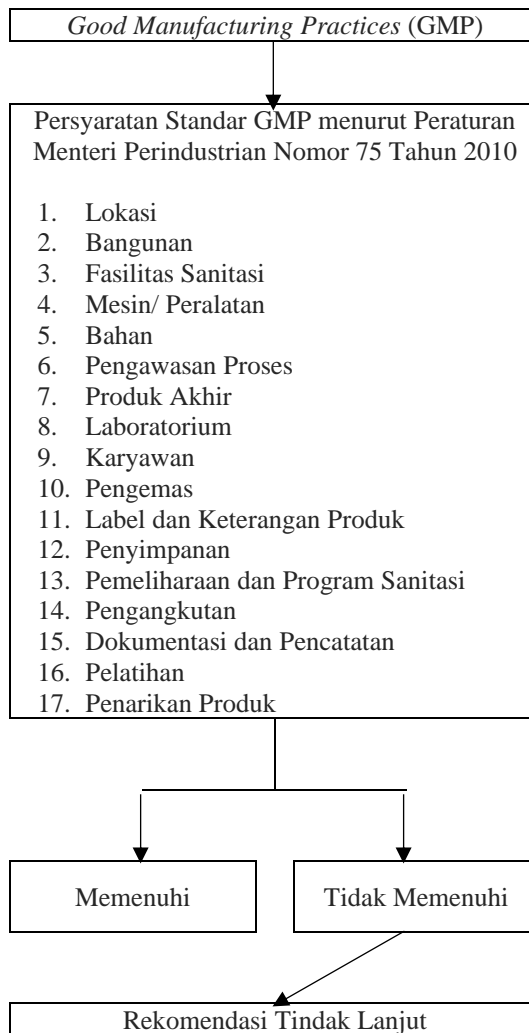


BAB III METODE PENELITIAN

A. Kerangka Konsep



Gambar 3. 1 Kerangka Konsep

B. Definisi Operasional

Tabel 3. 1
Definisi Operasional

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|------------------------------------|---|--|--|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| 1 | <i>Good Manufacturing Practice</i> | <i>Good Manufacturing Practice</i> adalah suatu pedoman cara memproduksi makanan dengan tujuan agar produsen memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah ditentukan untuk menghasilkan produk makanan yang bermutu dengan tuntutan konsumen | Lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin /peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, dan penarikan produk yang memenuhi persyaratan yang berlaku. | Keseluruhan aspek dari Lokasi, bangunan, fasilitas sanitas, mesin /peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label dan keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, dokumentasi dan pencatatan, pelatihan, dan penarikan produk sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian RI No.75/M-IND/PER/7/2010 | √ | √ | √ | √ |
| 2 | Lokasi | Lokasi adalah tempat perusahaan beroperasi atau tempat melakukan kegiatan untuk menghasilkan | Letak bangunan dan lingkungan produksi harus berada di tempat yang terbebas dari sumber pencemaran. | Lokasi perusahaan tempat produksi jauh dengan industri lain yang menimbulkan pencemaran, minimal jarak 2 km Jalan menuju lokasi produksi tidak menimbulkan debu atau genangan air dan | √ | √ | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|----------|--|--|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | barang atau jasa yang memiliki letak dan kondisi bebas dari pencemaran | | tersedia saluran air. (Jalan disemen atau dipasang <i>paving block</i>) | | | | |
| | | | | Lingkungan perusahaan tempat produksi bersih dan tidak ada sampah teronggok | √ | √ | | √ |
| | | | | Lokasi perusahaan tempat produksi tidak berada di daerah yang mudah tergenang air atau banjir | | √ | | |
| | | | | Lokasi perusahaan tempat produksi terbebas dari semak-semak atau daerah sarang hama | | √ | | |
| | | | | Lokasi perusahaan tempat produksi jauh dari tempat pembuangan sampah umum, limbah atau pemukiman penduduk kumuh, terdapat rongsokan dan tempat tempat lain yang dapat menjadi sumber cemaran minimal jarak 2 km | √ | √ | | √ |
| | | | | Lokasi perusahaan tempat produksi yang terbuka tidak digunakan untuk kegiatan produksi | | √ | | |
| 3 | Bangunan | Bangunan adalah tempat atau ruangan yang digunakan untuk melakukan kegiatan produksi atau penyimpanan makanan yang sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian | Desain ruangan tempat produksi sesuai dengan persyaratan | Desain dan tata letak bagian dalam ruangan sesuai dengan urutan proses produksi | √ | √ | | √ |
| | | | Struktur ruangan tempat produksi sesuai dengan persyaratan | Desain bangunan dan ruang sesuai dengan jenis pangan olahan yang diproduksi | | √ | | |
| | | | | Konstruksi lantai tahan lama, pengaliran air lancar dan tidak tergenang, mudah dibersihkan, permukaan rata dan tidak licin, kedap air, lantai dan dinding tidak membentuk siku-siku. | | | √ | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|--------------------|---------------------------------------|---|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | RI No.75/M-IND/PER/7/2010 | | Konstruksi dinding tahan lama, halus, berwarna terang, tidak mudah mengelupas, mudah dibersihkan, dinding dengan dinding tidak membentuk siku-siku dan tinggi dinding minimal 2 m | | √ | | |
| | | | | Konstruksi atap dan langit-langit tahan lama, tahan air/tidak bocor, tidak mudah mengelupas, mudah dibersihkan, tidak berlubang dan retak, berwarna terang, dan penerangan cukup. | | √ | | |
| | | | | Pintu terbuat dari bahan yang tahan lama, rata, berwarna terang, mudah ditutup, mudah dibersihkan dan membuka ke luar. | | √ | | |
| | | | | Jendela terbuat dari bahan tahan lama, tidak mudah pecah, mudah dibersihkan, jumlah dan ukuran jendela sesuai dengan besar bangunan, dan jarak jendela dengan lantai minimal 1 m | | √ | | |
