

**PENERAPAN CARA PENGOLAHAN PANGAN YANG BAIK  
UNTUK INDUSTRI RUMAH TANGGA TAHUN 2012 (CPPB  
IRT 2012) PADA PROSES PRODUKSI BAKSO SAPI  
DI TOKO DAGING & SWALAYAN SARI ECCO**  
**Andreas Dwi Indrajaya<sup>1</sup> . Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup>. Fahrizal Yusuf Affandi<sup>3</sup>**

---

---

**INTISARI**

Toko Daging & Swalayan Sari Ecco merupakan salah satu industri berbasis rumah tangga yang bergerak dalam bidang pengolahan bahan pangan asal ternak dan supermarket. Karena industri ini bekerja dibidang pengolahan daging, maka secara langsung memiliki banyak titik kritis yang jika dikerjakan secara kurang tepat karena suatu alasan apapun akan membuat produk menjadi kurang aman untuk dikonsumsi. Untuk meminimalisir hal tersebut, maka perlu dilakukan penerapan Cara Pengolahan Pangan Yang Baik (CPPB) terhadap fasilitas yang berhubungan langsung dengan produk dan proses produksi. Penerapan CPPB ini perlu dilakukan secara berkesinambungan, sehingga kualitas dari produk yang dihasilkan akan terus terjaga.

Cara Pengolahan Pangan yang Baik (CPPB) merupakan cara berproduksi yang baik dan benar untuk menghasilkan produk yang memenuhi persyaratan mutu dan keamanan pangan. Pedoman pelaksanaan CPPB tertuang dalam Peraturan Kepala BPOM-RI Nomor HK.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 tentang Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga (CPPB-IRT). Identifikasi ini dilakukan dengan cara membandingkan kondisi nyata industri dengan peraturan yang tercantum dalam CPPB-IRT 2012 khususnya pada bagian produksi dengan menggunakan borang identifikasi kesesuaian dan ketidaksesuaian. Hasil yang didapatkan diolah secara kuantitatif dengan menghitung jumlah kondisi nyata pada industri yang sesuai dan tidak sesuai. Penyelesaian masalah dilakukan dengan menggunakan diagram pareto dan ishikawa.

Berdasarkan identifikasi yang telah dilakukan, terdapat tujuh dari sembilan aspek yang menyimpang. Penyimpangan tersebut adalah lokasi dan lingkungan produksi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi, kegiatan higiene dan sanitasi, kesehatan hygiene dan kesehatan karyawan, program higiene sanitasi karyawan, penyimpanan dan pengendalian proses. Persentase kesesuaian seluruhnya sebesar 83,39% sedangkan yang tidak sesuai sebesar 16,61%. Lingkup bangunan dan fasilitas menyumbang persentase penyimpangan terbesar yaitu 25,81%. Hal ini disebabkan oleh empat faktor yaitu manusia, metode, mesin, dan lingkungan.

**Kata Kunci :** GMP, CPPB-IRT 2012, Diagram Pareto, Diagram Ishikawa

**Keterangan :**

1. Mahasiswa Diploma Agroindustri
2. Dosen Pembimbing/Penguji II
3. Dosen Penguji I

**THE APPLICATION OF GOOD MANUFACTURING PRACTICES FOR  
THE INDUSTRY OF HOUSEHOLD IN 2012 (CPPB-IRT 2012) ON THE  
PROCESS OF PRODUCING MEATBALL IN TOKO DAGING &  
SWALAYAN SARI ECCO**

**Andreas Dwi Indrajaya<sup>1</sup> . Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup>. Fahrizal Yusuf Affandi<sup>3</sup>**

---

**ABSTRACT**

Toko Daging & Swalayan Sari Ecco is one of industries bases on household-based which engage in production sector of foodstuffs come from livestock and supermarket. Because this industry focuses on meat processing sector, in the other words, it has many critical points and if it is done incorrectly for whatever reasons, will make the product become not good to consumed. To minimize the problem, it is needed the application of good manufacturing practices (CPPB) on the facilities which are related to the product and the process of production. The application of CPPB should be done continually, so that the quality of the product that have been produced will be maintained.

Good Manufacturing Practices (CPPB) is a good and right way on producing a product that fullfill the regulations of the quality and food safety. Guidance of implementation of CPPB is written in *Peraturan Kepala BPOM-RI Nomor HK 03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012* about good manufacturing practices for the industry of household (CPPB-IRT). This identification is done by comparing the real condition of the industry with the regulation which is involved in CPPB-IRT 2012 especially on production sector. It can be done by using a tabel to identificate the compatibility and uncompatibility. The results are processed quantitatively by counting the number of the compatibility and uncompatibility of the real conditions in industry. To solve the problem, it is done by using pareto and ishikawa diagram.

According to the identification that has been done, there are seven of nine deviant aspects. This deviation is the location and circumstances of production, building and facilities, The equipment of production, activity of hygiene and sanitation, healthiness and hygiene of the employees, program of employees' hygiene and healthiness, devience and control of the process. The percentage of the compatibility is about 83,39% meanwhile the uncompatibility is about 16,61%. The building and facilities shows the percentage of 25,81%. It is because there four factors, such as human, method, machine, and circumstances.

Keywords : GMP, CPPB-IRT 2012, Pareto Diagram, Ishikawa Diagram

Note :

1. Student of Agroindustrial Study Program
2. Supervisor/The Second Examiner
3. The First Examiner