

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pengumpulan Data

4.1 Profil UPTD Pengolahan Dinas Perikanan

UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Sentra Hasil Pengolahan Perikanan merupakan usaha yang dilaksanakan Masyarakat Kabupaten Kampar. Pengolahan ikan dilaksanakan secara individu dan masih bersifat tradisional. Dengan berkembang dan bertambah tempat-tempat pengolahan ikan terutama ikan salai patin yang dilaksanakan masyarakat tani nelayan dan sulitnya dalam pembinaan mutu hasil olahan maka di rencanakan untuk menghimpun pengolah dalam satu wadah usaha yang terintegritas atau dalam satu kawasan, terutama pengolah yang ada di Desa Koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar. Maka lahirlah Sentra pengolahan Hasil Perikanan Air Tawar Kabupaten Kampar Propinsi Riau yang dibangun berdasarkan SK Dirjen P2HP DKP RI nomor : KEP.69/DJ-P2HP/2007 tanggal 20 September 2007.



Gambar 4.1 UPTD Pengolahan Dinas Perikanan kabupaten Kampar
(Sumber: UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Sentra pengolahan hasil perikanan air tawar Desa koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar Kabupaten Kampar mulai dioperasikan pada bulan maret tahun 2012 dengan beberapa jenis usaha seperti: ikan salai patin, *nugget* patin, bakso patin dan kerupuk

1. Diarangi mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
2. Diarangi mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tahun 2014 jenis usaha ditambah dengan *fillet* patin. Kelompok pengolah yang aktif menjalankan usahanya di Sentra Pengolahan Hasil Perikanan Desa Koto Mesjid hingga Tahun 2017 yaitu sebanyak 10 (Sepuluh) kelompok yang terdiri dari 9 (sembilan) kelompok pada olahan ikan salai patin dan 1 (satu) kelompok pada olahan bakso, Abon, pudung, kerupuk ikan dan kerupuk kulit ikan.

Apapun Kelompok Pengolah tersebut adalah sebagai berikut :

Tabel 4.1 Nama Kelompok di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan

No	Nama Kelompok
1.	Mitra Salai
2.	Kim Salai
3.	Salai Dua Putri
4.	Rezky Salai
5.	Arios Fish
6.	Wali Salai
7.	Acu Ghali Salai
8.	Qintan Agung Sejahtera
9.	Pudung Anugrah
10.	Putra Agung

Sumber: UPTD Pengolahan Dinas Perikanan (2020)

Masing-masing kelompok memiliki struktur pengurus kelompok yang dikepalai oleh Ketua, sekretaris, bendahara dan anggota kelompok. Selain itu setiap kelompok memiliki karyawan tetap yang bekerja sesuai dengan job masing-masing dan diberikan upah/gaji sesuai dengan standar dan volume kerjanya. Seluruh karyawan yang ada dalam kelompok tersebut secara otomatis menjadi anggota kelompok.

4.2 Struktur Organisasi

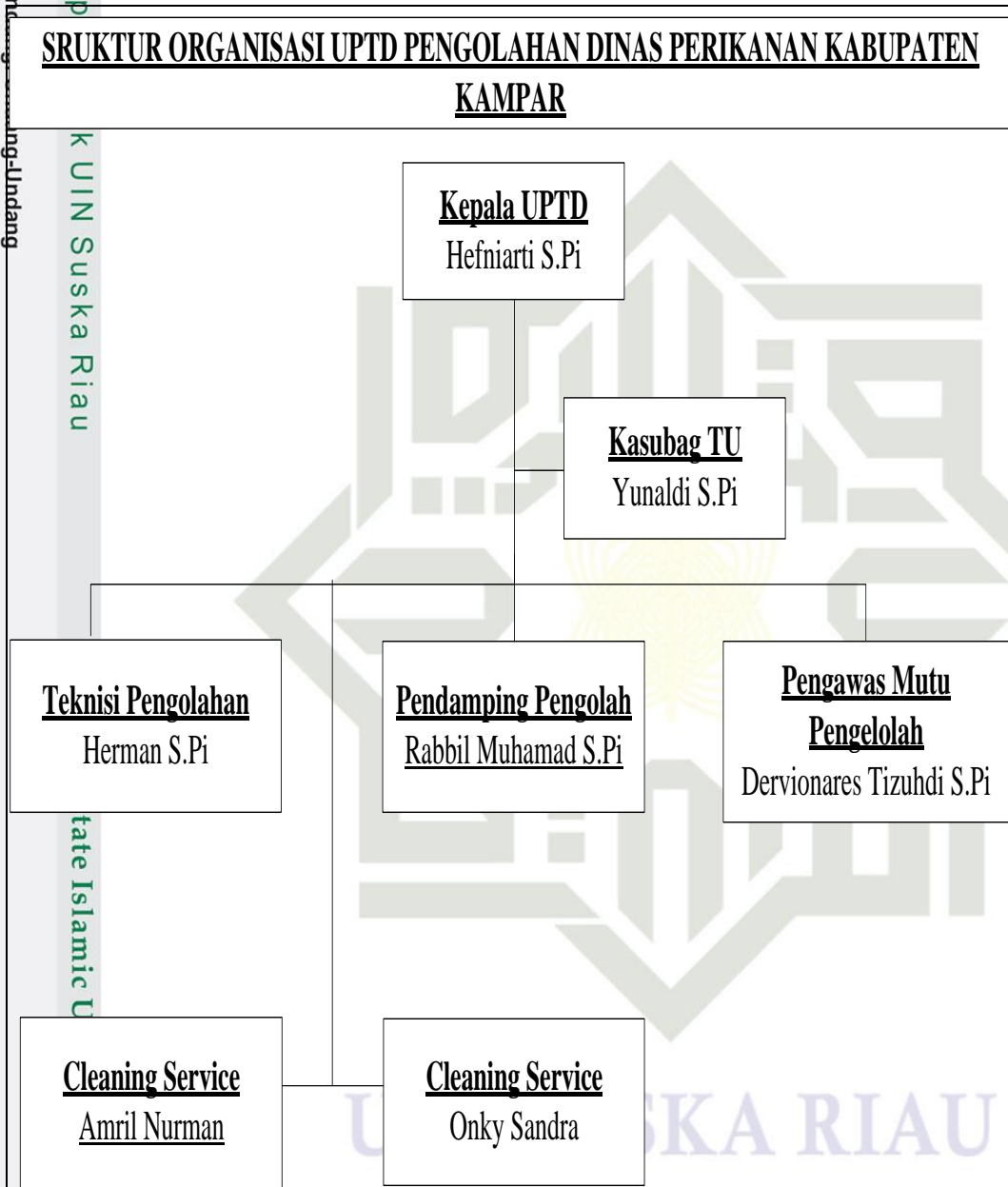
Tujuan utama pembentukan Unit Pelayanan Teknis (UPT) Pengolahan Hasil Perikanan adalah melakukan pembinaan dan pengembangan sentra-sentra pengolahan ikan dalam rangka meningkatkan produksi dan produktifitas masyarakat perikanan dalam upaya meningkatkan perekonomian.

Namun tujuan lain yang ingin dicapai diantaranya adalah :

1. Meningkatkan kualitas sumberdaya manusia, khususnya keterampilan teknis dan usaha ikan olahan tradisional dan modern,
 2. Meningkatkan kualitas dan mutu produk olahan melalui penerapan GMP sehingga produk tersebut aman dikonsumsi dan dapat meningkatkan kepercayaan konsumen.
 3. Menstimulasi swadaya masyarakat perikanan dalam mengembangkan usaha bersama / koperasi usaha perikanan.
 4. Meningkatkan peran serta masyarakat perikanan dalam pertumbuhan ekonomi berbasis pada pengembangan perikanan air tawar,
 5. Meningkatkan produksi, nilai tambah dan peluang pasar yang baru bagi produk-produk olahan ikan melalui sertifikasi produk olahan, jaminan kualitas, sanitasi dan performa yang baik,
 6. Menciptakan multiplier efek ekonomi melalui pengembangan industri perikanan.
- Pada Tahun 2012 dibentuk UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Kabupaten Kampar yang merupakan perpanjangan tangan dari dinas dalam menata dan mengatur serta menjalin kerja sama yang baik dengan kelompok – kelompok yang sudah ada di Sentra dengan tujuan untuk mewujudkan visi dan misi dari pada sentra tersebut.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Susunan struktur organisasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan XIII Koto Kampar Sebagai Berikut :



Gambar 4.2 Struktur Organisasi UPTD Hasil Dinas Perikanan
(Sumber: UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.3. Peralatan Produksi

Peralatan yang digunakan untuk proses produksi ikan salai di UPTD

Pengolahan Dinas Perikanan sebagai berikut :

1. Pisau

Pisau digunakan untuk membelah kepala ikan dan membersihkan isi perut ikan



Gambar 4.3 Pisau

(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

2. Kawat Penyalai

Kawat penyalai digunakan untuk menyusun ikan yang telah dibersihkan dan dicuci dan selanjutnya akan dimasukkan ditungku penyalai.



Gambar 4.4 Kawat Penyalai

(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

3. Tungku Penyalai

Tungku penyalai berfungsi untuk mengasapi /menyalai ikan yang telah disusun dikawat penyalai



Gambar 4.5 Tungku Penyalai
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

4. Timbangan Digital

Timbangan Digital digunakan untuk menimbang ikan salai yang telah selesai diproduksi dan akan dimasukkan dalam kemasan



Gambar 4.6 Timbangan Digital
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

5. Elektrik Press

Elektrik *press* digunakan untuk membungkus kemasan ikan salai dan membuat ikan salai tetap higienis dalam kemasan.



Gambar 4.7 Elektrik Press
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
 Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

4.1.4. Bahan Produksi

Dalam produksi ikan salai hanya memakai 1 bahan yaitu ikan patin segar yang diperoleh dari budidaya masyarakat sekitar desa patin.

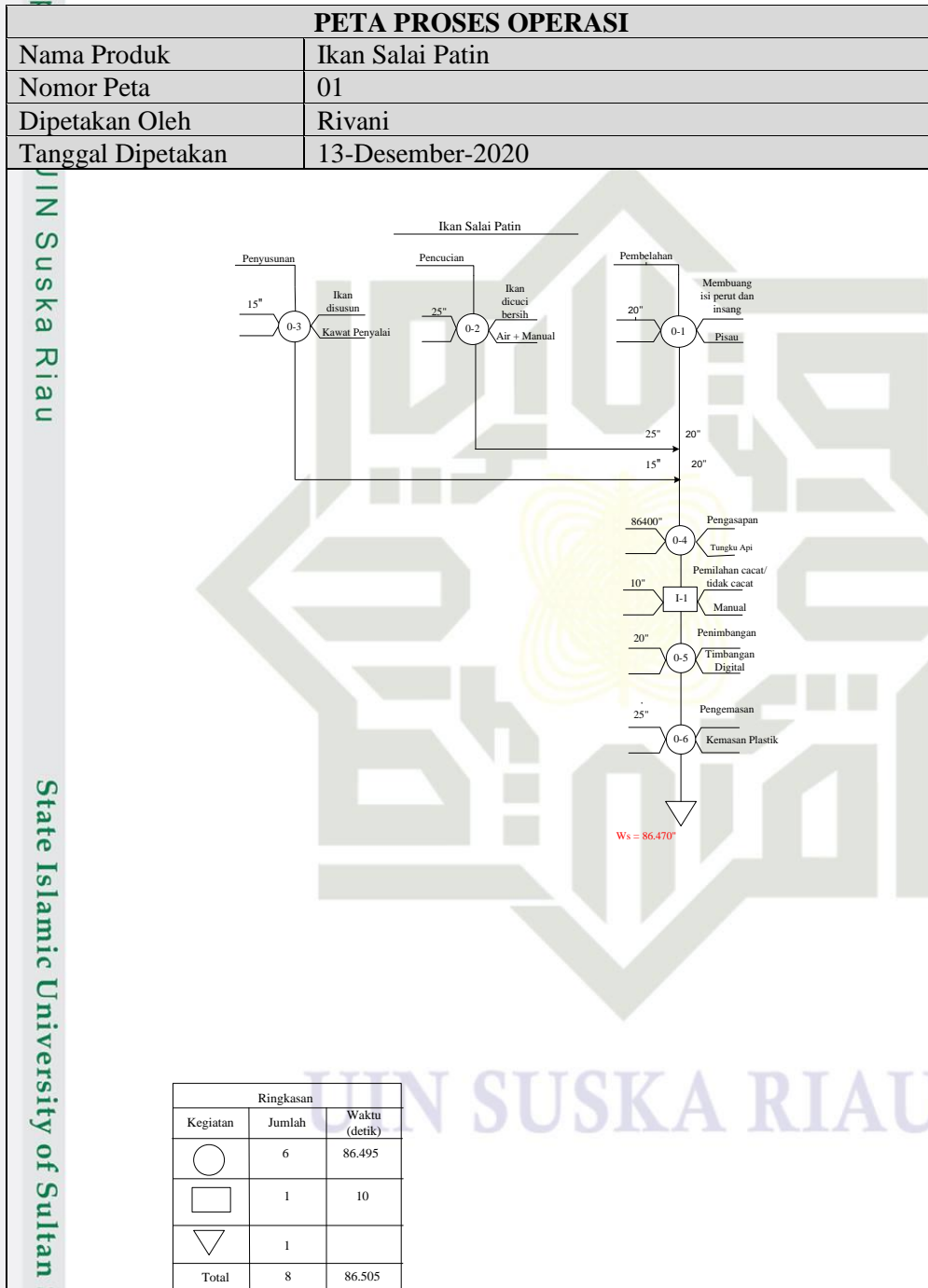


Gambar 4.8 Ikan Patin
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
 Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Diarangi mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Diarangi memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.5. OPC Proses Produksi

Berikut alur tahapan proses produksi tersebut:



Gambar 4.9 OPC Proses Produksi

(Sumber: Observasi lantai produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Dalam proses produksi ikan salai ada beberapa tahapan proses yaitu:

1. Pembersihan
Tahap yang kedua yaitu membersihkan segala kotoran yang ada pada ikan lalu mencuci nya hal ini agar kualitas ikan terjaga.
2. Penyusunan
Setelah ikan dicuci bersih selanjutnya ikan di susun rapi sesuai dengan ukuran di kawat penyalai ikan
3. Pengasapan
Setelah ikan disusun rapi diatas kawat penyalai selanjutnya ikan dimasukkan kedalam tungku penyalai yang telah disediakan
4. Pengecekan Produk Akhir
Setelah ikan disalai/diasapi selanjutnya dilakukan proses sortasi yang bertujuan untuk melihat kembali produk dan memisahkan produk agar menghindari produk yang gagal jadi.
5. Penimbangan
Setelah ikan salai disortasi ikan akan ditimbang kembali sesuai takaran yang dibutuhkan.
6. Pengemasan
Setelah ikan salai ditimbang lalu dimasukan kedalam kemasan dan dibungkus dengan *eletrik press*
7. Penyimpanan
Penyimpanan pr0duk akhir diletakkan digaleri penyimpanan yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.

4.1.6. Produk UPTD Pengolahan Dinas Perikanan

Produk yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan yaitu *nugget patin*, kerupuk patin, bakso patin, kerupuk patin akan tetapi yang sering diproduksi sampai saat ini adalah ikan salai patin.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4.10 Produk Ikan Salai
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

4.1.7 Kondisi Lingkungan Kerja pada Lantai Produksi Olahan Ikan Salai UPTD Pengolahan Dinas Perikanan

Lokasi lingkungan kerja pada Lantai produksi UPTD Sentra Hasil Perikanan saat ini tidak tersusun dengan rapi dan baik. Banyaknya tumpukan barang-barang yang seharusnya tidak berada ditempatnya dan tidak digunakan lagi menjadi permasalahan yang rumit bagi pekerja yang bertugas di lokasi tersebut. Tidak jarang pekerja sulit untuk menemukan barang-barang atau alat-alat yang dibutuhkan dengan waktu yang singkat. Selain itu juga terdapat tumpukan kotoran ikan yang telah dibersihkan yang terbuang begitu saja dan hal tersebut akan merugikan. Tidak adanya penjadwalan untuk membersihkan area setelah pekerjaan selesai, tidak adanya aturan tentang menjaga kebersihan, banyaknya barang barang yang tidak terawat. Hal ini dapat dibuktikan dari beberapa foto observasi yang telah dilakukan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4.11 Barang-barang yang Tidak Diperlukan Berserakan
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

Gambar di atas bisa dilihat bagaimana kondisi lantai produksi di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan. Bisa dilihat barang yang tidak diperlukan diletakkan pada lantai produksi seperti kerajang yang berisi piring, dan kardus yang berserakan di lantai dan teko minuman yang diletakkan di atas bak penampungan ikan. Hal tersebut bisa berdampak tidak baik karena bisa mengganggu proses produksi dan lingkungan produksi terlihat tidak bersih dan berserakan gambar bisa dilihat pada Gambar 1.1

Gambar 1.1 dapat dilihat pekerja kurang memperhatikan kebersihan kotoran ikan yang telah dibersihkan dibuang begitu saja di parit yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan terletak di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII koto Kampar Kabupaten Kampar. Hal tersebut bisa mengakibatkan tersumbatnya saluran pada parit, selain itu berada di lantai produksi akan tercium aroma yang tidak sedap yang dihasilkan oleh kotoran ikan yang dibuang sembarangan

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4.12 Lantai Produksi Yang Tidak Dibersihkan Secara Baik
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berdasarkan Gambar 4.12 menunjukkan kondisi lantai produksi yang kotor di UPTD Pengolahan Dinas Pengolahan Hasil Perikanan terletak di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar Kabupaten Kampar. Ini disebabkan kurangnya kesadaran karyawan untuk memperhatikan kebersihan di lantai produksi. Hal ini bisa mengakibatkan kecelakaan kerja karena lantai produksi tersebut licin dan bisa membuat pekerja terpeleset atau terjatuh.

Gambar di atas juga menunjukkan bahwa area kerja pada stasiun lantai produksi yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan belum dapat dikatakan baik. Hal tersebut dikarenakan belum dilakukan implementasi budaya 5S yang baik dan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada lantai produksi tersebut.

4.2 Pengolahan Data

Setelah dilakukan pengumpulan data lengkap, langkah selanjutnya yaitu melakukan pengolahan data. Dalam penelitian ini, pengolahan data dilakukan implementasi budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam meningkatkan produktivitas dengan metode OMAX. Berikut pengolahan data yang dilakukan.

4.2.1 Good Manufacturing Practices (GMP)

UPTD Pengolahan Dinas Perikanan pada saat proses produksi ikan salai belum menerapkan sistem manajemen mutu yang lebih dikenal dengan *Hazard*

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) Salah satu persyaratan dalam melaksanakan sistem *Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP)*, suatu perusahaan harus menerapkan *Good Manufacturing Practices (GMP)*. Dalam produksi ikan salai di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan sudah menerapkan sebagian dari *Good Manufacturing Practices (GMP)* tetapi terdapat beberapa aspek yang tidak sesuai dan ini dapat mempengaruhi kualitas ikan salai dan lingkungan produksi di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, oleh karna itu UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam proses produksi ikan salai perlu melakukan peningkatan penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)*. Penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* dilakukan berdasarkan pada 18 aspek CPPOB dari Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 yang didiskusikan bersama kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.