| | | | | Ventilasi dapat menjamin peredaran udara dengan baik dan dapat menghilangkan asap, bau, debu dan panas dan dilengkapi dengan kasa pencegah serangga | √ | √ | | √ |
| | | | | Permukaan tempat kerja yang kontak langsung dengan bahan pangan olahan dalam kondisi baik, tahan lama, halus dan mudah dibersihkan | | √ | | |
| 4 | Fasilitas Sanitasi | Fasilitas sanitasi adalah sarana yang | Sarana penyediaan air bersih dan air minum yang | Tersedia sarana penyediaan air yang terdiri dari sumber air (sumur/PDAM), pipa | √ | √ | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|----------|---|--|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | digunakan dalam usaha pencegahan penyakit atau mengatur faktor-faktor lain yang berkaitan dengan perpindahan penyakit | digunakan memenuhi persyaratan mutu air | pembawa, tempat penampungan air dan pipa pembagi. Sarana penyediaan air harus menyediakan air yang bersih sesuai dengan persyaratan air bersih, mencukupi kebutuhan produksi pada khususnya dan kebutuhan perusahaan pada umumnya. Air yang digunakan untuk produksi memiliki sistem yang terpisah dengan air untuk dikonsumsi. | √ | √ | √ | √ |
| | | | Sarana pembuangan air dan limbah mencukupi dan sesuai dengan persyaratan | Tersedia sarana pembuangan air limbah yang terdiri dari sarana pembuangan limbah cair, dan padat Desain dan konstruksi sistem pembuangan limbah yang dapat mencegah resiko pencemaran pangan olahan, air minum dan air bersih terpisah dari area produksi. Tersedia tempat pembuangan limbah berbahaya yang terbuat dari bahan yang kuat dan tertutup rapat | √ | √ | | √ |
| | | | Sarana pembersihan /pencucian harus tersedia | Tersedia sarana pembersihan / pencucian bahan pangan, peralatan, perlengkapan sanitasi bangunan yang dilengkapi dengan sumber air bersih. | | | | √ |
| | | | Sarana fasilitas toilet dan cuci tangan harus | Letak toilet tidak terbuka langsung ke ruang pengolahan dan selalu tertutup | | | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|-------------------|---|--|--|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | | mencukupi dan sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan | Dilengkapi dengan sumber air mengalir dan saluran pembuangan | | √ | | |
| | | | | Tersedia tanda peringatan mencuci tangan yang baik dengan sabun setelah menggunakan toilet | | √ | | |
| | | | | Tersedia penerangan dan ventilasi yang cukup | | √ | | |
| | | | | Tersedia fasilitas cuci tangan di depan pintu masuk ruang produksi yang dilengkapi dengan sumber air bersih, sabun, alat pengering dan tempat sampah tertutup, | | √ | | |
| | | | | Fasilitas ganti pakaian seharusnya dilengkapi tempat menggantung pakaian kerja dan pakaian luar yang terpisah. | | √ | | |
| | | | | Fasilitas pembilas sepatu kerja seharusnya ditempatkan di depan pintu masuk tempat produksi | | √ | | |
| | | | | Jumlah fasilitas toilet sesuai dengan jumlah pegawai | | √ | √ | |
| | | | | Jumlah fasilitas cuci tangan sesuai dengan jumlah pegawai | | √ | √ | |
| 5 | Mesin / Peralatan | Mesin dan peralatan merupakan suatu fasilitas untuk membantu dalam proses produksi yang memiliki desain dan | Desain mesin dan peralatan menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan | Mesin dan alat produksi sesuai dengan jenis produk yang diproduksi | √ | √ | | √ |
| | | | | Mesin dan alat produksi yang digunakan tidak mencemari hasil produksi seperti logam yang lepas, tercemar minyak pelumas dan bahan bakar | | √ | | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|----------|--|---|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | tata letak bebas dari sumber pencemaran dan menjamin mutu yang dihasilkan | | Mesin dan alat produksi yang digunakan berfungsi sesuai dengan kegunaan dalam proses produksi | | √ | | |
| | | | | Mesin dan alat produksi selalu dipantau dan diawasi untuk menjamin kelancaran produksi | | √ | | |
| | | | | Mesin dan alat produksi dapat dilengkapi dengan alat pengatur dan pengendali kelembaban, aliran udara, yang mempengaruhi keamanan pangan produk | | √ | | |
| | | | | Mesin dan alat produksi yang terbuat dari kayu selalu dibersihkan untuk menjamin sanitasi agar tidak menimbulkan kontaminasi | | √ | | √ |
