspek GMP, terdapat 2 aspek yang telah diperbaiki pada perencanaan tata letak usulan ini, yaitu aspek lokasi dan fasilitas sanitasi. Dari penyimpangan 6 aspek SSOP, terdapat 1 aspek yang telah diperbaiki pada perencanaan tata letak usulan ini, yaitu kebersihan pekerja. Dari 3 CCP, terdapat 2 CCP yang telah diperbaiki pada perencanaan tata letak usulan ini, yaitu proses penerimaan susu dari peternak dan transit susu sementara di *dum tank*.

5.2 Saran

Dari penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan untuk mendukung perbaikan yang ditujukan untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya, yaitu:

1. Perusahaan

Saran untuk perusahaan berkaitan hasil penelitian ini adalah keamanan pangan produk tidak hanya bergantung pada faktor tata letak pabrik yang sekiranya dapat meminimalisir bahaya kontaminasi dan mampu meningkatkan keefesienan dalam produksi, namun perlu untuk memenuhi keseluruhan aspek GMP dan SSOP. Ketika memenuhi aspek GMP dan SSOP, CCP dapat dengan mudah dikendalikan dan akan terminimalisir.

2. Penelitian selanjutnya

Saran untuk penelitian selanjutnya berkaitan dengan mengolah data GMP dan SSOP adalah melakukan penelitian lebih mendalam terhadap penyimpangan GMP maupun SSOP. Salah satu cara yang dapat digunakan adalah dengan menggunakan analisis *Root Cause Analysis* (RCA) yang digunakan untuk mencari akar permasalahan dari penyimpangan. Hal ini dapat membantu perusahaan dalam memperbaiki dari akar permasalahan. Selain itu, perlu dilakukannya penelitian lebih lanjut untuk memberikan solusi secara spesifik terhadap penyimpangan yang tidak berhubungan dengan tata letak fasilitas.