4.2.1.1 Lokasi

Lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan berada di Desa Patin Kecamatan XIII Koto Kampar Kabupaten Kampar Provinsi Riau, lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan jauh dari jalan raya dan pemukiman warga dan ini sangat baik karna limbah pembuatan ikan salai tidak kontak langsung dengan warga dan tidak mencemari lingkungan warga sekitar, untuk bahan baku ikan patin segar di peroleh dari warga yang diantar langsung ke UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.

Berikut gambar lokasi dari UPTD Pengolahan Dinas Perikanan:



Gambar 4.13 Lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Gambar di atas ada jalan menuju lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, menandakan lokasi Lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan. Berikut analisis kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI .

Tabel 4. Aspek Lokasi

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Pabrik/ tempat produksi harus jauh dari daerah lingkungan yang tercemar yang menimbulkan pencemaran terhadap pangan olahan	✓		Lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan berada jauh dari pemukiman warga, jauh dari jalan raya yang ramai kendaraan dan tidak menimbulkan debu.
2.	Jalan menuju pabrik/tempat produksi seharusnya tidak menimbulkan debu/genangan air, dengan Disemen, dipasang batu/paving block dan dibuat saluran air yang mudah dibersihkan	✓		Jalan menuju tempat produksi tidak menimbulkan debu karena tidak banyak kendaraan yang lewat tidak ada genangan air dan jalan disemen serta terdapat saluran air yang mudah dibersihkan
3.	Lingkungan pabrik/tempat produksi harus bersih dan tidak ada sampah beronggok		✓	Tidak tersedia tempat sampah sehingga sampah beronggok dan berserakan
4.	Pabrik/tempat produksi seharusnya tidak berada di daerah yang mudah banjir	✓		Tempat produksi terletak jauh dari sumber air sungai dan tidak pernah terjadi banjir
5.	Pabrik/tempat produksi seharusnya bebas dari semak-semak/daerah sarang hama	✓		Semua area yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan telah dipagar dan tidak terdapat semak dan sarang hama
6.	Pabrik/tempat produksi seharusnya jauh dari tempat pembuangan sampah umum, limbah/pemukiman penduduk kumuh, tempat rongsokan dan tempat lain yang menjadi sumber cemaran	✓		Tempat produksi jauh dari pemukiman penduduk dan tempat sampah umum

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Table 4.2 Aspek Lokasi(Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Pengungkungan diluar bangunan tempat produksi yang terbuka seharusnya tidak digunakan untuk kegiatan produksi		✓	Produksi dilakukan diluar bangunan karena proses produksi menggunakan asap dari kayu tidak mungkin kan apabila dilakukan didalam ruangan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.2 Bangunan

Lantai produksi ikan salai memiliki 2 bangunan yang bersampingan bangunan 1 lantai produksi ikan salai bangunan 2 tempat pengemasan, penyimpanan dan penjualan yang dinamai galeri UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan.

Berikut analisa kesesuaian aspek bangunan:

1. Desain dan Tata Letak

Lantai produksi ikan salai memiliki desain yang tidak terlalu besar dan tata letak yang sesuai. Penempatan perlengkapan produksi tertata dan sesuai alur prosesnya dan mudah dibersihkan.



Gambar 4.14 Bangunan 1 Lantai Produksi
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4.15 Bangunan 2 Penyimpanan Produk
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.3 Aspek Desain Dan Tata Letak

No.	Aspek	Sesuai	Tidak sesuai	Keterangan
1.	Tata letak tempat produksi seharusnya dirancang agar memenuhi persyaratan <i>hygiene</i> , mudah dibersihkan dan didesinfeksi	✓		Lantai produksi tidak terlalu besar, namun memiliki ruang gerak yang cukup dan mudah untuk dilakukan proses <i>hygiene</i> serta penempatan perlengkapan produksi yang sesuai alurnya

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Lantai

Lantai produksi ikan salai menggunakan keramik berwarna putih yang sangat mudah terlihat kotor namun mudah untuk dibersihkan. Pada saat produksi, lantai sangat kotor karna air sisa mencuci ikan berserakan.



Gambar 4.16 Lantai Produksi
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.4 Aspek Lantai

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Lantai ruangan produksi seharusnya kedap air, tahan terhadap garam, basa, asam/bahan kimia lainnya, permukaan rata tidak licin dan mudah dibersihkan		✓	Lantai dilapisi kramik yang tidak bisa menyerap air, permukaan kramik rata dan mudah untuk dibersihkan
2.	Lantai produksi memiliki saluran pembuangan air dan kemiringan	✓		Tempat produksi dilengkapi saluran pembuangan air yang memiliki kemiringan yang sesuai
3.	Lantai dengan dinding tidak membentuk sudut siku-siku		✓	Lantai dengan dinding membentuk sudut siku-siku
4.	Lantai produksi dalam keadaan bersih dan tidak terdapat genangan air		✓	Lantai produksi terdapat sisa-sisa kotoran ikan dan sisa arang yang berserakan yang tidak dibersihkan hingga menjadi noda bandel

Sumber: Pengolahan Data (2020)

3. Dinding

Dinding dilantai produksi dilapisi dengan cat berwarna putih dan tahan air. Dinding pada tempat penyimpanan sudah bersih, namun pada beberapa titik di lantai produksi dalam keadaan kotor.



Gambar 4.17 Dinding
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.5 Aspek Dinding

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Dinding ruang produksi seharusnya terbuat dari bahan yang tidak beracun	✓		Dinding lantai produksi dilapisi cat tahan air
2.	Permukaan dinding ruang produksi bagian dalam seharusnya terbuat dari bahan yang halus, rata, bewarna terang, tahan lama dan tidak mudah mengelupas dan mudah dibersihkan	✓		Dinding lantai produksi dilapisi cat bewarna putih terang yang rata halus
3.	Dinding ruang produksi seharusnya setinggi minimal 2 m dari lantai Dan tidak menyerap air, tahan terhadap garam, basa, asam atau bahan kimia lain	✓		Tinggi lantai produksi 2 m yang dilapisi cat dinding warna putih
4.	Pertemuan dinding dengan dinding pada ruang produksi seharusnya tidak membentuk sudut siku-siku		✓	Pertemuan antar dinding di lantai produksi membentuk sudut siku-siku
5.	Permukaan dinding kamar mandi, tempat cuci tangan dan toilet seharusnya setinggi minimal 2 m dari lantai dan tidak menyerap air, dapat dibuat dari kramik putih atau warna terang lainnya	✓		Dinding toilet setinggi 3 m yang dilapisi keramik

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Atap dan Langit-langit

Lantai produksi ikan salai memakai atap. Langit-langitnya dilapisi oleh triplek tebal dan dicat bewarna putih. Permukaan langit-langit rata dan bersih hanya saja ada sarang laba – laba yang menempel.



Gambar 4.18 Langit Langit
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.6 Aspek Atap Dan Langit-Langit

No	Aspek	Sesuai	Tidak sesuai	Keterangan
1.	Atap seharusnya terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan terhadap air dan tidak bocor	✓		Lantai produksi memakai atap yang tahan lama dan memakai triplek tebal sebagai langit – langit dan dilapisi cat tahan air
2.	Langit-langit seharusnya terbuat dari bahan yang tidak mudah terkelupas, mudah dibersihkan dan tidak mudah retak	✓		Langit-langit terbuat dari triplek tebal dan dilapisi cat tahan air yang tidak mudah retak
3.	Langit-langit seharusnya tidak berlubang dan tidak retak untuk mencegah keluar masuknya binatang termasuk tikus dan serangga serta mencegah Kebocoran	✓		Langit-langit sangat bagus dan tidak ada keretakan yang menimbulkan masuknya binatang
4.	Langit-langit dari lantai seharusnya setinggi minimal 3 m untuk memberikan aliran udara yang cukup dan mengurangi panas diakibatkan proses produksi	✓		Tinggi langit-langit 3 m

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.6 Aspek Atap dan Langit-Langit (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
5	Permukaan langit-langit seharusnya rata, berwarna terang dan mudah dibersihkan	✓		Permukaan langit-langit rata dan berwarna terang dan mudah dibersihkan
6	Permukaan langit-langit di ruang produksi yang menggunakan atau menimbulkan uap air seharusnya terbuat dari bahan yang tidak menyerap air dan dilapisi cat tahan panas	✓		Permukaan langit-langit tidak menyerap air dan dilapisi cat tahan terhadap suhu panas
7	Penerangan pada permukaan kerja dalam ruang produksi seharusnya terang sesuai keperluan dan persyaratan kesehatan serta mudah dibersihkan	✓		Penerangan di lantai produksi ikan salai , terdapat 6 lampu yang memiliki daya tinggi

Sumber: Pengolahan Data (2020)

5. Pintu ruangan

Pintu terdapat di ruang penyimpanan. Pintu terbuat dari kayu dan dilengkapi dengan besi teralis, pintu tidak dilengkapi dengan *display* larangan tidak boleh merokok dan jaga kebersihan.



Gambar 4.19 Pintu Ruangan
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.7 Aspek Pintu Ruang

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Pintu seharusnya dibuat dari bahan tahan lama, kuat dan tidak mudah pecah	✓		Pintu terbuat dari kayu yang tebal dan tidak mudah pecah
2.	Permukaan pintu ruangan seharusnya rata, halus, bewarna terang dan mudah dibersihkan	✓		Permukaan pintu rata, halus, dengan cat bewarna tidak terlalu gelap dan bersih
3.	Pintu ruangan termasuk pintu kasa dan tirai udara harus mudah ditutup dengan baik		✓	Pintu tidak dilapisi dengan kasa
4.	Pintu ruangan produksi seharusnya membuka keluar agar tidak masuk debu atau kotoran dari luar		✓	Pintu membuka ke arah dalam

Sumber: Pengolahan Data (2020)

6. Jendela dan ventilasi

Pada ruang penyimpanan ikan salai jendela terbuka dan akan ditutup jika karyawan pulang dari kerja. Jendela ini terdiri dari kaca bening. Jendela membuka atau menutup dengan cara didorong. Ventilasi yang ada diruang penyimpanan terdiri dari 4 ventilasi ini tidak dilapisi kain kasa. Berikut kondisi jendela dan ventilasi.



Gambar 4.20 Jendela dan Ventilasi
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.8 Aspek Jendela dan Ventilasi

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Jendela dibuat dari bahan tahan lama, tidak mudah pecah dan rusak	✓		Jendela terbuat dari bahan kayu yang tebal dan memakai kaca dan kondisi tidak mudah rusak
2.	Permukaan jendela harus rata, halus, bewarna terang dan mudah dibersihkan	✓		Permukaan jendela rata mudah dibersihkan
3.	Jendela dari lantai seharusnya setinggi minimal 1 m untuk memudahkan membuka dan menutup dan tidak terlalu rendah	✓		Berdasarkan hasil wawancara tinggi jendela dari sesuai yakni 1 m dari lantai
4.	Jumlah dan ukuran jendela seharusnya sesuai dengan besarnya bangunan	✓		Jendela ruang produksi ada 4 dan besarnya seimbang dengan besar bangunan
5.	Desain jendela seharusnya dibuat untuk mencegah terjadinya penumpukan debu	✓		Jendela didesain memanjang dan memudahkan proses pembersihan dan tidak berdebu
6.	Jendela seharusnya dilengkapi kasa pencegah serangga yang dapat dilepas sehingga mudah dibersihkan		✓	Jendela tidak dilengkapi dengan kasa
7.	Ventilasi menjamin peredaran udara dengan baik dan dapat menghilangkan uap, gas, asap, bau, debu dan panas yang dapat membahayakan kesehatan karyawan	✓		Ventilasi diruangan sesuai dengan ukuran ruangan dan memudahkan pertukaran udara
8.	Ventilasi dapat mengontrol suhu agar tidak terlalu panas	✓		Ventilasi sesuai dengan ukuran ruangan dapat mengontrol suhu agar tidak panas

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.8 Aspek Jendela dan Ventilasi (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
9	Ventilasi dapat mengontrol bau yang mungkin timbul	✓		Hasil akhir ikan salai tidak menimbulkan bau yang membahayakan
10	Ventilasi dapat mengatur suhu yang diperlukan	✓		Ventilasi sesuai dan dapat mengatur suhu tidak dapat
11	Ventilasi tidak mencemari pangan olahan yang diproduksi melalui aliran udara yang masuk	✓		Ventilasi berukuran kecil sehingga tidak terlalu berpengaruh terhadap cemaran dari udara yang masuk
12	Lubang ventilasi seharusnya dilengkapi dengan kasa untuk mencegah masuknya serangga serta mengurangi masuknya kotoran kedalam ruangan, mudah dilepas dan dibersihkan		✓	Ventilasi tidak dilengkapi kasa namun terdapat besi trali yang menghambat kotoran masuk kedalam ruangan dan mudah dibersihkan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

7. Permukaan tempat kerja

Kebersihan dipermukaan tempat kerja yang ada di lantai produksi ikan salai kondisinya kurang terawat bak penampungan ikan patin segar sekaligus digunakan untuk proses pembersihan sangat kotor, bak yang seharusnya digunakan untuk penampungan air tidak digunakan dengan baik, setelah proses pembersihan bak dibiarkan begitu saja sehingga noda dan darah dari ikan menempel di permukaan bak penampungan ikan kondisi permukaan kerja bisa dilihat pada gambar 4.14.

UIN SUSKA RIAU

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.9 Aspek Permukaan Kerja

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Permukaan tempat kerja yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan harus berada dalam kondisi baik, tahan lama, mudah dipelihara dibersihkan dan disanitasi	✓		Permukaan tempat kerja kondisi sangat baik tidak ada kerusakan dan mudah untuk dibersihkan
2	Permukaan tempat kerja seharusnya dibuat dari bahan yang tidak menyerap air, permukaan halus dan tidak bereaksi dengan bahan pangan olahan, detergen dan desinfektan	✓		Permukaan tempat kerja terbuat dari bahan yang tahan lama dan tidak menyerap air karna terbuat dari batu bata yang dilapisi semen dan keramik sehingga mudah dibersihkan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Penggunaan bahan gelas

Penggunaan bahan gelas termasuk dalam skala kecil, gelas digunakan saat karyawan ingin minum saja.



Gambar 4.21 Gelas

(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.10 Aspek Penggunaan Bahan Gelas

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Perusahaan seharusnya memiliki kebijakan penggunaan bahan gelas untuk mencegah kontaminasi jika terjadi pecahan gelas	✓		Dilantai produksi ikan salai tidak terdapat gelas kaca karena karyawan menggunakan gelas berbahab plastic

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.3 Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi yang disebutkan dalam peraturan Menteri Perindustrian RI yaitu sebagai berikut:

1. Sarana penyediaan air

Air yang digunakan oleh UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam proses produksinya berasal sumber mata air dan menggunakan mesin air. Kebersihan air sangat penting untuk dijaga karena air digunakan untuk membersihkan ikan yang telah dibuang isi perutnya.



Gambar 4.22 Air
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan , 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI:

Tabel 4.11 Aspek Sarana Penyediaan Air

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Sarana penyediaan air seharusnya dilengkapi dengan tempat penampungan air dan pipa-pipa untuk mengalirkan air	✓		Penampungan air menggunakan tangki air dan dilengkapi pipa air
2.	Sumber air minum atau air bersih untuk proses produksi harus cukup dan kualitasnya memenuhi syarat kesehatan sesuai dengan peraturan perundang-undangan	✓		Dari hasil wawancara dari kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan kualitas dari air sudah memenuhi syarat kesehatan karena sudah pernah dilakukan uji lab, air terlihat sanga jernih dan tidak berbau
3.	Air yang digunakan untuk proses produksi dan mengalami kontak langsung dengan bahan pangan olahan seharusnya memenuhi syarat kualitas air bersih	✓		Dari hasil wawancara UPTD Pengolahan Dinas Perikanan sudah dilakukan uji lab dan kualitas air layak digunakan
4.	Air yang tidak digunakan untuk proses produksi dan tidak mengalami kontak langsung dengan pangan olahan seharusnya mempunyai sistem yang terpisah dengan air untuk konsumsi atau air minum	✓		Air tidak mengalami kontak langsung dengan bahan baku karena UPTD Pengolahan Dinas menggunakan tangki untuk penampungan air
5.	Sistem pemipaan seharusnya dibedakan antara air minum atau air yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan dengan air yang tidak kontak langsung dengan bahan pangan	✓		Penggunaan pipa hanya untuk air bersih sebagai kebutuhan <i>hygiene</i> karyawan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Sarana pembuangan air dan limbah

Proses produksi ikan salai menghasilkan limbah berupa kotoran isi perut ikan, kotoran ikan sangat berdampak buruk di lantai produksi karena limbah kotoran ikan dibiarkan menyendap didalam parit.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.12 Aspek Pembuangan Air dan Limbah

No	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Pembuangan air dan limbah seharusnya terdiri dari sarana pembuangan limbah cair, semi padat/padat		✓	Sarana pembuangan sudah ada akan tetapi limbah dari kotoran ikan dibuang sembarangan
2.	Sistem pembuangan air dan limbah seharusnya didesain dan dikonstruksi sehingga dapat mencegah resiko pencemaran pangan, air minum dan air bersih	✓		Pembuangan air tersedia disetiap ruangan dan lantai produksi
3.	Limbah harus segera dibuang ke tempat khusus untuk mencegah agar tidak menjadi tempat berkumpulnya hama, serangga atau binatang lainnya		✓	Limbah kotoran ikan diambil langsung oleh pengepul yang akan di olah sebagai ternak hewan hanya saja masih banyak yang terbuang di aliran parit
4.	Wadah untuk limbah bahan berbahaya, seharusnya dibuat dari bahan yang kuat, diberi tanda dan tertutup rapat	✓		Limbah tidak berbahaya dan langsung diangkut pengepul dengan drum yang ditutup

Sumber: Pengolahan Data (2020)

3. Sarana pembersihan/pencucian

Pembersihan/pencucian saat penting untuk dijaga agar peralatan maupun ruang produksi bebas dari hal-hal yang dapat mencemari produk. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI

Tabel 4.13 Aspek Pembersihan/Pencucian

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Pembersihan/pencucian seharusnya dilengkapi dengan sarana yang cukup	✓		Pada lantai produksi ikan salai disediakan sarana yang cukup
2	Sarana pembersihan seharusnya dilengkapi dengan sumber air bersih dan bila memungkinkan dilengkapi dengan suplai air panas dan dingin	✓		Sarana pembersihan dilengkapi sumber air yang bersih hanya tidak dilengkapi suplay air panas dan dingin karna tidak dibutuhkan dalam produksi ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Sarana toilet

Toilet merupakan salah satu fasilitas yang penting karena selalu digunakan oleh karyawan. Kebersihan toilet akan berpengaruh terhadap *hygiene* karyawan, kondisi toilet bisa dilihat pada gambar 1.2.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPOOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.14 Aspek Sarana Toilet

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Sarana toilet seharusnya didesain dengan memperhatikan persyaratan <i>hygiene</i> , sumber air yang mengalir dan saluran pembuangan	✓		Toilet memiliki sumber air yang dialirkan melalui kran, memiliki saluran pembuangan yang bersih sehingga tidak adanya penyumbatan
2	Letak toilet seharusnya tidak terbuka langsung ke ruang pengolahan dan tertutup	✓		Toilet berada didalam ruang penyimpanan dan tidak terbuka langsung ke lantai produksi selalu terbuka

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.14 Aspek Sarana Toilet(Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
3	Toilet seharusnya diberi tanda peringatan bahwa setiap karyawan harus mencuci tangan dengan sabun/deterjen sesudah menggunakan toilet		✓	Tidak ada peringatan tentang mencuci tangan setelah menggunakan toilet
4	Toilet harus selalu terjaga dalam keadaan bersih		✓	Toilet tidak bersih dan berbau dan tidak adanya pewangi
5	Area toilet seharusnya cukup mendapatkan penerangan dan ventilasi	✓		Didalam toilet terdapat ventilasi yang cukup besar dan memudahkan cahaya masuk
6	Jumlah toilet sesuai	✓		Jumlah toilet 1 dengan 1 jamban

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Sarana *hygiene* karyawan

Sarana *hygiene* karyawan menyangkut tentang kebersihan pribadi karyawan dilantai produksi ikan salai tidak ada sarana pencuci tangan hanya menggunakan aliran kran dari sambungan pipa dilantai produksi tidak dilengkapi *display* agar karyawan menjaga kebersihan.