| | | | Tata letak mesin dan peralatan produksi bebas dari pencemaran dan memenuhi persyaratan | Mesin dan alat produksi yang permukaannya langsung berhubungan dengan makanan halus, tidak berlubang atau bercelah, tidak mengelupas, tidak menyerap air dan tidak berkarat | | √ | | |
| | | | | Mesin dan alat produksi yang digunakan dalam proses produksi sesuai urutan produksi, berfungsi sesuai dengan kegunaan dan mudah dilakukan pembersihan | | √ | | |
| 6 | Bahan | Bahan adalah sebuah masukan (bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan penolong) dalam | Tersedianya bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong untuk produksi yang tidak | Terdapat formula dasar bahan sesuai dengan jenis dan persyaratan mutu bahan | | √ | | |
| | | | | Bahan yang digunakan selalu diperiksa agar tidak ada bahan yang rusak, busuk atau mengandung bahan berbahaya | | √ | √ | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | | |
|----|-------------------|---|--|-----------|--|---|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F | |
| | | proses produksi dari hasil pertanian (hewani atau nabati) untuk menghasilkan produk akhir | membahayakan kesehatan manusia | bagi | Penggunaan BTP pada produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dan memiliki izin untuk digunakan | | √ | | √ |
| | | | | | Kualitas air yang digunakan untuk proses produksi memenuhi standar baku air | | | | √ |
| | | | | | Tindakan penanganan dan pemeliharaan terhadap penggunaan air sisa produksi dilakukan setiap hari oleh karyawan produksi | √ | √ | | √ |
| 7 | Pengawasan Proses | Pengawasan proses adalah tindakan pencegahan melalui pengawasan yang ketat terhadap kemungkinan timbulnya bahaya pada proses produksi | Pengawasan bahan yang digunakan agar tidak terjadi kontaminasi sebelum digunakan | sebelum | Untuk setiap jenis produk harus terdapat formula dasar yang menyebutkan jenis bahan, jumlah bahan, tahapan pengolahan, langkah yang perlu diperhatikan, jumlah hasil akhir, dan hal lain yang dianggap perlu | √ | | √ | √ |
| | | | | | Untuk setiap satuan pengolahan harus ada instruksi tertulis dalam bentuk protokol yang menyebutkan nama, tanggal, jenis dan jumlah, tahapan pengolahan, jumlah hasil dan hal lain yang dianggap perlu | √ | √ | | √ |
| | | | | | Bahan yang digunakan sesuai mutu yang ditetapkan dan diperiksa terlebih dahulu secara organoleptik dan fisik serta diuji secara kimia dan mikrobiologi | √ | √ | √ | √ |
| | | | | | Bahan yang digunakan dicatat oleh bagian <i>Quality Control</i> | √ | √ | √ | √ |
| | | | | | Bahan yang beracun disimpan terpisah jauh dari tempat penyimpanan pangan | | √ | | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|--------------|---|---|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | | | Karyawan menggunakan alat-alat pelindung seperti baju kerja, topi dan sepatu karet serta selalu mencuci tangan sebelum masuk tempat produksi. | | √ | | |
| | | | | Permukaan meja kerja, peralatan dan lantai tempat produksi harus selalu bersih dan bila perlu didesinfeksi setelah digunakan untuk mengolah dan menangani bahan | | | √ | |
| 8 | Produk Akhir | Produk akhir adalah produk makanan atau minuman hasil proses dengan cara atau metode tertentu dengan atau tanpa bahan tambahan | Produk akhir harus memenuhi mutu dan persyaratan yang ditetapkan | Terdapat spesifikasi produk akhir yang dihasilkan | √ | | | √ |
| | | | | Produk akhir yang dihasilkan memenuhi persyaratan atau standar mutu produk | | | √ | |
| | | | | Pemeriksaan mutu dan keamanan produk akhir di gudang penyimpanan secara periodik sebelum diedarkan | √ | √ | | √ |
| 9 | Laboratorium | Laboratorium adalah ruangan/ bangunan tempat mengadakan percobaan atau pengujian yang berhubungan dengan ilmu fisika, kimia, dan biologi. | Penggunaan laboratorium untuk mengukur keamanan produk pangan yang diproduksi | Tersedia laboratorium untuk melakukan pemeriksaan terhadap bahan yang digunakan dan produk akhir. | √ | √ | | |
| | | | | Penggunaan laboratorium sesuai dengan <i>Good Laboratory Practice</i> (GLP) | √ | √ | √ | |
