

ABSTRAK

Industri Kecil dan Menengah (IKM) berperan penting dalam pertumbuhan ekonomi negara. IKM dituntut untuk menguasai segala aspek keamanan, perizinan dan manajemen agar mandiri serta mampu bersaing dalam skala pasar nasional maupun internasional. Keamanan pangan merupakan aspek yang sangat penting dalam kehidupan sehari-hari.

IKM “Jenang Muchtarom” termasuk salah satu industri Jenang berskala kecil menengah yang cukup berkembang di Kabupaten Kebumen.

Penelitian ini menerapkan analisis *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam menjaga keamanan pangan dan memenuhi standar mutu pangan, dan analisis *Hazard Analysis Critical Control Points* (HACCP) dalam meminimumkan resiko adanya bahaya keamanan pangan dalam suatu kegiatan produksi pangan pada IKM “Jenang Muchtarom”.

Dari hasil analisa bahaya dengan pengujian di laboratorium terhadap sample produk Jenang yang dihasilkan, semakin memperkuat analisa system HACCP, dimana Jenang tersebut mempunyai kandungan jumlah sakarosa, kadar lemak kurang dari standart mutu Jenang SNI 01-2986-1992, selain itu ada cemaran secara kimia dengan adanya kandungan Timbal (Pb) melebihi standar. Namun, IKM “Jenang Muchtarom” menggunakan Bahan Tambahan Pangan (BTP) aman yang diperbolehkan penggunaannya oleh BPOM, yaitu pewarna *Tartrazine* dan pengawet *Benzoat*.

Penerapan GMP di IKM “Jenang Muchtarom” sebagian besar sudah memenuhi persyaratan, namun ada beberapa point GMP yang masih belum memenuhi. Oleh karena itu, penerapan GMP di IKM “Jenang Muchtarom” didukung oleh kesadaran karyawan akan higienitas karyawan saat bekerja di perusahaan terutama pada bagian produksi pengolahan. Melalui metode HACCP, beberapa indikator bahaya yang berasal dari hampir keseluruhan proses yang termasuk dalam *Critical Control Point* (CCP) dapat dianalisa dengan baik. Masing-masing proses yang termasuk dalam *Critical Control Point* (CCP) telah ditetapkan *Critical Limit*, kemudian disusun tindakan pengendalian, monitoring, tindakan koreksi untuk memastikan *Critical Limit* (CL) yang telah ditetapkan terpenuhi. Selanjutnya dilakukan pengujian terhadap sample air yang digunakan untuk proses produksi untuk mengetahui apakah air yang digunakan menjadi penyebab adanya cemaran Timbal. Dari hasil pengujian, kadar Timbal 0,018 mg/l pada air masih dalam kategori yang aman karena tidak melebihi standar baku mutu 0,05 mg/l sesuai SNI 06-6989-8-2004.

Kata kunci : IKM “Jenang Muchtarom”, GMP, HACCP.

ABSTRACT

Small and Medium Industries play an important role in the country's economic growth. SMIs are required to master all aspects of security, licensing and management to be independent and able to compete on a national and international market scale. Food safety is a very important aspect of everyday life.

IKM "Jenang Muchtarom" is one of the small and medium scale Jenang industries that is quite developed in Kebumen Regency.

This study applies the analysis of Good Manufacturing Practices (GMP) in maintaining food security and meeting food quality standards, and Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP) analysis in minimizing the risk of food safety hazards in food production activities in the IKM "Jenang Muchtarom".

From the results of the hazard analysis by testing in the laboratory on the product sample Jenang produced, further strengthening the analysis of the HACCP system, where the Jenang has a content of saccharose, fat content is less than the standard of Jenang quality SNI 01-2986-1992, besides that there is chemical contamination with the presence of Lead content (Pb) exceeds the standard. However, the IKM "Jenang Muchtarom" uses safe Food Additives (BTP) which are allowed to be used by BPOM, namely Tartrazine and Benzoat preservatives. The implementation of GMP in IKM "Muchtarom Jenang" most have met the requirements, but there are some GMP points that still do not meet. Therefore, the adoption of GMP in IKM "Jenang Muchtarom" is supported by employee awareness of the hygiene of employees while working in the company, especially in the production processing section. Through the HACCP method, several hazard indicators originating from almost all the processes included in the Critical Control Point (CCP) can be analyzed properly. Each process included in the Critical Control Point (CCP) has been determined by Critical Limit, then control measures, monitoring, corrective actions are prepared to ensure that Critical Limit (CL) has been determined to be fulfilled. Next is a test of the water sample used for the production process to find out whether the water used is the cause of lead contamination. From the test results, Lead levels of 0.018 mg / l in water are still in the safe category because they do not exceed the quality standard of 0.05 mg / l according to SNI 06-6989-8-2004.

Keywords: IKM "Jenang Muchtarom", GMP, HACCP.