Gambar 4.23 Aliran Pipa
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.15 Aspek Sarana *Hygiene* Karyawan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Memiliki fasilitas cuci tangan		✓	Tidak ada fasilitas pencuci tangan
2.	Fasilitas cuci tangan diletakkan didepan pintu masuk ruang pengolahan, dilengkapi kran air mengalir dan sabun/deterjen		✓	Tidak ada fasilitas pencuci tangan
3.	Fasilitas cuci tangan dilengkapi dengan pengering tangan (handuk, kertas serap atau alat pengering tangan)		✓	Tidak ada fasilitas pencuci tangan
4.	Fasilitas cuci tangan dilengkapi dengan tempat sampah yang tertutup		✓	Tidak ada tong sampah tersedia
5.	Fasilitas cuci tangan tersedia dalam jumlah yang cukup		✓	Tidak ada fasilitas pencuci tangan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.4 Mesin dan Peralatan

Mesin dan perlengkapan untuk produksi digunakan dengan baik yakni sesuai fungsinya masing-masing, akan tetapi kebersihan mesin dan peralatan produksi kurang dirawat secara rutin dalam produksi ikan salai. Dalam susunan tata letak peralatan/mesin sudah teratur yakni sesuai dengan alur produksi.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.16 Aspek Mesin dan Peralatan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Mesin dan peralatan sesuai dengan jenis produksi	✓		Mesin dan perlengkapan untuk produksi ikan salai digunakan sesuai fungsinya masing-masing
2.	Permukaan yang kontak langsung dengan bahan pangan dalam keadaan halus, tidak berlubang/bercelah, tidak mengelupas, tidak menyerap air dan tidak berkarat	✓		Mesin dan peralatan produksi yang kontak langsung dengan bahan pangan terbuat dari kayu dan kawat yang berlobang karna pada produksi ikan salai sangat perlu kawat yang berlobang agar air menguap pada saat pengasapan
3.	Mesin dan peralatan tidak menimbulkan pencemaran terhadap produk	✓		Peralatan tidak menimbulkan pencemaran produk karena baskom yang digunakan selalu dibersihkan
4.	Mesin dan peralatan mudah dibersihkan, didesinfeksi dan dipelihara	✓		Mesin dan peralatan mudah diwarat dan bersihkan
5.	Tata letak mesin dan peralatan sesuai dengan urutan proses	✓		Tata letak mesin sudah sesuai alur produksi tetapi untuk letak peralatan terdapat beberapa yang tidak sesuai seperti baskom
6.	Tata letak mesin dan peralatan mudah untuk perawatan, pembersihan dan pencucian	✓		mesin dan peralatan produksi mudah Untuk dilakukan perawatan dan pembersihan
7.	Mesin dan peralatan produksi berfungsi sesuai dengan tujuan kegunaannya	✓		Mesin dan peralatan digunakan sesuai dengan fungsinya masing-masing

Sumber: Pengolahan Data (2020)

1. Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 - a. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - b. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.16 Aspek Mesin Dan Peralatan (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
	Mesin/peralatan harus diawasi, diperiksa dan dipantau untuk menjamin kesesuaian dengan persyaratan yang ditetapkan	✓		Peralatan selalu diperiksa untuk ketahanannya
	Mesin/peralatan yang digunakan dalam proses produksi harus mudah diawasi dan dipantau	✓		Mesin dan peralatan untuk produksi mudah dipantau sendiri oleh karyawan
10.	Mesin/peralatan dilengkapi dengan alat pengatur dan pengendali kelembaban, aliran udara dan perlengkapan lainnya yang mempengaruhi keamanan pangan olahan		✓	Belum ada mesin yang memiliki alat pengatur dan pengendali kelembaban ataupun aliran udara
11.	Bahan perlengkapan mesin/perengkapan terbuat dari kayu seharusnya dipastikan cara pembersihannya	✓		Pembersihan kawat penyalai dicuci setelah digunakan dan disikat agar bersih
12.	Alat ukur yang terdapat pada mesin/peralatan seharusnya dipastikan keakuratannya	✓		Tidak menggunakan alat ukur pada mesin / peralatan karena proses masih manual

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.5 Bahan

Bahan yang digunakan dalam produksi ikan salai adalah ikan patin segar yang diperoleh dari tambak ikan hasil budidaya masyarakat sekitaran UPTD Pengolahan Dinas Perikanan. Pada setiap produksi ikan salai yang dipanen langsung diantar ke UPTD Pengolahan Dinas Perikanan proses pembersihan selanjutnya akan dilakukan proses pembersihan.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.7 Aspek Bahan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Bahan yang digunakan seharusnya dituangkan dalam bentuk formula dasar yang menyebutkan jenis dan persyaratan mutu bahan	✓		Ikan patin yang digunakan sesuai dengan sekali produksi
2.	Bahan yang digunakan tidak rusak, busuk atau mengandung bahan-bahan berbahaya	✓		Ikan patin yang digunakan sangat bagus karena ikan yang digunakan ikan yang baru panen
3.	Bahan yang digunakan tidak merugikan atau membahayakan kesehatan	✓		Tidak ada bahan campuran selain ikan patin yang dapat menimbulkan bahaya
4.	Penggunaan Bahan Tambahan Pangan (BTP) yang standar Mutu dan persyaratannya belum ditetapkan seharusnya memiliki izin dari otoritas kompeten	✓		Dalam proses produksi ikan salai tidak menggunakan bahan tambahan
5.	Air yang merupakan bagian dari pangan olahan seharusnya memenuhi persyaratan air bersih	✓		Hasil dari wawancara air sudah melalui uji lab dan aman di gunakan
6.	Air yang digunakan untuk mencuci/kontak langsung dengan bahan pangan seharusnya memenuhi persyaratan air bersih	✓		Air yang digunakan untuk mencuci ikan sangat jernih dan sudah dilakukan uji lab
7.	Air, es dan uap panas harus dijaga jangan sampai tercemar oleh bahan-bahan dari luar	✓		Dalam produksi ikan salai patin tidak menggunakan air es dan air panas
8.	Uap panas yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan atau mesin/peralatan tidak mengandung bahan berbahaya	✓		Uap panas dari pengasapan tidak menimbulkan bahaya untuk hasil produksi
9.	Air yang digunakan berkali-kali seharusnya dilakukan penanganan dan pemeliharaan agar tetap aman	✓		Air yang digunakan untuk mencuci ikan salai selalu ditukar

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta ini dimiliki oleh UIN Suska Riau. Untuk informasi lebih lanjut, silakan hubungi staf UIN Suska Riau.
- Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 - Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 2. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.1.6 Pengawasan Proses

Pengawasan sangat penting pada saat produksi agar produk yang dihasilkan sesuai dengan formulasi dari UPTD Pengolahan Dinas. Pada saat observasi, pengawasan dilakukan oleh kepala kelompok mitra salai. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.18 Aspek Pengawasan Proses

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Setiap jenis produk seharusnya dilengkapi petunjuk mengenai jenis dan jumlah bahan yang digunakan, tahap proses produksi terperinci, jumlah produk yang diperoleh dalam satu kali produksi dan informasi lainnya	✓		Dalam produksi ikan salai memiliki prosedur kerja yang dimuat dalam catatan khusus dan bersifat rahasia UPTD Pengolahan Dinas Perikanan
2.	Setiap satu kali proses seharusnya dilengkapi dengan petunjuk mengenai nama produk, tanggal pembuatan dan kode produksi, jenis dan jumlah bahan, jumlah produksi yang diolah dan informasi lainnya	✓		Dalam produksi ikan salai memiliki prosedur kerja yang dimuat dalam catatan khusus dan bersifat rahasia UPTD Pengolahan Dinas Perikanan
3.	Waktu dan suhu proses produksi harus mendapat pengawasan dengan baik	✓		Berdasarkan observasi langsung karyawan sangat mengawasi proses pengasapan produksi ikan salai karena jika tidak diawasi ikan bisa hangus atau terlalu kering
4.	Pengawasan bahan yang digunakan dalam proses produksi seharusnya memenuhi persyaratan mutu	✓		Bahan yang digunakan dalam produksi ikan salai telah memenuhi persyaratan mutu karna budidaya ikan yang ada di desa patin sudah memenuhi standar CPPIB
5.	Bahan yang akan digunakan seharusnya diperiksa terlebih dahulu secara organoleptik dan fisik	✓		Hasil wawancara dari kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Ikan yang digunakan untuk proses produksi ikan salai sudah memenuhi CPPIB

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi
1. Dilarang menyalin, menduplikasi, atau menyebarkan secara elektronik atau cetak tanpa izin UIN Suska Riau.
2. Dilarang menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.
- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

Tabel 4.8 Aspek Pengawasan Proses (Lanjutan)

	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6.	Perusahaan seharusnya memelihara catatan mengenai bahan yang digunakan	✓		Catatan tentang bahan yang digunakan dicatat dan disimpan dalam bentuk file
7.	Proses produksi harus dapat diatur sehingga dapat mencegah masuknya bahan kimia berbahaya dan bahan asing kedalam pangan	✓		Dalam proses produksi ikan salai tidak ada bahan tambahan kimia yang berbahaya
8.	Bahan beracun harus disimpan jauh dari tempat penyimpanan pangan dan diberi label secara jelas	✓		Tidak ada menggunakan bahan yang beracun dan berbahaya
9.	Bahan baku harus disimpan terpisah dari produk akhir	✓		Bahan baku terpisah dari produk akhir karena bahan akan datang saat proses produksi saja
10.	Tempat produksi harus selalu mendapat pengawasan yang baik		✓	Tidak adanya pengawasan pada saat produksi, sehingga kebersihan lantai produksi kurang baik
11.	Karyawan seharusnya menggunakan alat-alat pelindung		✓	Karyawan tidak menggunakan sarung tangan, baju kerja
12.	Permukaan meja kerja, peralatan dan lantai produksi harus selalu bersih		✓	Karyawan kurang memperhatikan kebersihan dilantai produksi
13.	Menghindari penggunaan bahan gelas, porselen di area pengemasan dan penyimpanan	✓		Tidak menggunakan bahan gelas di tempat penyimpanan
14.	Lampu ditempat pengolahan, pengemasan dan penyimpanan harus dilindungi dengan bahan yang tidak mudah pecah	✓		Dilantai produksi dan penyimpanan menggunakan lampu led yang tidak mudah pecah
15.	Ditempat produksi, pengemasan dan penyimpanan seharusnya menggunakan wadah dan tidak menggunakan bahan gelas	✓		Tidak menggunakan bahan pengemasan dari bahan gelas
16.	Jika menggunakan wadah bahan gelas di area produksi, semua wadah harus diperiksa sebelum digunakan	✓		Tidak menggunakan wadah yang terbuat dari bahan gelas

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.18 Aspek Pengawasan Proses (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
17.	Bagian produksi harus mencatat kejadian gelas pecah di area produksi	✓		Tidak adanya kejadian gelas pecah di area produksi
18.	Proses produksi seperti iradiasi, penutupan hermetis dan pengemasan vakum harus mendapatkan pengawasan	✓		Tidak ada proses iradiasi, penutupan hermetis dan vakum
19.	Proses iradiasi harus memenuhi persyaratan yang dikeluarkan oleh instansi yang kompeten	✓		Tidak ada proses iradiasi, penutupan hermetis dan vakum

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.7 Produk Akhir

Produk akhir yang dihasilkan adalah ikan salai patin. Sebelum produk ini dipasarkan, pihak karyawan melakukan pemeriksaan untuk menghindari kecatatan baik dari segi bentuk, rasa maupun kontaminasi lainnya gambar produk akhir bisa dilihat di Gambar 4.10.

Tabel 4.19 Aspek Produk Akhir

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Produk akhir harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan dan membahayakan kesehatan konsumen	✓		Produk aman ditandai dengan adanya label halal dan BPOM
2.	Produk akhir yang standar mutunya belum ditetapkan, persyaratannya dapat ditentukan sendiri oleh perusahaan	✓		UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam produksi ikan salai menetapkan standar mutunya berdasarkan survey dan pembelajaran dari bisnis yang sebidang dengannya
3.	Mutu dan keamanan produk akhir sebelum diedarkan seharusnya diperiksa dan dipantau secara periodik (organoleptic, fisika, kimia dan mikrobiologi)	✓		Hasil dari wawancara UPTD Pengolahan Dinas Perikanan sudah memeriksa kelayakan konsumsi untuk ikan salai karna UPTD Pengolahan Dinas Perikanan bagian dari Dinas Perikanan maka uji lab sudah dilakukan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Hak Cipta Dilindungi Undang-undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.2.1.8 Laboratorium

Keberadaan laboratorium dalam industri pangan merupakan sarana yang penting sebagai salah satu faktor untuk menunjang kualitas produk yang dihasilkan. UPTD Pengolahan Dinas Perikanan mempunyai laboratorium yang berada di Dinas Perikanan Kabupaten Kampar sehingga pengecekan terhadap produk dapat dilaksanakan secara maksimal. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.20 Aspek Laboratorium

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Perusahaan seharusnya memiliki laboratorium sendiri untuk melakukan pengendalian mutu dan keamanan pangan	✓		UPTD Pengolahan Dinas Perikanan mempunyai laboratorium yang gabung dengan Dinas Perikanan
2.	Perusahaan yang tidak memiliki laboratorium dapat menggunakan laboratorium pemerintah/swasta	✓		UPTD Pengolahan Dinas Perikanan bekerja sama dengan Dinas Perikanan Kab. Kampar

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.9 Karyawan

Salah satu aspek yang dapat mempengaruhi mutu produk adalah karyawan. Karyawan yang kontak langsung dengan produk, harus memiliki tingkat kesadaran yang tinggi terhadap *hygiene* dan dipraktikkan. Agar produk yang dihasilkan tidak tercemar. Seperti contoh penggunaan sarung tangan pada saat membersihkan ikan dan memakai pelindung baju saat mencuci ikan gambar karyawan tidak Menggunakan

APD bisa dilihat pada gambar 1.3.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.21 Aspek Karyawan

	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Karyawan seharusnya memiliki kompetensi dan tugas yang jelas dalam melaksanakan keamanan pangan	✓		Karyawan sudah bertanggung jawab dalam tugas masing masing
2.	Karyawan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka/penyakit kulit atau hal lainnya yang dapat mencemari produk	✓		Karyawan dalam kondisi sehat
3.	Karyawan seharusnya mengenakan pakaian kerja/alat pelindung diri antara lain sarung tangan, tutup kepala dan sepatu yang sesuai tempat produksi		✓	Karyawan tidak menggunakan APD karena kurangnya fasilitas
4.	Karyawan harus mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan dan tidak makan, minum, merokok, meludah atau tindakan lainnya	✓		Karyawan mencuci tangan di kran aliran pipa
5.	Karyawan yang diketahui/diduga menderita penyakit menular tidak boleh masuk ke ruang produksi	✓		Karyawan bebas dari penyakit menular
6.	Karyawan tidak memakai perhiasan, jam tangan atau benda lainnya yang dapat membahayakan keamanan produk	✓		Karyawan tidak menggunakan barang yang dapat membahayakan keamanan produk
7.	Pengunjung yang memasuki tempat produksi seharusnya memakai pakaian pelindung dan mematuhi persyaratan hygiene yang berlaku bagi karyawan		✓	Pengunjung tidak menggunakan pakaian pelindung sama halnya dengan karyawan
8.	Perusahaan seharusnya menunjuk dan menetapkan personil yang terlatih dan kompeten sebagai penanggung jawab pengawasan keamanan pangan	✓		1 karyawan ditunjuk khusus untuk penanggung jawab pengawasan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang menyalin sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.
- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.1.10 Kemasan

Kemasan merupakan salah satu daya tarik bagi konsumen. Kemasan berbahan plastik yang tebal transparan. Adapun bentuk kemasan yang dibuat oleh Pengolahan Dinas Perikanan yakni unik namun tetap menjaga keamanan didalamnya gambar kemasan bisa dilihat pada gambar 4.10

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.22 Aspek Kemasan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Kemasan harus melindungi dan mempertahankan mutu produk pangan terhadap pengaruh dari luar	✓		Kemasan ikan salai ditutup rapi dan direkat dengan kuat
2.	Kemasan harus dibuat dari bahan yang tidak larut, melepaskan senyawa tertentu yang dapat mempengaruhi mutu produk	✓		Kemasan tidak larut dan tidak melepaskan senyawa yang berbahaya dan dapat menjaga mutu produk
3.	Kemasan harus tahan terhadap perlakuan selama pengolahan, pengangkutan dan peredaran (tidak mudah rusak)	✓		Kemasan tidak mudah rusak karna berbahan plastik tebal
4.	Kemasan seharusnya menjamin keutuhan dan keaslian produk didalamnya	✓		Kemasan tertutup rapat karena memiliki perekat yang kuat
5.	Desain dan bahan kemasan harus memberikan perlindungan terhadap produk dari kontaminasi dan mencegah kerusakan	✓		Kemasan terbuat dari plastik yang tebal yang melindungi ikan salai dari kerusakan
6.	Bahan pengemas tidak beracun, mempertahankan mutu produk dan melindungi produk dari pengaruh luar	✓		Tidak ada bahan berbahaya pada kemasan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.22 Aspek Kemasan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Kemasan yang dipakai kembali seperti botol minuman harus kuat, mudah dibersihkan dan didesinfeksi	✓		Kemasan yang digunakan adalah plastik sekali pakai
2.	Bahan pengemas harus disimpan dan ditangani pada kondisi higienis, terpisah dari bahan baku dan produk akhir	✓		Kemasan ikan salai disimpan secara terpisah dari bahan baku dan produk akhir kemasan didalam kotak khusus penyimpanan kemasan agar kemasan tidak kotor dan berdebu

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.11 Label dan Keterangan Produk

Label dan keterangan suatu produk harus dicantumkan secara jelas di kemasan, agar konsumen mengetahui dengan baik informasi mengenai produk tersebut. Label dan keterangan yang tercantum yakni status kehalalan dari MUI, nama perusahaan beserta alamatnya. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.23 Aspek Label Dan Keterangan Produk

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Label produk harus memenuhi ketentuan peraturan pemerintah no.69 tahun 1999	✓		Label yang tercantum dikemasan lengkap
2.	Label pangan seharusnya dibuat dengan ukuran, kombinasi warna/bentuk yang berbeda untuk setiap jenis pangan olahan	✓		Produk yang dihasilkan hanya ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.12 Penyimpanan

Penyimpanan dilakukan untuk menjaga mutu dan keamanan dari suatu barang. Untuk penyimpanan produk akhir yaitu ikan salai UPTD Pengolahan Ikan

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Sesuai memakai ruangan yang berbeda dari lantai produksi.