| 10 | Karyawan | Karyawan adalah setiap orang dengan kondisi baik dan | Kondisi atau keadaan karyawan yang tidak mencemari produk | Karyawan dalam keadaan sehat, bebas dari luka atau penyakit kulit atau hal lain yang | √ | √ | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|----------|--|---|--|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | mematuhi SOP pekerjaan untuk menghasilkan barang atau jasa dalam suatu perusahaan. | SOP untuk barang dalam suatu perusahaan | diduga mengakibatkan pencemaran terhadap produk | | | | |
| | | | Karyawan menggunakan perlengkapan atribut sesuai SOP perusahaan | Karyawan mengenakan pakaian kerja, termasuk sarung tangan, tutup kepala dan sepatu. | √ | √ | | √ |
| | | | | Tidak mengenakan perhiasan, jam tangan atau benda lainnya yang dapat mencemari produk | √ | √ | | √ |
| | | | Aktivitas karyawan memenuhi SOP agar tidak mencemari produk | Karyawan mencuci tangan di bak cuci sebelum melakukan pekerjaan | √ | √ | | √ |
| | | | | Karyawan tidak makan, minum, merokok, meludah atau melakukan tindakan lain di tempat produksi yang dapat mengakibatkan pencemaran produk | √ | √ | | √ |
| | | | Pengendalian perusahaan terhadap karyawan agar tidak mencemari produk | Mengistirahatkan, memberi izin pulang, tidak diperbolehkan masuk ke ruang produksi jika ditemukan kondisi kesehatan karyawan yang dapat mencemari produk | √ | | | √ |
| | | | | Menunjuk dan menetapkan penanggung jawab untuk bidang produksi dan pengawasan mutu yang memiliki kualifikasi sesuai dengan tugas dan tanggung jawabnya | √ | | | √ |
| | | | | Terdapat prosedur bagi pihak luar yang akan memasuki area produksi | √ | | | √ |
| 11 | Pengemas | Pengemas wadah atau pembungkus | adalah atau untuk Bahan kemasan dan desain kemasan dapat | Kemasan dapat melindungi dan mempertahankan produk dari pengaruh luar dalam jangka waktu yang lama | √ | √ | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|-----------------------------|---|--|--|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | melindungi produk di dalamnya dan dilengkapi dengan informasi tentang produk tersebut | mempertahankan mutu dan melindungi produk | Kemasan dapat tahan selama proses pengangkutan dan peredaran (tidak penyok, sobek, atau pecah) | | √ | | |
| | | | | Desain kemasan dapat memberikan perlindungan terhadap produk (mencegah kerusakan dan memperkecil kontaminasi) | | | √ | |
| | | | | Kondisi penyimpanan kemasan higienis atau terpisah dari bahan baku dan produk akhir | | | √ | |
| 12 | Label dan Keterangan Produk | Label atau keterangan produk adalah keterangan mengenai pangan olahan yang berbentuk gambar, tulisan, kombinasi keduanya atau dalam bentuk lain yang terdapat pada pangan olahan. | Label dan keterangan produk yang jelas pada setiap kemasan pangan | Terdapat informasi mengenai nama produk, komposisi, tanggal dan kode produksi, tanggal kedaluwarsa, cara penyajian, dan cara penyimpanan | | | √ | |
| | | | | Label yang digunakan seharusnya dibuat dengan ukuran, kombinasi warna/bentuk yang berbeda untuk setiap jenis produk agar mudah dibedakan | | | √ | |
| 13 | Penyimpanan | Penyimpanan adalah upaya mengelola barang atau produk untuk menjamin ketersediaan produk bila dibutuhkan. | Cara penyimpanan bahan dan produk akhir yang dapat mencegah penurunan mutu | Bahan yang digunakan dalam proses pengolahan dan produk akhir harus disimpan terpisah yang bersih, bebas serangga, binatang pengerat dan/atau binatang lain | | √ | | |
| | | | | Penyimpanan bahan baku dan produk akhir tidak menyentuh lantai (minimal 15 cm), tidak menempel dinding (minimal 5 cm) dan jauh dari langit-langit (minimal 60cm) | | | √ | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|-----------------------------------|---|---|--|--|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | | | Terdapat tanda dan penempatan terpisah antara bahan dan produk yang belum dan sudah diperiksa sehingga bahan dan produk yang masuk atau diproduksi lebih awal akan digunakan atau diedarkan lebih awal (<i>First-in First-out</i>) | | √ | | |
| | | | | Terdapat catatan penyimpanan bahan dan produk untuk memudahkan mengidentifikasi dan memeriksa bahan dan produk | | √ | √ | |
| | | | Kondisi penyimpanan untuk menjaga keamanan pangan produk olahan | Kondisi ruang penyimpanan (bahan baku/produk akhir) bersih, suhu sesuai, penerangan cukup, dan bebas hama | | √ | | |