Gambar 4.24 Penyimpanan
(Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB
Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.24 Aspek Penyimpanan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Bahan yang digunakan dalam proses pengolahan dan produk akhir harus disimpan terpisah di dalam ruangan yang bersih, aliran udara terjamin, suhu sesuai, cukup penerangan, dan bebas hama	✓		Produk akhir dan bahan baku terpisah dan produk akhir disimpan diruangan yang bebas dari hama
2.	Penyimpanan bahan baku seharusnya tidak menyentuh lantai, menempel di dinding dan jauh dari langit-langit	✓		Bahan baku ikan patin tidak disimpan dalam bentuk bak karena setiap produksi akan dilakukan panen ikan
3.	Penyimpanan bahan dan produk akhir harus diberi tanda dan ditempatkan secara terpisah sehingga dapat dibedakan		✓	Tidak adanya pemberian tanda, namun tempat penyimpanan terpisah

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.24 Aspek Penyimpanan (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
4.	Penyimpanan bahan seharusnya menggunakan sistem kartu yang menyebutkan nama bahan, tanggal penerimaan, asal bahan, tanggal pengeluaran, jumlah pengeluaran dan informasi lain yang diperlukan	✓		Bahan tidak disimpan karena setiap sekali produksi ikan akan langsung dipanen
5.	Penyimpanan produk akhir seharusnya menggunakan sistem kartu yang menyebutkan nama produk, tanggal produksi, kode produksi, tanggal pengeluaran, jumlah pengeluaran dan informasi lain yang diperlukan	✓		Penyimpanan ikan salai dicatat tanggal produksi dan jumlah sekali produksi
6.	Penyimpanan bahan berbahaya (disinfektan, insektisida, pestisida, rodentisida, bahan mudah terbakar/meledak dan bahan berbahaya lainnya) harus dalam ruangan tersendiri dan diawasi	✓		Tidak ada menggunakan bahan berbahaya
7.	Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapi, ditempat tidak mencemari produk	✓		Kemasan disimpan ditempat yang rapi dan tidak mencemari produk
8.	Label seharusnya disimpan secara rapi dan teratur	✓		Label disimpan ditempat yang bersih ada laci krus untuk menyimpan label dan kemasan
9.	Penyimpanan mesin/peralatan produksi yang telah dibersihkan tapi belum digunakan harus dalam kondisi baik		✓	Peralatan yang digunakan kurang dibersihkan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta dan Penemuan ini adalah milik Universitas Islam Sumatera Utara
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.1.1.3 Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Pemeliharaan dan program sanitasi perlu dilakukan secara rutin untuk mencegah semua fasilitas produk dari cemaran atau kontaminasi. Berdasarkan wawancara bersama pemilik perusahaan, UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam produksi ikan salai belum menerapkan secara keseluruhan pemeliharaan dan sanitasi tersebut. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.25 Aspek Pemeliharaan dan Sanitasi

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
Pemeliharaan dan pembersihan				
1.	Fasilitas produksi seharusnya dalam keadaan terawat dengan baik agar prosedur sanitasi berjalan efektif		✓	Fasilitas kurang terawat dengan baik
2.	Mesin/peralatan produksi yang berhubungan langsung dengan bahan dan produk harus dibersihkan dan disanitasi secara teratur	✓		Mesin/peralatan produksi dibersihkan setelah penggunaannya namun belum ada program sanitasi yang teratur
3.	Mesin/peralatan produksi yang tidak berhubungan langsung dengan produk harus selalu dalam keadaan bersih	✓		Mesin/peralatan yang tidak kontak langsung dengan produk dalam keadaan bersih
4.	Mesin/peralatan produksi harus selalu dibersihkan/dicuci untuk menghilangkan sisa-sisa bahan dan kotoran serta dapat dilakukan desinfeksi	✓		Mesin/peralatan produksi dibersihkan setelah penggunaannya,
5.	Bahan kimia pencuci harus ditangani dan digunakan sesuai prosedur dan disimpan di dalam wadah yang berlabel	✓		Tidak ada menggunakan bahan kimia

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.5 Aspek Pemeliharaan dan Sanitasi (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6.	Alat angkut dan alat pemindahan bahan di ruang produksi seharusnya dalam keadaan bersih dan tidak merusak barang yang diangkut atau dipindahkan	✓		Alat angkut dalam keadaan bersih
Prosedur pembersihan dan sanitasi				
7.	Melakukan prosedur pembersihan dengan proses fisik seperti penyikatan, penyemprotan air	✓		Menyikat kawat penyalai setelah memproduksi ikan salai
8.	Melakukan prosedur pembersihan dengan proses kimia dengan deterjen basa atau asam	✓		Mencuci peralatan dengan deterjen
9.	Melakukan prosedur pembersihan dengan proses gabungan fisik dan kimia	✓		Menggunakan pembersihan dengan proses kimia
10.	Kegiatan pembersihan dilakukan dengan menghilangkan kotoran dari permukaan	✓		Membersihkan permukaan peralatan produksi dari kotoran
11.	Kegiatan melepaskan tanah/jasad renik dari mesin/peralatan dengan deterjen	✓		Pembersihan menggunakan deterjen
12.	Kegiatan pembersihan dilakukan dengan air bersih	✓		Pembersihan dilakukan dengan air bersih
13.	Pembersihan kering atau cara lain untuk menghilangkan sisa-sisa bahan dan kotoran		✓	Belum dilaksanakan pembersihan dengan cara lain
Program pembersihan				
14.	Program pembersihan seharusnya menjamin semua bagian tempat produksi telah bersih		✓	Tidak semua bagian dari ruang produksi yang bersih
			✓	

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- © Hak Cipta Milik UIN Suska Riau
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
- Hak Cipta dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.5 Aspek Pemeliharaan dan Sanitasi (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
17.	Program pembersihan seharusnya dilakukan secara berkala serta dipantau dan dicatat		✓	Program pembersihan tidak dilakukan secara berkala
Program pengendalian hama				
16.	Terdapat catatan program pembersihan yang mencakup diantaranya ruangan, mesin/peralatan, karyawan, cara memantau kebersihan dan lainnya		✓	Tidak ada pencatatan tentang pembersihan
17.	Program sanitasi baik		✓	Program sanitasi belum berjalan dengan baik
18.	Pengawasan terhadap bahan-bahan yang masuk di tempat produksi	✓		UPTD Pengolahan Dinas Perikanan melakukan pengawasan untuk bahan-bahan yang akan masuk
19.	Memantau dan mengurangi penggunaan pestisida, insektisida dan rodensida yang dapat mencemari produk	✓		Dalam produksi ikan salai tidak menggunakan bahan tambahan
20.	Bangunan tempat produksi dalam keadaan terawat dengan kondisi baik		✓	Lantai produksi kurang terawat dengan baik
21.	Lubang-lubang dan saluran yang memungkinkan masuknya hama dalam keadaan tertutup	✓		Tidak ada lubang maupun saluran yang terbuka
22.	Jendela, pintu dan ventilasi dilapisi dengan kain kasa dari kawat untuk menghindari masuknya hama	✓		Tidak ada penggunaan kain kasa pada pintu, ventilasi maupun jendela
23.	Hewan seperti anjing dan kucing tidak boleh berkeliaran di lingkungan produksi	✓		Tidak ada ditumukan anjing yang berkeliaran

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta © 2019 UIN Suska Riau
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.25 Aspek Pemeliharaan dan Sanitasi (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
25.	Ruangan olahan seharusnya disimpan dan disusun dengan baik, tidak langsung bersentuhan dengan lantai dan jauh dari lantai dan langit-langit	✓		Produk disimpan dengan baik dan tidak menyentuh lantai
26.	Ruangan maupun di dalam maupun di luar tempat produksi seharusnya dalam keadaan bersih		✓	Lantai produksi kurang terawat dan kurang bersih
26.	Tempat sampah harus dalam keadaan tertutup dan dibuat dari bahan yang tahan lama		✓	Tidak tersedianya tong sampah
27.	Tempat produksi dan lingkungannya seharusnya diperiksa dan dipantau dari kemungkinan timbulnya sarang hama		✓	Tidak adanya pemantauan khusus terhadap sarang hama
28.	Sarang hama seharusnya segera dimusnahkan	✓		Tidak ditemukannya sarang hama
29.	Pembasman hama dengan bahan kimia, bahan biologi atau secara fisik seharusnya dilakukan tanpa mempengaruhi mutu dan keamanan produk	✓		Pembersihan sama tidak menggunakan bahan kimia
Penanganan limbah				
30.	Limbah yang dihasilkan dari proses produksi seharusnya tidak dibiarkan menumpuk di lingkungan produksi segera ditangani		✓	Sebagian limbah berserakan diparit dan lantai
31.	Limbah padat seharusnya segera dikumpulkan untuk dibakar atau diolah		✓	Limbah kotoran ikan banyak berserakan di dalam parit
32.	Limbah cair harus diolah terlebih dahulu sebelum dialirkan ke luar tempat produksi atau ke sungai		✓	Limbah cair yang dihasilkan tidak berbahaya

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.25 Aspek Pemeliharaan dan Sanitasi (Lanjutan)

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	limbah gas seharusnya diatur dan diolah sehingga tidak mengganggu kesehatan karyawan dan tidak menimbulkan pencemaran lingkungan	✓		tidak menimbulkan limbah gas

4.2.1.14 Pengangkutan

Pengangkutan dilakukan secara manual menggunakan kawat penyalai ikan yang terbuat dari kayu dan dialasi dengan kawat yang tebal karena jika langsung dipindahkan ke wadah yang lain ikan akan mudah rusak.



Gambar 4.25 Kawat Angkat Ikan Salai
 (Sumber: Observasi Lantai Produksi UPTD
 Pengolahan Dinas Perikanan, 2020)

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB

Minister Perindustrian RI.

Tabel 4.16 Aspek Pengangkutan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya di desain agar tidak mencemari produk	✓		Kawat tidak mencemari produk
2.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya mudah dibersihkan	✓		Kawat mudah dibersihkan
3.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya memisahkan produk dari bahan non pangan selama pengangkutan	✓		Kawat digunakan untuk mengasapi ikan dan meangkut ikan salai
4.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya melindungi produk dari kontaminasi debu dan kotoran		✓	Kawat dalam kondisi terbuka
5.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya mampu mempertahankan suhu, kelembaban dan kondisi penyimpanan	✓		Pengangkutan dengan kawat membuat suhu ikan salai menjadi lebih dingin
6.	Wadah dan alat angkut seharusnya mempermudah pengecekan suhu, kelembaban dan kondisi lainnya	✓		Pengangkutan dengan kawat memudahkan pengecekan suhu ikan salai
7.	Wadah dan alat pengangkutan seharusnya dipelihara dalam keadaan bersih dan terawat dan tidak digunakan untuk mengangkut bahan-bahan berbahaya	✓		Kawat tidak digunakan selain untuk proses produksi ikan salai
8.	Wadah dan alat pengangkutan jika digunakan untuk mengangkut bahan lain harus dilakukan pembersihan	✓		Kawat penyalai tidak digunakan untuk mengangkut bahan lain

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
- Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 - Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.2.1.15 Dokumentasi dan Pencatatan

Dokumentasi dan pencatatan sangat penting untuk dilakukan untuk menemukan dan mengatasi masalah yang berkaitan dengan proses produksi. UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam produksi ikan salai sudah melaksanakan dokumentasi dan pencatatan terkait proses produksi. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.27 Aspek Dokumentasi Dan Pencatatan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Dokumentasi/pencatatan seharusnya dimiliki dan dipelihara oleh perusahaan	✓		UPTD Pengolahan Dinas Perikanan memiliki dokumentasi dan catatan dalam bentuk file

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.16 Pelatihan

Pelatihan karyawan terkait dengan sistem *hygiene* merupakan salah satu pengaruh terhadap mutu dan keamanan pangan. Setiap industri pangan seharusnya memiliki pelatihan mengenai prinsip dan praktik *hygiene* pangan. Berdasarkan wawancara bersama kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan sering melakukan pelatihan tentang pengolahan yang baik akan tetapi masih banyak belum diterapkan dilantai produksi ikan salai. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.28 Aspek Pelatihan

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Perusahaan memiliki program pelatihan yang meliputi <i>hygiene</i> karyawan, prinsip dasar pembersihan dan sanitasi, dan cara pengolahan yang baik	✓		Perusahaan sering mengikuti pelatihan yang buat oleh Dinas Perikanan Kabupaten Kampar

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
 UIN Suska Riau
 Universitas Sultan Syarif Kasim Riau

4.2.1.1.10 Penarikan Produk

Penarikan produk dilakukan apabila terdapat produk yang membahayakan kesehatan jika masa kadaluwarsanya telah habis.

Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

Tabel 4.29 Aspek Penarikan Produk

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Penarikan produk dari peredaran/pemasaran harus dilakukan oleh perusahaan	✓		Penarikan dilakukan oleh kepala kelompok mitra salai dalam produksi ikan salai
2.	Manager/kepala produksi harus sudah menyiapkan prosedur penarikan produk dari peredaran/pemasaran		✓	Tidak adanya SOP tentang penarikan produk
3.	Penarikan produk dilakukan terhadap produk yang menimbulkan bahaya	✓		Penarikan produk berlaku jika ada laporan dari konsumen langsung yang dianggap bahaya
4.	Masyarakat seharusnya diberi informasi tentang kemungkinan beredarnya produk yang berbahaya	✓		Konsumen diberi informasi beredarnya ikan salai dari mulut ke mulut
5.	Produk yang ditarik harus diawasi sampai dimusnahkan	✓		Produk yang sudah tak layak dikonsumsi akan dibuang
6.	Produk yang terbukti berbahaya, proses produksi harus dihentikan sampai masalahnya telah diatasi	✓		Belum ada laporan tentang bahaya dalam produk ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.1.1.11 Pelaksanaan Pedoman

Pelaksanaan pedoman berkaitan dengan tingkat penerapan perusahaan dalam menjalankan cara pengolahan pangan yang baik. Berikut analisa kesesuaian antara kondisi nyata dengan peraturan CPPOB Menteri Perindustrian RI.

2. Diarangi mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

1. Diarangi mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

Hak Cipta dilindungi Undang-undang

© Hak cipta dimiliki oleh Universitas Islam Sumatera Utara

Tabel 4.30 Aspek Pelaksanaan Pedoman

No.	Aspek	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.	Perusahaan seharusnya mendokumentasikan operasionalisasi program CPPOB	✓		Berdasarkan wawancara, Kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dokumentasi dalam pembuatan ikan salai sudah ada
2.	Manajemen perusahaan harus bertanggung jawab atas sumber daya untuk menjamin penerapan CPPOB	✓		Berdasarkan wawancara Kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan untuk sumber daya dalam produksi ikan salai terjamin karena mayoritas masyarakat sekitar membudidayakan ikan dengan baik
3.	Karyawan sesuai fungsi dan bertanggung jawab atas pelaksanaan CPPOB		✓	Dalam produksi ikan salai masi ada karyawan yang belum menerapkan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.2 Rangkuman Penerapan GMP

Berdasarkan kondisi penerapan *good manufacturing practices* (GMP) di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan berikut merupakan rangkuman pencapaiannya.

Tabel 4.31 Rangkuman Pencapaian GMP

Aspek	Aspek sesuai	Aspek tidak sesuai	Total aspek
Lokasi	5	2	7
Bangunan	31	9	40
Fasilitas sanitasi	14	8	22
Mesin dan peralatan	11	1	12
Bahan	9	0	9
Pengawasan proses	16	3	19
Produk akhir	3	0	3
Laboratorium	2	0	2
Karyawan	6	2	8
Kemasan	8	0	8
Label dan keterangan produk	2	0	2
Penyimpanan	7	2	9
Pemeliharaan dan program sanitasi	19	14	33
Pengangkutan	7	1	8
Dokumentasi dan pencatatan	1	0	1

Sumber: Pengolahan Data (2020)

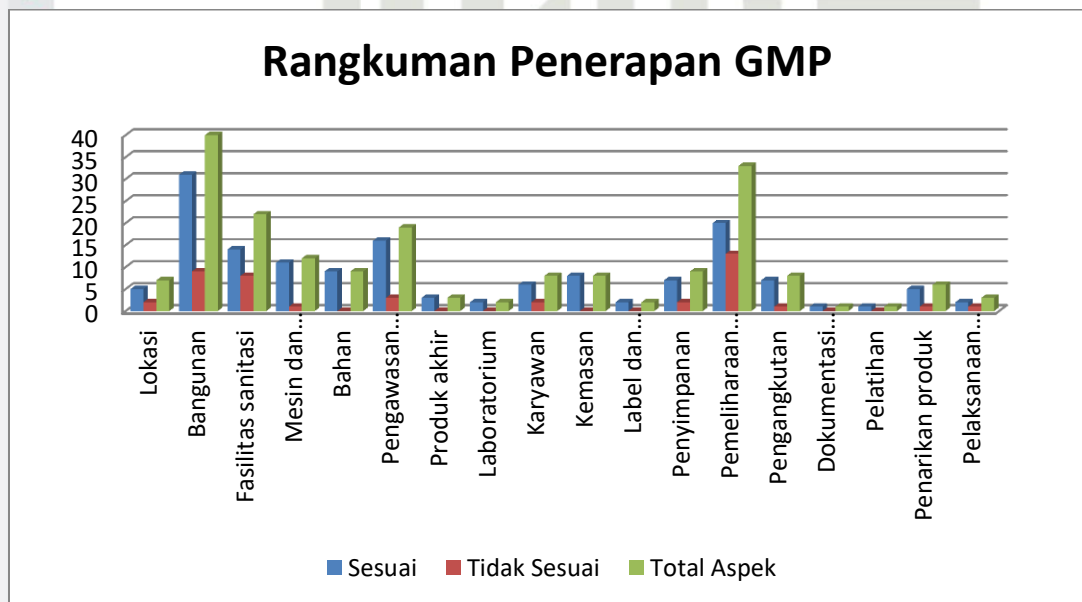
- Hak Cipta Dilindungi Undang-undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.31 Rangkuman Pencapaian GMP (Lanjutan)

Aspek	Aspek sesuai	Aspek tidak sesuai	Total aspek
Pelatihan	1	0	1
Penarikan produk	5	1	6
Pelaksanaan pedoman	2	1	3
Jumlah	149	44	193
Rata-rata	0,77	0,23	1
Persentase penerapan	77%	23%	100%

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Untuk mengetahui aspek pencapaian GMP di UPTD Pengolahan Sentra Hasil Perikanan dapat dilihat pada grafik berikut:



Gambar 4.26 Grafik Rangkuman Penerapan GMP
 (Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Berdasarkan Tabel dan Grafik di atas didapatkan hasil pencapaian di UPTD Pengolahan Sentra Hasil Perikanan dalam produksi ikan salai dalam menerapkan aspek GMP yang sesuai dengan persentase 77% sedangkan aspek yang belum dijalankan dengan persentase 23%.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Berikut rangkuman dari aspek-aspek GMP yang tidak sesuai.