| | | | | Kondisi penyimpanan bahan berbahaya harus dalam ruangan yang diawasi agar tidak mencemari bahan dan produk akhir serta tidak membahayakan karyawan | | √ | | |
| | | | | Kondisi penyimpanan kemasan dan label harus rapi, teratur dan disimpan di tempat yang bersih agar tidak mencemari produk | | √ | | |
| | | | | Kondisi penyimpanan mesin dan peralatan produksi bersih, rapi dan teratur | | √ | | |
| 14 | Pemeliharaan dan Program Sanitasi | Pemeliharaan adalah proses, cara, atau tindakan untuk menjaga kondisi dan | Pemeliharaan dan pengawasan kegiatan pembersihan dan sanitasi dalam menjaga dan | dan kegiatan sanitasi dan | Fasilitas produksi dalam keadaan terawat dengan baik seperti mesin dan peralatan yang berjalan sesuai dengan fungsinya dan prosedur sanitasi dijalankan dengan efektif | | √ | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|---------------------|---|---|---|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | kebersihan produksi | fasilitas | memelihara kondisi dan kebersihan fasilitas | Mesin dan peralatan produksi yang berhubungan langsung dengan bahan dan produk dibersihkan secara teratur | | √ | | |
| | | | | Mesin dan peralatan produksi yang tidak berhubungan langsung dengan produk harus selalu dalam keadaan bersih | | √ | | |
| | | | | Mesin dan peralatan produksi harus dibersihkan secara berkala | | √ | | |
| | | | | Bahan sanitasi kimia harus digunakan sesuai prosedur dan disimpan dalam wadah berlabel tertutup untuk menghindari pencemaran | | √ | | |
| | | | | Alat angkut dan alat pemindahan barang dalam keadaan bersih dan tidak merusak barang yang dipindahkan | | √ | | |
| | | Pembersihan dan sanitasi seluruh fasilitas produksi sehingga bebas dari kontaminasi | | Kegiatan pembersihan dilakukan sesuai dengan prosedur dan dilakukan secara berkala | √ | √ | | √ |
| | | | | Kegiatan pembersihan dan sanitasi dicatat rutin dan dilakukan oleh karyawan | | √ | √ | |
| | | Tindakan pengendalian dalam menjaga kebersihan fasilitas, pengendalian hama dan limbah produksi | | Bahan-bahan harus diawasi masuk ke dalam tempat produksi | | √ | | |
| | | | | Bangunan dalam keadaan terawat dengan baik seperti tidak terdapat lubang dan saluran yang terbuka, jendela dan ventilasi dilapisi dengan kasa kawat dan tidak ada hewan peliharaan seperti anjing dan kucing yang berkeliaran di lingkungan tempat produksi | | √ | | |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | |
|----|----------------------------|--|--|--|-----------|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F |
| | | | | Tempat sampah dalam keadaan tertutup dan lingkungan tempat produksi harus diperiksa dari kemungkinan timbulnya sarang hama | | √ | | |
| | | | | Limbah yang dihasilkan dari proses produksi tidak dibiarkan menumpuk, segera ditangani, diolah atau dibuang | √ | √ | | √ |
| | | | | Limbah padat segera dikumpulkan untuk dikubur, dibakar atau diolah | | √ | | |
| | | | | Pengelolaan limbah cair harus dilakukan sebelum dialirkan ke luar pabrik | | √ | | |
| 15 | Pengangkutan | Pengangkutan adalah kegiatan transportasi dalam memindahkan barang atau produk dari satu tempat ke tempat lain | Desain alat pengangkutan harus dapat menghindari terjadinya kerusakan dan penurunan mutu produk | Desain alat pengangkutan mudah dibersihkan dan tidak mencemari produk | | √ | | |
| | | | | Alat pengangkut mampu mempertahankan suhu, dan kondisi penyimpanan produk | | √ | | |
| | | | | Keadaan alat pengangkutan harus dipelihara dalam kondisi bersih dan terawat dan tidak digunakan untuk mengangkut bahan-bahan berbahaya | | | √ | |
| 16 | Dokumentasi dan Pencatatan | Dokumentasi dan pencatatan adalah proses pengumpulan, pemilihan, pengolahan, penyimpanan, serta pengendalian | Adanya dokumentasi dan pencatatan untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan produk, mencegah produk melampaui batas kedaluwarsa, dan meningkatkan keefektifan | Dokumentasi dan pencatatan yang dicatat dan di dokumentasikan lengkap pada setiap aspeknya yaitu catatan bahan yang masuk, proses produksi, jumlah dan tanggal produksi, distribusi, inspeksi dan pengujian, penarikan produk, penyimpanan, pembersihan sanitasi, kontrol hama, kesehatan karyawan, pelatihan dan lainnya yang dianggap penting. | | √ | | √ |