Table 4.32 Rangkuman Ketidaksesuaian Aspek GMP

No.	Aspek	Keterangan
1.	Lokasi	Tidak tersedia tempat sampah sehingga sampah beronggok dan berserakan
		Produksi dilakukan diluar bangunan karena proses produksi menggunakan asap dari kayu tidak memungkinkan apabila dilakukan didalam ruangan
2.	Bangunan	Lantai dilapisi kramik yang tidak bisa menyerap air, Permukaan kramik rata dan mudah untuk dibersihkan
		Lantai dengan dinding membentuk sudut siku-siku
		Lantai produksi terdapat sisa-sisa kotoran ikan dan sisa arang yang berserakan yang tidak dibersihkan hingga menjadi noda bandel
		Pertemuan antar dinding di lantai produksi membentuk sudut siku-siku
		Pintu tidak dilapisi dengan kasa
		Pintu membuka ke arah dalam
		Jendela tidak dilengkapi dengan kasa
		Ventilasi tidak dilengkapi kasa namun terdapat besi trali yang menghambat kotoran masuk kedalam ruangan dan mudah dibersihkan
3.	Fasilitas Sanitasi	Sarana pembuangan sudah ada akan tetapi limbah dari kotoran ikan dibuang sembarangan
		Tidak ada peringatan tentang mencuci tangan setelah menggunakan toilet
		Toilet tidak bersih dan berbau dan tidak adanya pewangi
		Tidak ada fasilitas pencuci tangan
4.	Mesin dan Peralatan	Tidak ada tong sampah tersedia
		Belum ada mesin yang memiliki alat pengatur dan pengendali kelembaban ataupun aliran udara
5.	Pengawasan Proses	Tidak adanya pengawasan pada saat produksi, sehingga kebersihan lantai produksi kurang baik
		Karyawan tidak menggunakan sarung tangan, baju kerja
		Karyawan kurang memperhatikan kebersihan dilantai produksi
6.	Karyawan	Karyawan tidak menggunakan APD karena kurangnya fasilitas
		Pengunjung tidak menggunakan pakaian pelindung sama halnya dengan karyawan
		Pengunjung dan karyawan tidak menggunakan pakaian pelindung

Sumber: Pengolahan Data (2020)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak Milik UIN Suska Riau
 Tabel 4.2 Rangkuman Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Keterangan
7.	Penyimpanan	Tidak adanya pemberian tanda, namun tempat penyimpanan terpisah
8.	Pemeliharaan dan Program Sanitasi	Fasilitas kurang terawat dengan baik Tidak semua bagian dari ruang produksi yang bersih Program pembersihan tidak dilakukan secara berkala Tidak ada pencatatan tentang pembersihan Program sanitasi belum berjalan dengan baik Lantai produksi kurang terawat dengan baik Tidak tersedianya tong sampah Tidak adanya pemantauan khusus terhadap sarang hama limbah berserakan diparit dan lantai Limbah cair yang dihasilkan tidak berbahaya
9.	Pengangkutan	Kawat dalam kondisi terbuka
10	Penarikan Produk	Tidak adanya SOP tentang penarikan produk
11	Pelaksanaan Pedoman	Dalam produksi ikan salai masi ada karyawan yang belum menerapkan

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.2.3 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP

Penilaian aspek GMP yang tidak sesuai dilakukan untuk melihat besarnya pengaruh mutu terhadap produk akhir. Penilaian dilakukan berdasarkan kriteria dari Peraturan Menteri Perindustrian dengan 3 kategori yaitu minor adalah penyimpangan yang terjadi tidak berpengaruh pada keamanan produk, mayor ialah penyimpangan yang terjadi memiliki peluang yang berpengaruh terhadap keamanan produk dan kritis ialah penyimpangan yang terjadi dapat mempengaruhi keamanan produk secara langsung. Penilaian dilakukan berdasarkan hasil wawancara bersama kepala UPTD

Pengolahan Dinas Perikanan. Berikut penilaian terhadap ketidaksesuaian aspek GMP.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP

No.	Aspek	Kategori	Alasan
1.	Tidak tersedia tempat sampah dilantai produksi	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus tersedia fasilitas tong sampah. Jika tidak dilakukan akan menyebabkan sampah berserakan dilantai produksi, membuat lantai produksi menjadi kotor dan pekerja kurang efisien.
2.	Produksi dilakukan diluar bangunan	Minor	Dikatakan kategori minor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya proses produksi dilakukan didalam ruangan dan berdasarkan CPPOB produksi harus dilakukan didalam ruangan, tetapi pada saat proses produksi ikan salai tidak bisa diterapkan karena proses produksi dilakukan dengan cara pengasapan.
3.	Lantai dilapisi keramik yang tidak bisa menyerap air, permukaan keramik rata dan mudah untuk dibersihkan	Mayor	Dikatakan kategori mayor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan dapat dilakukan dan pada kategori mayor juga tidak terlalu berpengaruh terhadap lantai keramik yang tidak menyerap air yang tidak sesuai dengan CPPOB, dan juga untuk permukaan keramik rata untuk memudahkan untuk dibersihkan.

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
4.	Lantai dengan dinding membentuk sudut siku-siku	Minor	Dikatakan kategori minor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya menggunakan lantai dengan dinding membentuk sudut siku-siku dan berdasarkan CPPOB lantai dan dinding tidak boleh membentuk sudut siku-siku, hal ini tidak sesuai dilantai produksi karena produksi ikan salai harus menggunakan tungku penyalai yang berbentuk siku-siku untuk memudahkan proses produksi
5.	Lantai produksi terdapat sisa-sisa kotoran ikan dan sisa arang yang berserakan	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus lantai produksi ikan salai bersih dan berdasarkan CPPOB lantai produksi harus bersih, lantai produksi ikan salai yang setiap melakukan produksi kotoran isi perut ikan yang telah dibersihkan pada lantai produksi, tidak dilakukan pembersihan setiap melakukan proses produksi menyebabkan banyak sekali kotoran ikan yang menempel yang susah dibersihkan
6.	Pintu tidak dilapisi dengan kasa	Minor	Dikatakan kategori minor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya menggunakan pintu tidak dilapisi dengan kasa tetapi dalam proses produksi ikan salai ini menggunakan asap dari kayu tidak memungkinkan menggunakan kasa disetiap pintu karena bisa cepat kotor, hal ini juga tidak berpengaruh dalam proses produksi ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Diindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
8.	Pintu membuka ke arah dalam	Minor	Dikatakan kategori minor dan berdasarkan CPPOB karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya pintu membuka ke arah luar hal ini tidak sesuai dilantai produksi, akan tetapi hal ini tidak berpengaruh dalam proses produksi ikan salai
9.	Jendela tidak dilengkapi dengan kasa	Minor	Dikatakan kategori minor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya menggunakan jendela tidak dilengkapi dengan kasa tetapi dalam proses produksi ikan salai ini menggunakan asap dari kayu tidak memungkinkan menggunakan kasa disetiap jendela karena bisa cepat kotor, hal ini juga tidak berpengaruh dalam proses produksi ikan salai
10.	Ventilasi tidak dilengkapi kasa	Minor	Dikatakan kategori minor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan sebaiknya menggunakan jendela tidak dilengkapi dengan kasa tetapi dalam proses produksi ikan salai ini menggunakan asap dari kayu tidak memungkinkan menggunakan kasa disetiap ventilasi karena bisa cepat kotor, hal ini juga tidak berpengaruh dalam proses produksi ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
11.	Tidak ada peringatan tentang mencuci tangan setelah menggunakan toilet	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus ada dan berdasarkan CPPOB harus ada peringatan tentang cuci tangan, dilantai produksi tidak ada peringatan cuci tangan sehingga proses produksi ikan salai kurang higienis
12.	Toilet tidak bersih dan berbau dan tidak adanya pewangi	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus ada dan juga berdasarkan CPPOB toilet harus bersih, toilet dilantai produksi sangat kotor pekerja kurang menjaga kebersihan hal ini berpengaruh pada lingkungan dilantai proses produksi karena toilet berdekatan dengan lantai produksi
13.	Tidak ada fasilitas pencuci tangan	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus tersedia dan juga berdasarkan CPPOB fasilitas mencuci tangan harus disediakan, akan tetapi dilantai produksi tidak ada fasilitas mencuci tangan, ini sangat penting karena setiap akan melakukan proses produksi tangan harus dalam keadaan bersih

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Ditindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
5.	Belum ada mesin yang memiliki alat pengatur dan pengendali kelembaban ataupun aliran udara	Mayor	Dikatakan kategori mayor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan dapat memiliki mesin pengatur aliran dan kelembaban udara tetapi pada lantai produksi tidak ada mesin untuk mengatur aliran udara, ini tidak berpengaruh pada proses produksi
16.	Tidak adanya pengawasan pada saat produksi	Mayor	Berdasarkan CPPOB seharusnya dilakukan pengawasan, dilantai produksi belum ada orang yang ditunjuk khusus dalam pengawasan kebersihan, tetapi kepala kelompok sering melihat dan mengawasi proses produksi.
17.	Karyawan tidak menggunakan APD	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus menggunakan APD dan berdasarkan CPPOB harus memakai APD dalam proses produksi, dilantai produksi pekerja tidak menggunakan APD hal ini dapat berpengaruh dalam pembuatan ikan salai, dan keselamatan pekerja
20.	Pengunjung tidak menggunakan pakaian pelindung	Mayor	Berdasarkan CPPOB pengunjung harus memakai APD pada saat dilantai produksi, akan tetapi dilantai produksi pengunjung tidak memakai APD, hal ini tidak mengganggu proses produksi karena pengunjung tidak ikut dalam proses produksi ikan salai, hanya datang untuk membeli ikan salai

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta dimiliki UIN Suska Riau
- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
- Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 - Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.33 Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
1.	Tidak adanya pemberian tanda, namun tempat penyimpanan terpisah	Minor	Berdasarkan CPPOB seharusnya ada tanda dan tempat produksi terpisah dengan tempat penyimpanan tetapi, tempat produksi dan tempat penyimpanan berbeda, sehingga kategori ini dapat dikatakan minor karena tidak berpengaruh terhadap proses produksi
22.	Fasilitas kurang terawat dengan baik	Kritis	Dikatakan kategori kritis karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan yang memang harus bersih dan berdasarkan CPPOB fasilitas harus terawat, dilantai produksi fasilitas yang ada kurang terawat, hal ini berpengaruh dalam proses produksi
23	Program pembersihan tidak dilakukan secara berkala	Mayor	Dikatakan kategori mayor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan dapat dilakukan secara berkala dan berdasarkan CPPOB seharusnya program pembersihan dilakukan secara berkala, akan tetapi jika tidak dilakukan cukup berpengaruh terhadap proses produksi.
25	Program sanitasi belum berjalan dengan baik	Mayor	Dikatakan kategori mayor karena tingkatan ketidaksesuaian terhadap persyaratan dapat dilakukan Program sanitasi dilantai produksi ikan salai belum berjalan dengan baik, masih banyak kekurangan hal ini bisa berpengaruh terhadap karyawan, lingkungan lantai produksi dan hasil produksi

Sumber: Pengolahan Data (2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta dilindungi Undang-Undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Tabel 4.3 Penilaian Ketidakesesuaian Aspek GMP (Lanjutan)

No.	Aspek	Kategori	Alasan
26	Kotoran isi perut ikan berserakan diparit	Kritis	Berdasarkan CPPOB parit harus dalam kondisi bersih, parit dilantai produksi terdapat kotoran ikan yang menumpuk selama proses produksi dilakukan hal ini sangat berpengaruh dilantai produksi karena menyebabkan aroma busuk dari kotoran yang terdapat diparit
27	Kawat dalam kondisi terbuka	Minor	Berdasarkan CPPOB wadah mengangkat hasil produksi menggunakan wadah, dilantai produksi mengangkat ikan salai menggunakan kawat karna mengurangi kerusakan pada ikan salai
28	Tidak adanya SOP tentang penarikan produk	Minor	Berdasarkan CPPOB seharusnya ada SOP penarikan produk, dilantai produksi ikan salai ini tidak dilakukan penarikan produk karna setiap produksi ikan salai terjual semua
29	Dalam produksi ikan salai masih ada pekerja yang belum menerapkan CPPOB	Mayor	Dikatakan kategori mayor karena tingkatan ketidaksesuaian persyaratan terhadap penerapan CPPOB yang dapat mempengaruhi proses produksi ikan salai.

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan tabel diatas terdapat 29 aspek yang tidak sesuai dari total awal yang berjumlah 44 aspek. Hal ini dikarenakan terdapat beberapa aspek yang sama, sehingga kategorinya sama. Dari total 29 aspek diatas, teridentifikasi kategori kritis sebanyak 7 aspek dan dilakukan perbaikan dengan implementasi 5S.

4.3 Penerapan Metode 5S

Setelah melakukan analisa dengan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam penerapan Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) dengan standarisasi peraturan menteri perindustrian No.75 Tahun 2010, di UPTD

Hak Cipta Dilindungi Undang-undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak Cipta dilindungi Undang-undang
 UIN Suska Riau
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Pengolahan Dinas Perikanan terletak di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar dilakukan perbaikan yaitu dengan implementasi Budaya 5S.

4.3.1 Seiri (Ringkas)

Seiri adalah ringkas atau merapikan barang sesuai dengan keperluannya. Barang-barang pada lingkungan kerja dibedakan menjadi 2 yaitu yang digunakan dan tidak digunakan lagi. Pada lantai produksi ikan salai hal ini belum diterapkan dengan baik.

1. Membuat *check sheet* sebagai *tools* untuk pemilahan barang secara rinci sehingga dapat pemeriksaan dengan lebih terarah dengan adanya *list* dari peralatan-peralatan apa yang seharusnya ada di lingkungan kerja.

Tabel 4.34 *Check Sheet* Pemilahan Barang

No.	Nama <i>Item</i>	Kondisi (baru, terpakai, x.repair, rusak)	Status				
			Diperlukan				Tidak diperlukan
			Sering	Kadang	Jarang	Ragu	Musnahkan
1	Kardus	Rusak					✓
2	Sapu Lidi	Terpakai	✓				
3	Pengering Lantai	Terpakai	✓				
4	Sikat lantai	Terpakai	✓				
5	Baskom	Terpakai	✓				
6	APD	Terpakai	✓				
7	Kawat Penyalai	Repair			✓		
8	Keranjang Piring	Terpakai	✓				

(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Difarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memurnikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tahap selanjutnya pemilahan barang pada rantai produksi tersebut dan pemberian *red-tag* pada barang yang tidak digunakan pada saat proses produksi. Strategi *red-tag* membantu mengidentifikasi barang yang tidak diinginkan dan menentukan kegunaannya. *Red-tag* yang diusulkan yaitu sebagai berikut:

TAG MERAH			
Klasifikasi	<ul style="list-style-type: none"> - Bahan Mentah <input type="checkbox"/> - Masih dalam proses <input type="checkbox"/> - Bahagian Komponen <input type="checkbox"/> - Sarangan yang tidak siap <input type="checkbox"/> - Mesin / Peralatan <input type="checkbox"/> - Lain-lain <input type="checkbox"/> 		
Nama Barang			
No. Siri			
Bilangan / Nilai			
Sebab	<ul style="list-style-type: none"> - Tidak perlukan <input type="checkbox"/> - Tidak berguna <input type="checkbox"/> - Tidak penting <input type="checkbox"/> - Barangan yang ditinggalkan <input type="checkbox"/> - Tidak diketahui <input type="checkbox"/> - Lain-lain <input type="checkbox"/> 		
Bhg yang bertanggungjawab	Jabatan	Sekyen	Kumpulan
Tindakan	<ul style="list-style-type: none"> - Hapuskan <input type="checkbox"/> - Pulang semula <input type="checkbox"/> - Aahkan ke stor tanda merah <input type="checkbox"/> - Asingkan dalam stor <input type="checkbox"/> - Lain-lain <input type="checkbox"/> 		
<small>Tarikh Kelulusan Pelupusan: (Jika bertukar/dokumen terpenkikat)</small>	Diluluskan Oleh:		
<small>Tarikh Pelupusan:</small>	Dilupus Oleh:		

Gambar 4.27 Contoh *Red-Tag*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Sebelum implementasi pemberian *red-tag* sebagai berikut:



Gambar 4.28 Sebelum Implentasi *Seiri*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Gambar 4.28 bisa dilihat kawat penyalai ikan yang perlu perbaikan dan tidak digunakan untuk proses produksi berserakan di sekitar area produksi membuat area produksi menjadi tidak rapi. Dengan adanya metode *seiri* (ringkas) barang tersebut harusnya dirapikan diletakkan pada tempatnya dengan rapi, dan tidak membuat karyawan yang akan mengambil kawat yang akan melakukan proses produksi tidak bingung untuk memilih kawat mana yang masih bisa digunakan, dengan begitu lingkungan proses produksi yang ada di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan terletak di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar akan lebih terlihat bersih dan rapi. Maka, dilakukan implementasi dengan cara pemberian *red-tag* pada barang yang tidak digunakan pada saat proses produksi sebagai berikut :



Gambar 4.29 Sesudah Implentasi *Seiri*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.29 dimana perbaikan yaitu pemberian *red-tag* pada kawat penyalai ikan yang ada. Guna dilakukan pemberian *red-tag* pada kawat penyalai ikan yang ada pada lantai produksi ikan salai adalah memudahkan para pekerja untuk mengetahui barang mana saja yang diperlukan.

Setelah dilakukan penerapan *red-tag* barang tersusun dalam satu tempat dengan rapi menjadi sebuah daerah yang efektif untuk meningkatkan efisiensi dan keamanan. Berguna memaksimalkan pemanfaatan ruangan.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.3.2 Seiton (Rapi)

Tahap *seiton* merupakan tahap merapikan lingkungan kerja setelah dilakukannya pemilahan atas barang yang digunakan atau tidak. Adapun tahap yang dapat dilakukan adalah:

Peralatan yang sudah dipilah berdasarkan kegunaannya, harus ditentukan dimana peralatan-peralatan tersebut akan disimpan. Penyimpanan peralatan tersebut haruslah diketahui oleh para pekerja agar tidak terjadi kesalahan antar pekerja saat mencari peralatan yang dibutuhkan.

Penyimpanan peralatan yang baik dapat dilakukan dengan memberikan tanda atau lambang peralatan di tempat penyimpanan peralatan tersebut. Cara penyimpanan lainnya adalah dengan memberikan kode dan warna untuk setiap peralatan yang akan di gunakan. Kode dapat berupa nomor. Jadi pekerja dengan mudah mencari apabila ingin menggunakannya. Pemberian kode dalam penyimpanan peralatan dapat dilakukan dengan langkah awal membuat *list* kode peralatan ditempel pada bagian barang-barang yang digunakan dan pada sisi lain yaitu tempat penyimpanan juga ditempelkan *list* kode.

Berikut *list* kode untuk peralatan di lantai produksi ikan salai di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.

Tabel 4.35 *List* Kode Peralatan

NO.	Nama <i>Item</i>	Kode	Warna
1	Keranjang Piring	01	Merah
2	Sarung Tangan	02	Kuning
3	Baju Pelindung	03	Hijau
4	Sepatu Pelindung	04	Coklat
5	Sapu Lidi	05	Biru
6	Sapu Pengerih	06	Jingga

	Sikat Lantai	07	
	Baskom	08	

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Penyimpanan peralatan juga harus berdasarkan dari peralatan mana yang sering digunakan dan mana yang jarang untuk digunakan. Barang-barang yang sering digunakan seharusnya diletakkan di tempat yang mudah dijangkau. Tujuannya agar memudahkan dan pekerja tidak jauh untuk menjangkaunya.

Survei sebelum penerapan dari seiton yaitu sebagai berikut:



Gambar 4.30 Sebelum Melakukan Penerapan *Seiton*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.30 menunjukkan kondisi lantai produksi yang tidak bersih barang yang berguna dan tidak digunakan lagi ditempatkan bersamaan, barang diletakkan sembarang tempat karena tidak ada tempat penyimpanan yang tersedia di lantai produksi, pada gambar terlihat bak penampungan ikan dipenuhi dengan sampah yang tidak berguna. Hal ini menyebabkan kondisi lantai produksi sangat kotor, maka dilakukan implementasi dengan metode *seiton* sebagai berikut :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4.31 Sesudah Melakukan Penerapan *Seiton*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.31 adalah gambar sudah dilakukan implementasi *seiton* pada penelitian ini disediakan tempat penyimpanan yaitu meja yang mempunyai laci untuk menyimpan selain itu menyediakan barang peralatan lainnya yang diberikan *list* kode dengan warna yang berbeda untuk keranjang piring diberi *list* kode no 01 dengan warna merah, sarung tangan *list* kode no 02 dengan warna kuning, baju pelindung *list* kode no 03 dengan warna hijau, sepatu pelindung *list* kode no 04 warna coklat, sapu lidi dengan *list* kode no 05 warna biru, sapu pengering *list* kode no 06 dengan warna hijau tua, sikat lantai *list* kode no 07 warna navy, baskom *list* kode no 08 warna abu-abu, ini dilakukan agar pekerja mudah membedakan barang yang akan diletakkan pada tempat penyimpanan dengan cara ini area kerja menjadi rapi dan tidak berantakan. Dengan menerapkan metode *seiton* (rapi) di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan diharapkan para pekerja tidak lagi meletakkan barang yang bisa mengganggu proses produksi, dan lebih memperhatikan kerapian dan kebersihan ditempat bekerja.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.3.3 Seiso (Bersih/Resik)

Tahap *seiso* merupakan tahap pembersihan yang dilakukan setelah memilah dan merapikan peralatan sesuai kebutuhan. Adapun tahap pembersihan yang dilakukan adalah:

1. Pada lantai produksi di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan yaitu terlihat sampah yang berserakan di lantai. Selain itu banyaknya kotoran ikan yang terbuang begitu saja dan bak untuk penampungan ikan yang tidak dibersihkan dan dipenuhi oleh sampah dan noda yang membandel. Sebaiknya pembersihan area kerja sangat lah penting. Hal tersebut dilakukan sebaiknya setiap selesai bekerja dan hal tersebut merupakan tanggung jawab para pekerja dengan tujuan untuk meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.

2. Sebaiknya melakukan pencucian pada lantai sekitar area kerja.

3. Memberikan tong sampah didekat lantai produksi, sehingga pekerja tidak ada alasan lagi untuk tidak membuang kotoran ikan maupun sampah pada tempatnya. Hal tersebut juga dapat membuat area kerja lebih bersih dan nyaman.

Berikut kondisi area lantai produksi sebelum dan sesudah dilakukan implementasi *seiso* (bersih):



Gambar 4.32 Sebelum dan sesudah Melakukan Penerapan *Seiso*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.32 pada gambar posisi kiri adalah kondisi parit dilantai produksi ikan salai sebelum dilakukan implementasi *Seiso* (bersih) parit sangat kotor dan dipenuhi oleh sisa pembuangan kotoran isi perut ikan yang sudah dibersihkan, penyebab terjadinya penumpukan di parit karena pada saat proses pembersihan ikan, saluran

- Hak Cipta dilindungi undang-undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

pembuangan air dan kotoran ikan dibiarkan begitu saja sehingga masuk kedalam parit. Gambar posisi sebelah kanan yaitu saluran pembuangan air beserta kotoran ikan yang diberikan keranjang hal ini dilakukan agar kotoran ikan tidak masuk ke dalam parit dan kotoran ikan tidak berantakan di lantai, penyediaan keranjang yang diletakkan di bawah saluran pembuangan air dan kotoran ikan sangat efektif untuk mengurangi kotoran ikan yang berserakan di lantai dan di parit. Hal ini bisa dilihat pada gambar parit menjadi bersih dan tidak dipenuhi oleh kotoran ikan lagi dan membuat area lantai produksi menjadi lebih bersih.

Tabel 4.35 dokumentasi sebelum/sesudah implementasi 5S

Sebelum Implementasi 5S	Sesudah Implementasi 5S
	
	
	

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.35 dokumentasi sebelum/sesudah implementasi 5S (Lanjutan)

Sebelum Implementasi 5S	Sesudah Implementasi 5S
	

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Tabel 4.35 adalah kondisi area kerja sebelum implementasi *seiso* yang tidak sesuai dengan penerapan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada tabel 4.35 kolom sebelum implementasi 5S menunjukkan kondisi sebelum implementasi *seiso*, lantai tempat bak pembersihan ikan sangat kotor karena kotoran ikan yang berserakan. Bak penampungan ikan tidak terawat terdapat noda-noda yang membuat bak sangat kotor. Lantai tempat penyalai ikan bewarna hitam karena tidak dilakukan pembersihan dan tidak adanya tong sampah. Dari hasil wawancara dengan pekerja alasan kenapa pekerja kurang memperhatikan kebersihan dikarenakan kurangnya pengawasan dari kepala kelompok dan tidak adanya daftar piket yang tersedia, sehingga mereka kurang inisiatif untuk membersihkan. Tabel 4.35 pada kolom sesudah implementasi 5S menunjukkan kondisi setelah dilakukan implementasi dengan menerapkan *seiso* dapat dilihat bahwa area lantai produksi tempat pembersihan ikan tidak terdapat noda dan sangat bersih. Lantai tempat proses penyalai ikan tidak hitam dan terjaga kebersihannya, begitu pula dengan bak penampungan ikan semula dipenuhi noda hitam dan sampah sudah bersih dan terawat dan pada penelitian ini untuk menjaga kebersihan di lantai produksi ikan salai dibuatlah tong sampah agar pekerja tidak lagi membuang sampah sembarangan karena sebelumnya fasilitas tong sampah tidak tersedia. Hal ini bisa terlaksanakan karena kerja sama antara kepala kelompok dan pekerja.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.4 Seiketsu (Pemantapan)

Metode *seiketsu* atau pemantapan merupakan tindakan nyata yang dilakukan atas konsep-konsep yang sudah dilakukan sebelumnya. Setelah melakukannya pemeliharaan, merapikan dan membersihkan lingkungan kerja, langkah selanjutnya yaitu menerapkan metode-metode tersebut secara berkelanjutan. Kondisi sesudah penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) bisa dilihat pada gambar 4.30



RABU	KAMIS	SABTU	MINGGU
DELFI HELFINA	AGUNG	DELFI HELFINA	AGUNG
LISMAWATI	LINUR	LISMAWATI	LINUR
RIZKY	MARLENA	RIZKY	MARLENA

Gambar 4.33 Penerapan *Seiketsu*
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.33 menunjukkan gambar daftar piket yang dibuat pada penelitian ini. Hal ini dilakukan atas persetujuan kepala kelompok yang sangat setuju adanya daftar piket karena sebelumnya belum ada menerapkan daftar piket dilantai produksi. Daftar piket ditempelkan dibagian dinding di lantai produksi bisa dilihat pada gambar 4.33. Pada implementasi ini dibuatkan meja laci untuk menyimpan barang. Hal ini dilakukan agar pekerja tidak lagi meletakkan barang-barang yang diperlukan secara sembarangan sehingga lantai produksi menjadi rapi.

Tahap pembersihan yang sangat penting yaitu dilantai lantai produksi, setelah daftar piket dibuat dilantai produksi ikan salai. Pembersihan dapat dilakukan dengan menyapu sampah yang ada dilantai produksi atau dengan penyikatan kotoran yang menumpuk dilantai, barang-barang yang telah digunakan dicuci bersih sehingga lantai produksi ikan salai terlihat lebih bersih.

Tindakan pembersihan pada lantai produksi ikan salai dapat dilihat pada tabe 4.36.

Tabel 4.36 Tindakan Pembersihan

No	Nama Item	Tindakan		
		Cuci	Buang	Sapu
1	Baskom, Piring, Gelas,	√		
2	Sampah, Arang Kayu		√	
3	Lantai yang Kotor			√

(Sumber: Pengolahan Data, 2020)



Gambar 4.33 Penerapan *Seiketsu* (Lanjutan)

(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Gambar 4.33 (lanjutan) terlihat para pekerja melakukan pembersihan area kerja setelah diimplementasikan 5S di lantai produksi ikan salai dan kepala kelompok melihat perubahan kondisi sebelum dan sesudah implementasi 5S kepala kelompok sangat senang penelitian ini dilakukan di lantai produksinya. Kepala kelompok menginstruksikan para pekerja untuk mematuhi peraturan salah satunya daftar piket yang telah dibuat, dan setiap seminggu sekali kepala kelompok menginstruksikan untuk melakukan gotong royong di lantai produksi. Penerapan *seiketsu* (Pemantapan) berjalan dengan lancar dan para pekerja menerima instruksi dari kepala kelompok dengan baik.

4.3.5 *Shitsuke* (Pembiasaan)

Shitsuke merupakan pembiasaan dari penerapan 4S sebelumnya. Pembiasaan perlu dilakukan dari pekerja hingga atasan dengan bergotong-royong untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan terawat. Adapun tahap-tahap pembiasaan dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Memulai penerapan dengan hal yang mudah, contohnya membuang sampah yang ada di sekitar lingkungan kerja setiap selesai bekerja. Pengecekan di setiap sudut ruangan dan area yang tidak terjangkau oleh mata juga akan membuat diri terbiasa untuk bersifat bersih dan rapi.



Gambar 4.34 Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Lantai produksi ikan salai sebelum dilakukan implementasi *shitsuke*, lantai produksi sangat kotor dikarenakan sampah yang berserakan ini diakibatkan tidak tersedianya tong sampah di lantai produksi, pada penelitian ini dilakukan implementasi untuk membiasakan para pekerja untuk membuang sampah di tong sampah, maka disediakan tong sampah dengan tiga kategori yaitu organik, non organik dan B3. Pada gambar 4.34 lantai produksi sudah dilakukan penerapan *shitsuke* terlihat kondisi lantai produksi yang bersih dan tidak ada sampah yang berserakan dan terlihat pekerja membuang sampah pada tong sampah yang sudah disediakan dan menutupnya kembali, dengan demikian para pekerja tidak ada alasan lagi untuk membuang sampah dengan sembarangan dengan diimplementasikan

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

lantai produksi telah melakukan penerapan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam penerapan Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) dengan standarisasi peraturan menteri perindustrian No.75 Tahun 2010 dengan baik.

Selalu melakukan penerapan semua metode 5S dimulai pada diri sendiri. Dampak yang dirasakan oleh diri sendiri akan membuat kesadaran timbul dengan sendirinya. Segala hal yang dimulai dari diri sendiri akan memberikan efek terhadap lingkungan sekitar.



Gambar 4. 34 Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
 (Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.34 penerapan *shitsuke* (lanjutan) toilet pada produksi ikan salai disediakan tempat pencucian tangan dan dilengkapi *display* mencuci tangan. Agar para pekerja setelah menggunakan toilet mencuci tangannya dengan bersih sehingga pada saat melakukan produksi tangan tidak kotor. Hal ini dilakukan untuk penerapan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam penerapan Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) dengan standarisasi peraturan menteri perindustrian No.75.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4. 34 Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar 4.34 (lanjutan) adalah kondisi lantai produksi yang sudah disediakan fasilitas mencuci tangan dan dilengkapi dengan *display*, ini dilakukan untuk penerapan Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) dengan standarisasi peraturan menteri perindustrian No.75. Pada gambar diatas terlihat pekerja mencuci tangan sebelum melakukan proses produksi. Hal ini dilakukan agar saat melakukan proses produksi tangan dalam kondisi bersih.



Gambar 4. 34 Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Sebelum dilakukan analisa dengan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai para pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) seperti baju pelindung/celemek, sarung tangan, masker, pelindung kepala, dan sepatu pelindung, maka pada penelitian ini diterapkan *shitsuke* membiasakan pada saat proses produksi menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) agar pangan olahan yang diproduksi steril dan aman konsumsi. Pada penerapan *shitsuke* di lantai produksi ikan salai ini para pekerja berpartisipasi dengan baik dan menerima jika pada saat proses produksi menggunakan APD (Alat Pelindung Diri).

3. Memberikan *display*

Analisa yang dilakukan dengan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai menyatakan kondisi dimana para pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat bekerja selain itu kondisi lantai produksi yang kotor dan tidak dilakukan pembersihan, oleh karena itu pada penelitian ini dilakukan perbaikan sistem dengan merancang *display* dengan tujuan agar pekerja menggunakan alat keselamatan kerja dan menjaga kebersihan lingkungan lantai produksi. Pada desain *display* yang akan rancang dibuat jarak *visual* maksimumnya adalah 5 m (5000 mm). Berdasarkan jarak pandang yang telah ditentukan, selanjutnya dilakukan perhitungan ukuran tulisan, yaitu:

1. Kalimat “JAGALAH KEBERSIHAN”

a. Ukuran huruf (H) $= \frac{\text{Jarak visual}}{200}$

$$= \frac{5000}{200}$$

$$= 25 \text{ mm}$$

b. Lebar huruf besar $= \frac{2}{3} \times (25 \text{ mm})$

$$= 16,67 \text{ mm}$$

c. Tebal huruf besar $= \frac{1}{6} \times (25 \text{ mm})$

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- | | |
|---------------------------|--|
| d. Jarak antara dua huruf | $= 4,16\text{mm}$ |
| | $= \frac{1}{4} \times (25 \text{ mm})$ |
| | $= 6,25 \text{ mm}$ |
| e. Jarak antara baris | $= \frac{2}{3} \times (25 \text{ mm})$ |
| | $= 16,67 \text{ mm}$ |
| f. Panjang Papan Dasar | $= 2000 \text{ mm}$ |
| g. Lebar Papan Dasar | $= 1000 \text{ mm}$ |

Berdasarkan hasil perhitungan ukuran display diperoleh rancangan seperti gambar berikut :



Gambar 4.34 *Display* Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Display ini bertujuan agar para pekerja menjaga kebersihan dilantai produksi, sehingga dapat menjaga kebersihan lantai produksi dan menjaga kualitas produksi yang dihasilkan. Pemilihan warna yang dipakai berwarna biru karena warna biru dipakai sebagai tanda petunjuk atau aturan dan huruf-huruf dapat dibaca dengan jelas. Pada *display* disertai juga dengan gambar cara membuang sampah berikut beberapa gambar *display* yang sudah diterapkan dilantai produksi ikan salai :



Gambar 4. 34 *Display* Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar *display* di atas bertujuan agar para pekerja menggunakan peralatan *safety* saat melakukan pekerjaan dilantai produksi, sehingga dapat mengurangi tingkat kecelakaan kerja yang mungkin terjadi dan menjaga kualitas produksi yang dihasilkan. Pemilihan warna yang dipakai berwarna biru karena warna biru dipakai sebagai tanda petunjuk atau aturan dan huruf-huruf dapat dibaca dengan jelas.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 4. 34 *Display* Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar *display* diatas larangan membuang sampah sembarang, yang bertujuan agar lingkungan produksi tidak kotor lagi dan bersih sebelum dan sesudah melakukan proses produksi. Pemilihan warna yang dipakai berwarna merah karena warna merah dipakai sebagai tanda larangan dan huruf-huruf dapat dibaca dengan jelas.



Gambar 4. 34 *Display* Penerapan *Shitsuke* (Lanjutan)
(Sumber: Pengolahan Data, 2020)

Gambar *display* di atas anjuran mencuci tangan *display* diletakkan di depan pintu toilet dan ditiang lantai produksi yang bertujuan setelah pekerja menggunakan toilet mencuci bersih tangannya, dan diletakkan di lantai produksi agar sebelum pekerja

melakukan proses produksi terlebih dahulu mencuci tangan nya dengan bersih. Pemilihan warna yang dipakai berwarna biru karena warna biru dipakai sebagai tanda petunjuk atau aturan dan huruf-huruf dapat dibaca dengan jelas.

Pengolahan dengan OMAX (*Objective Matrix*)

4.1.1 Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas

Langkah awal dari pengukuran metode OMAX (*Objective Matrix*) adalah mengidentifikasi kriteria-kriteria secara objektif yang berpengaruh terhadap produktivitas suatu unit kerja. Ada beberapa kategori yang perlu dipertimbangkan dalam menentukan kriteria-kriteria produktivitas, yaitu :

1. Kriteria Efisiensi
 Menunjukkan penggunaan dalam penghematan sumber daya perusahaan seperti modal, material, energi dan tenaga kerja.
2. Kriteria Efektivitas
 Efektivitas menunjukkan bagaimana perusahaan dalam mencapai hasil dari kualitas produk yang dihasilkan.

Kriteria yang dipilih dilantai produksi ikan salai adalah :

Tabel 4.37 Kriteria

Minggu	produk Cacat (kg)	Jam Kerja (menit)	Energi (kwh)	Bahan Baku (kg)	Kapasitas Produksi (kg)	Target Produksi (kg)	Hasil Produksi
1	1,5	1.920	1.350	3.000	6.000	950	870
2	2	1.920	1.400	3.260	6.000	1.000	945
3	3	1.920	1.600	3.870	6.000	1.130	1.122

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berikut perhitungan rasio setiap kriteria yang telah ditentukan:

1. Rasio 1

Rasio 1 merupakan perbandingan jumlah produk cacat dengan jumlah produk yang dihasilkan, angka rasio ini akan semakin baik apabila menunjukkan nilai yang semakin kecil. Rasio ini dapat dinyatakan dalam bentuk sebagai berikut:

$$\text{Rasio 1} = \frac{\text{Jumlah Produk cacat}}{\text{Hasil Produksi}}$$

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Perhitungan Rasio 1 pada minggu ke 1- 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 1} = \frac{1.5}{870} = 0.0017$$

Rekapitulasi perhitungan rasio kriteria produk cacat dan hasil produksi dapat dilihat pada Tabel 4.37.

Tabel 4.38 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 1.