| No | Variabel | Definisi | Indikator | Parameter | Instrumen | | | | |
|--------------|------------------|---|--|--|-----------|---|---|---|---|
| | | | | | W | O | D | F | |
| | | distribusi yang berisi informasi tertentu | sistem pengawasan pangan olahan | | | | | | |
| 17 | Pelatihan | Pelatihan adalah aktivitas dalam meningkatkan keahlian dan pengetahuan karyawan secara sistematis sehingga mampu memiliki kinerja profesional di bidangnya | Terdapat kegiatan pengembangan keahlian dan pengetahuan yang berkaitan dengan mutu dan keamanan produk | Pelatihan dasar-dasar higiene karyawan dan higiene pangan olahan Pelatihan faktor-faktor yang menyebabkan penurunan mutu dan kerusakan pangan olahan Pelatihan faktor-faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan pangan olahan Pelatihan cara produksi pangan olahan yang baik Pelatihan prinsip-prinsip dasar pembersihan dan sanitasi mesin/peralatan Penanganan bahan pembersih atau bahan kimia berbahaya | √ | √ | √ | √ | √ |
| 18 | Penarikan Produk | Penarikan produk merupakan tindakan menarik produk dari peredaran/pasaran apabila produk tersebut diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan pangan olahan | Tindak Lanjut atas penemuan produk yang diduga menimbulkan bahaya | Penarikan produk dari peredaran harus dilakukan oleh pihak perusahaan Pihak perusahaan memiliki prosedur penarikan terhadap produk yang diduga menimbulkan bahaya dari peredaran Produk lain yang dihasilkan pada kondisi yang sama dengan produk penyebab bahaya seharusnya ditarik dari peredaran/pasaran Produk yang ditarik harus diawasi sampai dimusnahkan | √ | √ | √ | √ | √ |
| Keterangan : | | W : Wawancara | O : Observasi | D: Dokumen | F : FGD | | | | |