Minggu	Produk Cacat	Hasil Produksi	Rasio 1
1	1,5	870	0,0017
2	2	945	0,0021
3	3	1.122	0,0026

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Rasio 2

Rasio 2 merupakan rasio antara hasil produksi dibandingkan dengan kapasitas produksi. Angka ini semakin baik bila menunjukkan nilai yang semakin besar. Secara matematis rasio ini dapat dinyatakan dalam bentuk :

$$\text{Rasio 2} = \frac{\text{Hasil Produksi}}{\text{Kapasitas Produksi}}$$

Perhitungan Rasio 2 pada minggu ke 1 - 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 2} = \frac{870}{6000} = 0,145$$

Rekapitulasi perhitungan rasio jumlah produk yang dihasilkan setiap tenaga kerja dapat dilihat pada Tabel 4.94

Tabel 4.39 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 2

Minggu	Hasil Produksi	Kapasitas Produksi	Rasio 2
1	870	6000	0,145
2	945	6000	0,157
3	1.122	6000	0,187

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Rasio 3

Rasio 3 merupakan perbandingan antara hasil produksi dengan jam kerja, angka ini semakin baik apabila menunjukkan nilai yang semakin besar. Rasio ini dapat dinyatakan dalam bentuk berikut.

$$\text{Rasio 3} = \frac{\text{Hasil Produksi}}{\text{Jam Kerja}}$$

Perhitungan Rasio 3 pada minggu ke 1 - 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 3} = \frac{870}{1920} = 0,4531$$

Rekapitulasi perhitungan Rasio 3 dapat dilihat pada Tabel 4.38

Tabel 4.40 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 3.

Minggu	Hasil Produksi	Jam Kerja	Rasio 3
1	870	1920	0,453
2	945	1920	0,492
3	1.122	1920	0,584

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Rasio 4

Rasio 4 adalah perbandingan antara hasil produksi dengan jumlah pemakaian energi, angka ini semakin baik apabila menunjukkan nilai yang semakin besar. Secara matematis rasio ini dapat dinyatakan dalam bentuk.

$$\text{Rasio 4} = \frac{\text{Hasil Produksi}}{\text{Energi}} \times 100\%$$

Perhitungan Rasio 4 pada minggu ke 1 - 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 4} = \frac{870}{1.350} \times 100\% = 64,44 \%$$

Rekapitulasi perhitungan Rasio D dapat dilihat pada Tabel 4.39

Tabel 4.41 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 4.

Minggu	Hasil Produksi (kg)	Energi (kwh)	Rasio 4 (%)
1	870	1.350	64,44
2	945	1.400	67,50
3	1.122	1.600	70,12

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memurnikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

5. Rasio 5

Rasio 5 merupakan perbandingan antara hasil produksi dengan target produksi, angka ini semakin baik apabila menunjukkan nilai yang semakin besar.

Rasio ini dapat dinyatakan dalam bentuk :

$$\text{Rasio 5} = \frac{\text{Hasil Produksi}}{\text{Target Produksi}} \times 100\%$$

Perhitungan Rasio 5 pada minggu ke 1 - 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 5} = \frac{870}{950} \times 100\% = 91,57\%$$

Rekapitulasi perhitungan Rasio 5 dapat dilihat pada Tabel 4.40

Tabel 4.42 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 5.

Minggu	Hasil Produksi (kg)	Target Produksi	Rasio 5 (%)
1	870	950	91,57
2	945	1.000	94,5
3	1.122	1.130	99,29

Sumber: Pengolahan Data (2020)

6. Rasio 6

Rasio 6 merupakan perbandingan antara hasil produksi dengan jumlah bahan baku, angka ini semakin baik apabila menunjukkan nilai yang semakin besar. Rasio

ini dapat dinyatakan dalam bentuk berikut :

$$\text{Rasio 6} = \frac{\text{Hasil Produksi}}{\text{Bahan Baku}} \times 100\%$$

Perhitungan Rasio 6 pada minggu ke 1 - 3 bulan juli tahun 2020.

$$\text{Rasio 6} = \frac{870}{3000} \times 100\% = 29\%$$

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Rekapitulasi perhitungan rasio 6 dapat dilihat pada tabel 4.41.

Tabel 4.43 Rekapitulasi Perhitungan Rasio 6.

Minggu	Hasil Produksi (kg)	Bahan Baku (kg)	Rasio 6 (%)
1	870	3.000	29
2	945	3.260	28,98
3	1.122	3.870	28,99

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Rekapitulasi rasio tiap kriteria dapat dilihat pada tabel 4.42.

Tabel 4.44 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Rasio Tiap Kriteria.

Minggu	Rasio 1	Rasio 2	Rasio 3	Rasio 4 (%)	Rasio 5 (%)	Rasio 6 (%)
1	0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	29
2	0,0021	0,157	0,492	67,50	94,5	28,98
3	0,0026	0,187	0,584	70,12	99,29	28,99
Nilai Standar	0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99

Sumber: Pengolahan Data (2020)

4.4.2 Penentuan Nilai Target dan bobot Produktivitas Perusahaan

Target produktivitas perusahaan merupakan nilai yang ingin dicapai oleh perusahaan dan akan ditempatkan pada level 10 pada tabel perhitungan OMAX.

Sedangkan bobot merupakan derajat kepentingan dari kriteria yang dinyatakan dalam satuan persen (%), total bobot dari semua kriteria bernilai 100%. Proses menentukan bobot dan target diperoleh dari hasil wawancara dengan staff PPIC perusahaan.

Target yang ingin dicapai oleh UPTD Pengolahan Dinas Perikanan adalah peningkatan produktivitas sebesar 50%. Berikut adalah perhitungan target :

Menentukan nilai tertinggi dan terendah selama periode pengamatan.

Tabel 4.45 Nilai Tertinggi dan Terendah Pengamatan Minggu ke 1 - 3.

Rasio	Tertinggi	Terendah
	0,0026	0,0017
	0,187	0,145
	0,584	0,453
	70,12	64,44
	99,29	91,57
	29	28,98

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Perhitungan target menggunakan nilai tertinggi dari setiap rasio selama periode pengamatan. Adapun perhitungannya adalah seperti dibawah ini :

$$\text{Target Rasio 1} = (0,0017 \times 0,5) + 0,0017 = 0,0025$$

$$\text{Target Rasio 2} = (0,187 \times 0,5) + 0,187 = 0,2805$$

$$\text{Target Rasio 3} = (0,584 \times 0,5) + 0,584 = 0,876$$

$$\text{Target Rasio 4} = 70,12 \times 0,5 = 35,06$$

$$\text{Target Rasio 5} = 99,29 \times 0,5 = 49,64$$

$$\text{Target Rasio 6} = 29 \times 0,5 = 14,5$$

Hasil perhitungan target diatas terlihat bahwa rasio 1, mempunyai cara perhitungan yang berbeda dengan rasio 2, 3, 4, 5, 6. Hal ini dikarenakan pada rasio 1, nilai targetnya berbanding lurus yaitu semakin kecil berarti semakin baik. Sedangkan pada rasio 2, 3, 4, 5, 6 nilai targetnya berbanding terbalik yaitu semakin besar nilai semakin baik. Rekapitulasi nilai standar awal dan nilai target dapat dilihat pada tabel 4.44.

Tabel 4.46 Nilai Standar dan Nilai Target

Rasio	Nilai Standar	Target	Bobot
1	0,0021	0,0025	10
2	0,163	0,2805	20
3	0,509	0,876	15
4	67,35	35,06	15
5	95,12	49,64	20
6	28,99	14,5	20

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta dan Hak Moral UIN Suska Riau
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Selanjutnya nilai-nilai yang diperoleh yaitu nilai standar awal, nilai target, dan nilai terendah selama periode pengamatan akan digunakan dalam pembuatan tabel OMAX (*Objective Matrix*).

4.1.3 Penentuan Performansi Standar Dan Skala Performansi

Nilai performansi standar diperoleh dari hasil perhitungan rata-rata setiap rasio performansi dan ditempatkan pada level 3. selanjutnya yaitu menentukan skala terkecil yang didapatkan dari nilai terkecil pada perhitungan rasio dan ditulis pada level 0. Sedangkan untuk level 10 didapatkan dari target yang ingin dicapai oleh perusahaan. sehingga dapat diketahui level yang dicapai oleh perusahaan pada tiap periode pengukuran. Menentukan level 1 sampai dengan level 3 dan level 3 sampai dengan level 10 yang disebut dengan menghitung skala performansi. Perhitungan skala performansi dengan formulasi berikut:

1. Rasio 1

Interval level 0 sampai level 3 diperoleh dengan rumus :

$$\text{Level 1-2} = \frac{\text{Level 3} - \text{Level 0}}{3 - 0}$$

Jadi, skala interval level 0 sampai level 3 untuk Rasio 1 ini adalah :

$$\text{Level 1-2} = \frac{0,0021 - 0,0017}{3} = 0,0001$$

$$\begin{aligned} \text{Level 1} &= \text{Level 0} + 0,0001 \\ &= 0,0017 + 0,0001 \\ &= 0,0018 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Level 2} &= \text{Level 1} + 0,0001 \\ &= 0,0018 + 0,0001 \\ &= 0,0019 \end{aligned}$$

Sedangkan interval level 3 sampai level 10 diperoleh dengan rumus :

$$\text{Level 4 - 10} = \frac{\text{Level 10} - \text{Level 3}}{10 - 3}$$

Jadi, skala interval level 4 sampai level 10 untuk Rasio 1 ini adalah :

$$\text{Level 4 - 10} = \frac{0,0025 - 0,0021}{7} = 0,000057$$

$$\begin{aligned} \text{Level 4} &= \text{Level 3} + 0,000057 \\ &= 0,0021 + 0,000057 \\ &= 0,002157 \\ \text{Level 5} &= \text{Level 4} + 0,000057 \\ &= 0,002157 + 0,000057 \\ &= 0,002214 \\ \text{Level 6} &= \text{Level 5} + 0,000057 \\ &= 0,002214 + 0,000057 \\ &= 0,002271 \\ \text{Level 7} &= \text{Level 6} + 0,000057 \\ &= 0,002271 + 0,000057 \\ &= 0,002328 \\ \text{Level 8} &= \text{Level 7} + 0,000057 \\ &= 0,002328 + 0,000057 \\ &= 0,002385 \\ \text{Level 9} &= \text{Level 8} + 0,000057 \\ &= 0,002385 + 0,000057 \\ &= 0,002442 \end{aligned}$$

4.4.4 Pembentukan dan Perhitungan Tabel *Objective Matrix*

Pada tahap ini dilakukan pengukuran produktivitas dengan menggunakan metode OMAX (*Objectives Matrix*) setelah Implementasi Budaya 5S dalam penerapan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai. Langkah-langkah dalam pembuatan tabel OMAX adalah :

1. Memasukkan nilai standar awal ke baris level 3
2. Memasukkan nilai target ke baris level 10
3. Memasukkan nilai terendah ke baris level 0
4. Menghitung nilai level 1-2 dan level 4-10 dengan formulasi
5. Memasukkan nilai standar pada baris nilai standar
6. Tentukan skor aktual pada tabel dengan cara menentukan nilai yang terdekat antara baris nilai standar setiap rasio terletak di level mana dan di tulis pada kolom skor aktual, contoh: nilai standar untuk rasio 1 terletak pada level 3, maka yang ditulis pada kolom skor aktual adalah 3

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau. 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Memasukkan nilai bobot untuk setiap rasio yang didapat dari wawancara kepala UPTD Pengolahan Dinas Perikanan dalam baris bobot dalam tabel *Objectives Matrix*.

Melakukan perkalian antara skor aktual dengan bobot untuk mendapat nilai produktivitas.



UIN SUSKA RIAU

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...
 1. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...

© Hak Cipta...
 Tabel 4.17 Nilai Tahap Awal (Produktivitas Standar), Skor dan Bobot

Rasio	Rasio 1	Rasio 2	Rasio 3	Rasio 4	Rasio 5	Rasio 6	Skor	Keterangan
0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99			
0,0025	0,2805	0,876	35,06	49,64	14,5	10	Sangat Baik	
0,00244	0,2632	0,8234	39,6828	56,1416	16,57	9	Baik	
0,002385	0,2465	0,771	44,2956	62,643	18,64	8		
0,002328	0,2298	0,7186	48,9084	69,1444	20,71	7		
0,002271	0,2131	0,6662	53,5212	75,6458	22,78	6	Sedang	
0,002214	0,1964	0,6138	58,1344	82,1872	24,85	5		
0,002157	0,1797	0,5614	62,7472	88,6486	26,92	4		
0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99	3		
0,0019	0,157	0,5462	66,38	93,9366	28,9866	2		Buruk
0,0018	0,151	0,5276	65,41	92,7533	28,9833	1		
0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	28,98	0	Sangat Buruk	
3	3	3	3	3	3			
10	20	15	15	20	20			
30	30	45	45	60	90			

Nilai Indeks Produktivitas (*Productivity Index*) 300

Sumber: Pengolahan Data (2020)

2. Diarahkan untuk meningkatkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulisnya dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

© Hak Cipta dan Hak Moral dilindungi Undang-undang UIN Suska Riau

Tabel 4.18 Nilai Produktivitas Standar minggu ke 1, Skor dan Bobot

Rasio	Rasio 1	Rasio 2	Rasio 3	Rasio 4	Rasio 5	Rasio 6	Skor	Keterangan
0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	29			
0,0025	0,2805	0,876	35,06	49,64	14,5	10	Sangat Baik	
0,00244	0,2632	0,8234	39,6828	56,1416	16,57	9	Baik	
0,002385	0,2465	0,771	44,2956	62,643	18,64	8		
0,002328	0,2298	0,7186	48,9084	69,1444	20,71	7		
0,002271	0,2131	0,6662	53,5212	75,6458	22,78	6	Sedang	
0,002214	0,1964	0,6138	58,1344	82,1872	24,85	5		
0,002157	0,1797	0,5614	62,7472	88,6486	26,92	4		
0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99	3		
0,0019	0,157	0,5462	66,38	93,9366	28,9866	2	Buruk	
0,0018	0,151	0,5276	65,41	92,7533	28,9833	1		
0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	28,98	0	Sangat Buruk	
0	0	0	0	0	3			
10	20	15	15	20	20			
0	0	0	0	0	60			

Nilai Indeks Produktivitas (*Productivity Index*) 60

Sumber: Pengolahan Data (2020)

2. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...
 1. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...

Tabel 4.9 Nilai Produktivitas Minggu ke 2, Skor dan Bobot

Rasio 1	Rasio 2	Rasio 3	Rasio 4	Rasio 5	Rasio 6	Skor	Keterangan
0,0025	0,157	0,492	67,50	94,5	28,98		
0,00244	0,2632	0,8234	39,6828	56,1416	16,57	9	Baik
0,002385	0,2465	0,771	44,2956	62,643	18,64	8	
0,002328	0,2298	0,7186	48,9084	69,1444	20,71	7	
0,002271	0,2131	0,6662	53,5212	75,6458	22,78	6	Sedang
0,002214	0,1964	0,6138	58,1344	82,1872	24,85	5	
0,002157	0,1797	0,5614	62,7472	88,6486	26,92	4	
0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99	3	Buruk
0,0019	0,157	0,5462	66,38	93,9366	28,9866	2	
0,0018	0,151	0,5276	65,41	92,7533	28,9833	1	
0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	28,98	0	Sangat Buruk
3	2	3	3	2	0		
10	20	15	15	20	20		
30	40	45	45	40	0		

Nilai Indeks Produktivitas (*Productivity Index*) 200

Sumber: Pengolahan Data (2020)

2. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...
 2. Diilang...

1. Diilang...
 a. Pengun...
 b. Pengun...
 2. Diilang...

© Hak Cipta...
 UIN Suska Riau
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Tabel 4.10 Nilai Produktivitas Minggu ke 3 Skor dan Bobot

Rasio	Rasio 1	Rasio 2	Rasio 3	Rasio 4	Rasio 5	Rasio 6	Skor	Keterangan
0,0026	0,187	0,584	70,12	99,29	28,99			
0,0025	0,2805	0,876	35,06	49,64	14,5	10	Sangat Baik	
0,00244	0,2632	0,8234	39,6828	56,1416	16,57	9	Baik	
0,002385	0,2465	0,771	44,2956	62,643	18,64	8		
0,002328	0,2298	0,7186	48,9084	69,1444	20,71	7		
0,002271	0,2131	0,6662	53,5212	75,6458	22,78	6	Sedang	
0,002214	0,1964	0,6138	58,1344	82,1872	24,85	5		
0,002157	0,1797	0,5614	62,7472	88,6486	26,92	4		
0,0021	0,163	0,509	67,35	95,12	28,99	3		
0,0019	0,157	0,5462	66,38	93,9366	28,9866	2	Buruk	
0,0018	0,151	0,5276	65,41	92,7533	28,9833	1		
0,0017	0,145	0,453	64,44	91,57	28,98	0	Sangat Buruk	
10	4	4	3	3	3			
10	20	15	15	20	20			
100	80	60	45	60	60			

Nilai Indeks Produktivitas (*Productivity Index*) 405

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Setelah melakukan delapan langkah dalam pembuatan tabel *Objectives Matrix* seperti yang telah disebutkan diatas, maka didapatkan nilai indeks produktivitas perusahaan 3 minggu selama periode pengamatan.

4.4.5 Indeks Produktivitas

Perhitungan indeks produktivitas dilakukan untuk mengetahui adanya kenaikan atau penurunan dari setiap periodenya. Indeks produktivitas ini dihitung

Hak Cipta dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

Sate Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Tabel 4.51 Perbandingan Indeks Produktivitas Sebelum dan Sesudah Implementasi

Minggu	Indeks Produktivitas Sebelum Implementasi 5s (%)	Indeks Produktivitas Sesudah Implementasi 5s (%)
1	-73,33	-80
2	-31,66	-33,33
3	-16,67	35

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan Tabel 4.50 didapatkan bahwa perbandingan indeks produktivitas sebelum dan sesudah Implementasi pada minggu pertama, kedua dan ketiga didapatkan hasil nya terus meningkat. Peningkatan pada minggu pertama dari sebelum implementasi dan sesudah implementasi mengalami kenaikan disetiap minggunya. Penurunan dari minggu pertama sebelum implementasi ke sesudah implementasi yaitu sekitar 5,03 % , untuk minggu kedua sekitar 1,67 %. Dalam penurunan ini dapat dilihat bahwa tidak terlalu signifikan dikarenakan adanya faktor penyesuaian untuk keadaan lingkungan yang baru, tetapi dalam minggu ketiga sudah terjadi peningkatan yang signifikan yaitu sebesar 18,33% lebih besar hal ini dikarenakan sudah mulai terbiasanya para pekerja dengan lingkungan yang baru.

BAB V ANALISA

Good Manufacturing Practices (GMP)

5.1.1 Lokasi

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* pada penelitian ini yaitu aspek lokasi dengan indikator keterangan yaitu tidak tersedia tempat sampah sehingga sampah bertumpuk dan berserakan serta produksi dilakukan diluar bangunan karena proses produksi pengasapan dari kayu tidak memungkinkan apabila dilakukan didalam ruangan.

5.1.2 Bangunan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* pada penelitian ini yaitu aspek bangunan dengan indikator keterangan yaitu lantai dilapisi keramik yang tidak bisa menyerap air, permukaan keramik rata dengan begitu mudah untuk dibersihkan, pertemuan antar dinding di lantai produksi membentuk sudut siku-siku hal ini dikarenakan sebagai pembatas antara tungku penyalai ikan dengan tempat pencucian ikan. Jendela, pintu dan ventilasi tidak dilengkapi dengan kasa dikarenakan tidak mengganggu hasil produksi ikan salai dan membuat cahaya masuk kedalam ruangan.

5.1.3 Fasilitas Sanitasi

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* pada penelitian ini yaitu aspek fasilitas sanitasi tidak ada peringatan tentang mencuci tangan setelah menggunakan toilet, Toilet tidak bersih dan berbau dan tidak adanya pewangi, tidak adanya fasilitas pencuci tangan dan tidak ada tong sampah membuat kondisi toliet di lantai produksi sangat kotor.

5.1.4 Mesin dan Peralatan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices*

(GMP) pada penelitian ini yaitu aspek mesin dan peralatan, belum ada mesin yang memiliki alat pengatur dan pengendali kelembaban ataupun aliran udara. Hal ini dikarenakan proses produksi ikan salai dilakukan dengan manual dan tidak memakai alat/mesin.

5.1.5 Pengawasan Proses

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek pengawasan proses, tidak adanya pengawasan pada saat produksi, sehingga kebersihan lantai produksi kurang baik. Karena tidak ada pengawas khusus yang bertanggung jawab dalam pengawasan kebersihan lantai produksi ikan salai.

5.1.6 Karyawan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek karyawan pengunjung dan karyawan tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) dan membuat hasil produksi ikan salai kurang higienis dan dapat menyebabkan kecelakaan kerja.

5.1.7 Penyimpanan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek penyimpanan, Tidak adanya pemberian tanda, namun tempat penyimpanan terpisah hasil produksi langsung dimasukkan kedalam kemasan yang sudah tersedia dan penyimpanan dengan proses produksi terpisah sehingga hasil produksi aman dan terjaga kebersihannya.

5.1.8 Pemeliharaan dan Program Sanitasi Penyimpanan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek pemeliharaan dan program sanitasi penyimpanan, fasilitas lantai produksi tidak terawat dan kotor, tidak tersedia tong sampah, tidak adanya pemantauan khusus terhadap sarang hama karena tidak

demikian hama disekitar lantai produksi, tidak adanya tong sampah membuat kondisi lantai produksi ikan salai kotor dan tidak terawat.

5.1.9 Pengangkutan

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek Pengangkutan menggunakan kawat hal ini dilakukan agar saat pengangkutan ikan ke tempat penyimpanan tidak terjadi kerusakan.

5.1.10 Penarikan Produk

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu aspek penarikan produk. Tidak adanya SOP tentang penarikan produk. Hal ini karena ikan yang diproduksi sesuai dengan permintaan pasar dan setiap penjualan tidak pernah dilakukan penarikan produk.

5.1.11 Pelaksanaan Pedoman

Aspek yang tidak sesuai dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada penelitian ini yaitu pelaksanaan pedoman. Dalam produksi ikan salai masih ada karyawan yang belum menerapkan pelaksanaan CCPOB dengan baik.

5.1.12 Rangkuman Penerapan GMP

Berdasarkan ke 18 aspek dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) diketahui aspek sesuai dari 18 aspek berjumlah 150 dengan nilai rata – rata 0,78 dengan persentase penerapan 78% dan aspek tidak sesuai dari 18 aspek berjumlah 43 dengan nilai rata-rata 0,22 dengan persentase penerapan 22% dari total aspek sesuai dan aspek tidak sesuai berjumlah 193 dengan nilai rata-rata 1 persentase penerapan 100%.

5.13 Penilaian Ketidakesesuaian Aspek GMP

Penilaian aspek *Good Manufacturing Practices* (GMP) tidak sesuai berdasarkan 3 katagori yaitu minor apabila penyimpanan terjadi tidak berpengaruh pada keamanan produk katagori mayor penyimpangan yang terjadi memiliki peluang berpengaruh terhadap keamanan produk, dan kritis ialah penyimpangan yang terjadi dapat mempengaruhi keamanan produk secara langsung dalam penelitian ini yang termasuk dalam katagori minor yaitu: produksi dilakukan diluar bangunan karena proses produksi menggunakan asap dari kayu tidak memungkinkan apabila dilakukan didalam ruangan, lantai dengan dinding membentuk sudut siku-siku, Pintu, jendela dan ventilasi tidak dilapisi dengan kasa, tidak adanya pemberian tanda, namun tempat penyimpanan terpisah, program pembersihan tidak dilakukan secara berkala, program sanitasi belum berjalan dengan baik, kawat dalam kondisi terbuka, tidak adanya SOP tentang penarikan produk.

Katagori mayor yaitu lantai dilapisi keramik yang tidak bisa menyerap air, permukaan kramik rata dan mudah untuk dibersihkan, pintu membuka ke arah dalam, belum ada mesin yang memiliki alat pengatur dan pengendali kelembaban ataupun aliran udara, tidak adanya pengawasan pada saat produksi, sehingga kebersihan lantai produk kurang baik, karyawan kurang memperhatikan kebersihan dilantai produksi, pengunjung tidak menggunakan pakaian pelindung sama halnya dengan karyawan, fasilitas kurang terawat dengan baik, tidak adanya pemantauan khusus terhadap sarang nama, limbah cair yang dihasilkan tidak berbahaya, dalam produksi ikan salai masih ada karyawan yang belum menerapkan CPPOB.

Katagori kritis dan perlu perbaikan yaitu, tidak tersedia tempat sampah sehingga sampah beronggok dan berserakan, lantai produksi terdapat sisa-sisa kotoran ikan dan sisa arang yang berserakan yang tidak dibersihkan hingga menjadi noda bandel, tidak ada peringatan tentang mencuci tangan setelah menggunakan toilet, toilet tidak bersih dan berbau dan tidak adanya pewangi, tidak ada fasilitas pencuci tangan, Karyawan tidak menggunakan sarung tangan, baju kerja, Tidak semua bagian dari lantai produksi yang bersih, imbah berserakan diparit dan lantai.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Analisa Implementasi 5S

5.2.1 Analisa Seiri (Ringkas)

Seiri merupakan tahap membedakan *item-item* yang diperlukan dan tidak diperlukan. Perbaikan pada lantai produksi hasil perikanan yaitu menyisahkan barang-barang yang tidak diperlukan pada lantai produksi ini dapat mengurangi adanya ketidaknyamanan bagi pekerja saat melakukan pekerjaannya dengan menggunakan *check sheet* agar pemilahan tersusun dengan baik. Hal ini dapat dilihat pada tabel 4.34. Kemudian membuat *red-tag* sebagai *tools* untuk pemilahan barang secara rinci sehingga dapat dilakukannya pemeriksaan dengan lebih terarah dengan adanya *list* dari peralatan-peralatan dan barang apa yang seharusnya ada di lingkungan kerja.

Hal ini perlu diperhatikan karena meletakkan barang-barang yang diperlukan dan menyisahkan barang-barang yang tidak diperlukan saat proses produksi sedang berlangsung, akan meningkatkan keefektifan pekerja saat sedang melakukan pekerjaannya. Jika analisa *seiri* tidak dilakukan dengan baik maka yang menjadi penyebab utama permasalahan akan menjadi bertambah dan akan menimbulkan masalah lainnya.

5.2.2 Analisa Seiton (Rapi)

Seiton dalam kategori mengutamakan kerapian baik dari segi peralatan yang digunakan, ataupun penataan lingkungan kerja di lantai produksi. Pada lantai produksi hasil perikanan sebaiknya peralatan yang digunakan diletakkan disuatu tempat yang tetap, dengan tujuan memudahkan para pekerja dalam mencarinya.

Tetapi sikap karyawan yang jarang meletakkan alat yang digunakan ketempatnya kembali akan membuat para pekerja kesusahan dalam mencarinya kembali.

Perbaikan yang dilakukan yaitu meletakkan peralatan kerja di meja yang dibuat dilengkapi dengan laci memudahkan pekerja dalam menyimpan barang serta dilengkapi dengan list kode pada setiap *item-item* tersebut. Kemudian meletakkan alat-alat tidak jauh dari jangkauan pekerja. Sehingga semua peralatan terlihat rapi, mudah untuk dicari dan dapat mengurangi waktu pencarian pada saat ingin menggunakan

alat tersebut. Karena hal tersebut dalam memperhambat proses produksi dan mengurangi waktu untuk mencapai target produksi yang ada.

5.2.3 Analisa *Seiso* (Bersih)

Seiso atau bersih artinya membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin atau peralatan dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran dan sampah yang berserakan. Tahap *seiso* atau pembersihan juga dapat dilakukan setelah kedua tahap diatas telah dilakukan. Pada rantai produksi ikan salai ini diberikan perbaikan yaitu membersihkan parit area rantai produksi dengan cara menampung kotoran ikan yang turun dari bak pencucian dengan keranjang dengan begitu kotoran ikan tidak lagi berserakan dilantai dan mencemari parit. Selain itu perbaikan dilantai produksi ikan salai yaitu menyediakan tong sampah agar pekerja tidak lagi membuang sampah dengan sembarangan, dilakukan pembersihan diseluruh area rantai produksi agar kondisi rantai produksi bersih dan terawat.

Hal ini dilakukan untuk meminimalisir kecelakaan kerja pada pekerja. Selain itu, kondisi lingkungan kerja yang bersih akan meningkatkan efektivitas kerja pada pekerja karena akan berpengaruh langsung pada kinerja seorang pekerja dalam menjalankan pekerjaannya dilingkungan yang bersih. Kondisi ini juga dapat mempengaruhi manusia secara psikologis dengan membuat diri mereka merasa nyaman dan tidak merasa stress.

5.2.4 Analisa *Seiketsu* (Pemantapan)

Menjaga agar kondisi lingkungan kerja serta peralatan yang digunakan untuk berproduksi berada pada kondisi yang optimal adalah inti dari penerapan *seiketsu*. Merawat segala aspek 3S yang telah diterapkan juga akan menciptakan suasana serta lingkungan kerja yang baik. Perbaikan pada penelitian agar kondisi lingkungan tidak lagi kotor dan tidak berantakan maka dibuatlah daftar piket supaya pekerja mengetahui tanggung jawabnya dalam membersihkan rantai produksi setelah menyelesaikan pekerjaannya.

3.5 Analisa *Shitsuke* (Pembiasaan)

Sikap tidak sadar akan kebersihan dan keteraturan di area kerja harus dilatihkan diterapkan oleh seluruh bagian pihak perusahaan. Tahap pembiasaan dapat dilakukan dengan didasari dari niat dari para karyawan dan juga termasuk terhadap produktivitas karyawan dan juga mesin, oleh karena itu budaya untuk menjaga penerapan metode 5S sangat penting dilakukan secara terus-menerus.

Perbaikan yang dilakukan pada lantai produksi ikan salai pada penelitian ini yaitu penyediaan tong sampah yang sebelumnya belum ada, dan membiasakan diri untuk membuang sampah pada tempatnya dan menutup kembali tong sampah. Penyediaan fasilitas pencuci tangan yang diletakkan pada dua tempat, satu di depan pintu toilet yang berfungsi agar setelah pekerja menggunakan toilet mencuci tangannya dengan bersih sehingga saat akan melanjutkan pekerjaan tangan dalam keadaan bersih yang kedua diletakkan di lantai produksi ikan salai hal ini sangat penting dilakukan karena sebelum akan melakukan proses produksi karyawan harus mencuci tangannya agar tangan dalam keadaan bersih ini sesuai dengan Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) dengan standarisasi peraturan menteri perindustrian No.75 Tahun 2010. Selain itu pekerja wajib menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) supaya pada saat produksi tidak terkontaminasi oleh hal yang tidak diinginkan dan berguna untuk mengurangi resiko kecelakaan kerja. Memberikan *display* di beberapa area lantai produksi ikan salai ini berguna untuk memberikan informasi kepada pekerja agar menjaga kondisi lingkungan lantai produksi, informasi penggunaan alat pelindung diri, dan anjuran mencuci tangan agar para pekerja selalu ingat dengan peringatan yang diberikan dengan begitu lingkungan selalu tetap bersih dan terawat serta kenyamanan karyawan tetap terjaga.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memunculkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Hak Cipta Dlmundungi Undang-Undang
 5. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

6.6 Analisa OMAX (*Objective Matrix*)

6.6.1 Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas

Penentuan dan perhitungan menggunakan metode OMAX dilakukan dengan memilih 6 kriteria. Pemilihan kriteria ini dilakukan untuk mengukur tingkat produktivitas yang dihasilkan di rantai produksi ikan salai. Setelah melakukan penentuan kriteria, masing-masing kriteria dihitung menggunakan rasio untuk melihat dan membandingkan antar masing-masing kriteria.

Berikut 6 rasio dari masing-masing kriteria:

1. Rasio 1

Rasio 1 ini adalah perbandingan jumlah cacat dengan jumlah produksi yang dihasilkan, hasil dari perbandingan dari jumlah cacat dengan jumlah produksi akan lebih baik jika nilainya semakin kecil. Dari perhitungan selama tiga minggu pada rasio satu dapat disimpulkan semakin banyak produk cacat (ikan salai) dan semakin banyak hasil produksi maka nilai akan semakin tinggi sebaliknya jika jumlah produk cacat (ikan salai) dan jumlah produksi sedikit maka nilai rasio semakin kecil.

2. Rasio 2

Rasio 2 adalah perbandingan antara hasil produksi dengan kapasitas produksi jika angka menunjukkan nilai semakin besar maka akan semakin baik, pada minggu pertama didapat nilai rasio 0,0145 pada minggu kedua mengalami kenaikan yaitu 0,157 dan minggu ketiga lebih tinggi dari yang sebelumnya 0,187 semakin banyak hasil produksi yang dihasilkan maka angka rasio semakin besar.

3. Rasio 3

Rasio 3 merupakan perbandingan hasil produksi dengan jam kerja semakin banyak hasil produksi dengan jam kerja yang tersedia maka akan besar angka rasio nya pada minggu pertamana didapat nilai rasio 0,4531 dan pada minggu ke dua 0,4921 pada minggu ke tiga 0,5843.

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4. Rasio 4

Rasio 4 adalah perbandingan hasil produksi dengan jumlah energi yang dipakai, semakin besar hasil produksi yang dihasilkan semakin banyak energi yang terpakai, pada minggu pertama nilai rasio nya 64,44 pada minggu kedua 67,50 dan pada minggu ketiga nilai rasio nya 70,35

5. Rasio 5

Rasio 5 nilai perbandingan antara hasil produksi dengan target produksi angka semakin baik jika nilai nya semakin besar karna hasil produksi sangat berpengaruh dalam meningkatkan produktivitas. Dari hasil perhitungan rasio disimpulkan bahwa semakin tinggi hasil produksi dan target produksi maka nilai yang didapat semakin besar pada minggu pertama nilai rasio nya 91,57 minggu kedua dengan nilai rasio 94,5 dan minggu ke tiga dengan nilai rasio 99,29 .

6. Rasio 6

Rasio 6 nilai perbandingan antara hasil produksi dengan jumlah bahan baku angka semakin baik jika nilai nya semakin besar karna hasil produksi sangat berpengaruh dalam meningkatkan produktivitas. pada minggu pertama didapat nilai rasio 29 dan minggu kedua 28,98 minggu ketiga dengan nilai rasio yang sama dengan minggu kedua yaitu 28,99

5.2.6.2 Analisa Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas

Target dan bobot diperoleh dari hasil wawancara kepala UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, target adalah nilai yang ingin dicapai yang akan diletakkan pada level tertinggi yaitu level 10 pada penelitian ini kepala UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan menetapkan target dalam peningkatan produktivitas sebesar 50%, bobot adalah derajat kepentingan setiap kriteria total dari bobot semua kriteria bernilai 100%. Penentuan dan perhitungan kriteria produktivitas dicari nilai standar untuk mengetahui nilai rata-rata setiap rasio. Pada pengolahan bab IV didapatkan bahwa jika nilai standar besar maka nilai target yang didapatkan akan lebih besar,

Sebaliknya jika nilai standar kecil maka nilai target yang didapatkan akan semakin kecil hal ini dapat dibuktikan dengan dengan nilai tertinggi pada rasio V yaitu dengan nilai standar 99,29 dan didapatkan nilai target sebesar 49,64 sedangkan dengan nilai terendah didapatkan pada rasio 1 dengan nilai standar 0,0017 didapatkan nilai target sebesar 0,0025.

5.2.6.3 Analisa Penentuan Performansi Standar Dan Skala Performansi

Setelah nilai target dan bobot diketahui selanjutnya menentukan performansi standar dan skala performansi, nilai performansi yang diperoleh dari nilai rata-rata setiap rasio yang ditempatkan pada level 3, setelah mengetahui level 3 selanjutnya menentukan level 0 yang didapat dari nilai hasil rasio yang terkecil, untuk level 10 yaitu nilai dari target yang ingin dicapai. Setelah didapat nilai level 0, level 3, dan level 10 selanjutnya mencari nilai level 1-2 dengan cara mengurangi nilai level 0 dan level 3, untuk mencari nilai level 4 sampai 9 dengan cara mengurangi nilai level 10 dengan level 3.

5.2.6.4 Analisa Pembentukan dan Perhitungan Tabel *Objective Matrix*

Setelah semua level diisi selanjutnya memasukkan nilai standar pada baris nilai standar dan menentukan skor aktual dengan cara menentukan nilai terdekat antara baris setiap rasio hal ini bisa menunjukkan terletak dilevel mana performansi saat pengukuran, setelah skor didapat maka selanjutnya menghitung nilai skor aktual dengan bobot untuk menghitung nilai indeks produktivias maka diketahui nilai pencapaian pada saat pengukuran. Perhitungan tabel objektif matrik dilakukan selama 3 minggu setelah perbaikan implementasi 5S. Pada minggu pertama didapatkan nilai pencapaian pada saat pengukuran sebesar 60, pada minggu kedua didapatkan nilai pencapaian pada saat pengukuran sebesar 200, dan pada minggu ketiga didapatkan nilai pencapaian pada saat pengukuran sebesar 405. Hal ini dapat diketahui bahwa setiap minggu setelah dilakukan perbaikan implementasi 5S indeks produktivitas mengalami kenaikan setiap minggu nya.

5.6.5 Analisa Indeks Produktivitas

Langkah akhir dari perhitungan produktivitas menggunakan *Objective Matrix* (OMAX) menghitung indeks produktivitas hasil dari pengukuran indeks produktivitas ini mengetahui adanya kenaikan atau penurunan dari setiap periode pada saat pengukuran, nilai indikator awal dapat ditentukan dengan cara mengalikan skor pencapaian tingkat awal yaitu skor 3 dikali dengan nilai bobot setiap rasio, indeks produktivitas pada minggu pertama yaitu -80 pada minggu kedua meningkat dengan indeks produktivitas -33,33 pada minggu ketiga mengalami kenaikan yang baik yaitu 35 maka disimpulkan setelah dilakukan perbaikan implementasi 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) produktivitas di rantai produksi ikan salai meningkat setiap minggunya. Perbandingan indeks produktivitas sebelum implementasi 5S pada minggu pertama yaitu -73,33 sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu pertama -80 terjadi penurunan sebesar 5,03 %. Perbandingan indeks produktivitas sebelum implementasi 5S pada minggu kedua yaitu -31,66 sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu kedua -33,33 terjaditerjadi penurunan sebesar 1,67 %.. Perbandingan indeks produktivitas sebelum implementasi 5S pada minggu ketiga yaitu -16,67 sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu ketiga 35 terjadi kenaikan sebesar 8,33%

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang memurnikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.