C. Desain Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan deskriptif dimana hasil yang diperoleh akan memberikan deskripsi mengenai penerapan *Good Manufacturing Practices* pada produksi makanan di jasa boga MAC Tasikmalaya. Penelitian kualitatif merupakan penelitian yang berkenaan dengan data yang bukan angka, mengumpulkan dan menganalisis data yang bersifat naratif. Penelitian kualitatif lebih bersifat deskriptif yaitu data yang terkumpul berbentuk kata-kata atau gambar, setelah data tersebut terkumpul lalu dianalisis selanjutnya dideskripsikan sehingga mudah dipahami orang lain (Sugiyono dan Puspanthani, 2020).

D. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di jasa boga MAC Tasikmalaya yang berlokasi di Kecamatan Purbaratu, Kota Tasikmalaya, Provinsi Jawa Barat. Waktu penelitian ini adalah bulan Agustus 2022 hingga Agustus 2023 mencakup tahap persiapan hingga pelaporan.

E. Informan Penelitian

1. Informan Utama

a. Pemilik Katering

Pemilik katering merupakan orang yang mengetahui dengan baik aspek pelayanan dari mulai input hingga output sebagai salah satu pembuat keputusan dan kebijakan di Jasa boga MAC Tasikmalaya, orang yang memiliki tanggung jawab untuk merencanakan atau mengatur jalannya alur produksi dan

mengkoordinasikan rencana yang telah dibuat kepada karyawan dapur, proses pengambilan data dari pemilik catering ini menggunakan *indepth interview*. Pemilik catering yang akan di wawancara berjumlah satu orang.

b. Penjamah Makanan

Penjamah makanan adalah orang bertugas untuk mempersiapkan bahan, memasak, hingga mengemas makanan ke dalam kemasan sesuai dengan perencanaan yang telah ditentukan, proses pengambilan data dari penjamah makanan ini menggunakan FGD (*Focus Group Discussion*) yang merupakan metode diskusi yang berfokus kepada suatu grup untuk membahas suatu masalah tertentu dengan jumlah peserta antara 7-12 orang dengan panduan seorang moderator. Penjamah makanan yang akan menjadi peserta dalam FGD ini berjumlah 7 orang dan dipandu oleh peneliti sebagai moderator.

c. Pengguna / Konsumen

Konsumen merupakan orang yang mengkonsumsi produk akhir dari Jasa boga MAC Tasikmalaya. *Purposive Sampling* merupakan teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan tertentu. *Purposive Sampling* ini dilakukan dengan pertimbangan batasan konsumen satu bulan terakhir yaitu di bulan April, berdomisili di Kota Tasikmalaya, mencantumkan keterangan alamat dan nomor *handphone* ketika melakukan pemesanan, dan bersedia untuk dijadikan sampel penelitian. Pertimbangan tersebut

diharapkan dapat memberikan informasi terbaru dari pelayanan yang diberikan oleh jasa boga dan juga sampel dapat dengan mudah ditemui untuk dilakukan wawancara.

2. Informan Triangulasi

Triangulasi bertujuan untuk mengumpulkan data dari sumber yang berbeda atau pihak lain. Dalam penelitian ini data yang berasal dari informan utama perlu di periksa kembali dengan data atau fakta dari sumber lain. Sumber itu berasal dari informan triangulasi yaitu pihak Puskesmas yang pernah bertanggung jawab dalam melakukan Inspeksi Sanitasi jasa boga.

F. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian dalam penelitian ini adalah peneliti itu sendiri, peneliti kualitatif sebagai *human instrument* berfungsi untuk menetapkan fokus penelitian, memilih informan sebagai sumber data, melakukan pengumpulan data, menilai kualitas data, melakukan analisis data, menafsirkan data, memberi makna dan membuat kesimpulan atas temuannya (Sugiyono dan Puspanthani, 2020).

Penelitian ini juga menggunakan beberapa instrumen yang membantu peneliti untuk memperoleh data di lapangan yaitu antara lain lembar observasi yang merujuk kepada Peraturan Menteri Perindustrian RI No.75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (GMP), pedoman wawancara, serta instrumen lain seperti perekam, kamera dan alat tulis.

G. Sumber Data

1. Data Primer

Data primer merupakan data yang bersumber langsung dari hasil pengamatan berupa opini, sikap dan karakteristik dari seseorang atau kelompok orang (Salsabila, 2019). Data primer diperoleh dari hasil observasi atau pengamatan langsung, wawancara mendalam (*indepth interview*) dan FGD kepada informan. Data primer yang diperoleh dari Jasa boga MAC Tasikmalaya adalah pengamatan lokasi dan proses produksi serta wawancara mendalam dan FGD terkait proses produksi.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang sifatnya mendukung keperluan data primer melalui literatur ataupun studi pustaka yang berkaitan dengan penelitian. Data sekunder bersumber dari buku, jurnal, artikel, penelitian terdahulu dan dokumen resmi perusahaan terkait sistem keamanan pangan (Salsabila, 2019). Data sekunder yang diperoleh dari Jasa boga MAC Tasikmalaya adalah data jumlah karyawan beserta gambaran tugas yang dilakukan, data jumlah konsumen, dokumentasi kegiatan proses produksi dan lainnya.

H. Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian kualitatif, pengumpulan data dilakukan dalam keadaan *natural setting* atau kondisi yang alamiah dimana pengumpulan data lebih banyak pada observasi, wawancara dan dokumentasi (Sugiyono dan Puspanthani, 2020). Berdasarkan pertimbangan tersebut penelitian ini

menggunakan teknik pengumpulan data observasi, wawancara, FGD dan studi dokumentasi.

1. Observasi

Observasi pada dasarnya merupakan kegiatan menggunakan pancaindra baik penglihatan, penciuman maupun pendengaran untuk memperoleh informasi yang diperlukan. Penelitian ini menggunakan observasi terus terang atau tersamar dengan lembar observasi yang merujuk kepada Peraturan Menteri Perindustrian RI No.75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (GMP).

Observasi terus terang atau tersamar merupakan observasi yang peneliti melakukan pengumpulan data secara terus terang kepada sumber data bahwa sedang melakukan penelitian, sehingga sumber data mengetahui sejak awal sampai akhir tentang aktivitas peneliti. Tetapi dalam beberapa hal peneliti tidak terus terang atau tersamar dalam observasi, hal ini untuk menghindari jika data yang sedang dicari merupakan data yang masih dirahasiakan sehingga jika dilakukan secara terus terang kemungkinan peneliti tidak akan diizinkan untuk melakukan observasi (Sugiyono dan Puspanhandani, 2020).

2. Wawancara

Wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab, sehingga dapat diinterpretasikan makna dalam suatu topik tertentu. Jadi dengan wawancara maka peneliti

akan mengetahui hal-hal yang lebih mendalam tentang informan dalam menginterpretasikan situasi dan fenomena yang terjadi dimana hal ini tidak bisa ditemukan dengan melakukan observasi (Sugiyono dan Puspanthani, 2020).

Wawancara yang akan dilakukan adalah wawancara mendalam (*indepth interview*) semi terstruktur, meskipun peneliti menyusun panduan wawancara tetapi dalam pelaksanaannya wawancara dilakukan lebih bebas. Tujuannya untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka terkait keamanan pangan berdasarkan aspek-aspek GMP yang dilakukan kepada informan kunci dan informan triangulasi. Wawancara yang dilakukan akan memanfaatkan beberapa teknologi selain dengan wawancara tatap muka, yaitu dengan telepon, *Google Formulir* dan pesan *Whats App* semaksimal mungkin disesuaikan dengan kemampuan informan yang akan di wawancara.

3. *Focus Group Discussion (FGD)*

FGD merupakan teknik diskusi yang dilakukan secara sistematis dan terarah tentang suatu isu masalah. FGD merupakan metode pengumpulan data yang mempertemukan peneliti dengan beberapa peserta sebagai kelompok untuk mendiskusikan suatu topik. Peneliti sebagai moderator berperan sebagai pemimpin diskusi yang meminta peserta untuk menanggapi pertanyaan terbuka. FGD ini bertujuan untuk mengumpulkan informasi tentang opini, keyakinan, sikap atau persepsi.

FGD yang akan dilakukan adalah FGD dengan peneliti sebagai moderator dan penjamah makanan yang berjumlah 7 orang sebagai peserta diskusi dengan tujuan menemukan informasi dari interaksi peserta diskusi dalam hal meningkatkan kedalaman informasi terkait suatu aspek dan dapat mengetahui kesamaan dan perbedaan pengalaman yang dialami peserta.

4. Studi Dokumentasi

Dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu. Dokumen dapat berupa tulisan, gambar, atau karya . hasil penelitian dari observasi dan wawancara akan lebih kredibel atau dapat lebih dipercaya jika didukung oleh dokumen.

Data dokumen yang diambil adalah Peraturan Menteri Perindustrian RI No.75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (GMP) serta dokumen berupa foto, catatan yang berkaitan dengan sistem keamanan pangan perusahaan jasa boga MAC Tasikmalaya.

I. Keabsahan Data

Peneliti menggunakan teknik triangulasi untuk menjamin kepercayaan data yang dikumpulkan. Triangulasi diartikan sebagai teknik pengumpulan yang bersifat menggabungkan dari berbagai teknik pengumpulan data dan sumber yang telah ada.

Triangulasi yang digunakan peneliti adalah triangulasi sumber dan triangulasi teknik. Triangulasi sumber dilakukan dengan cara membandingkan

antara informan yang satu dengan yang lain, hal ini dilakukan untuk melihat pandangan informan terhadap informasi yang didapatkan. Triangulasi teknik dilakukan dengan cara menggabungkan beberapa teknik yaitu wawancara mendalam, pengamatan atau observasi dan dokumentasi.

J. Prosedur Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif deskriptif. Pengumpulan data untuk penelitian ini menggunakan teknik wawancara mendalam antara peneliti dengan informan, karena sumber data utama berasal dari percakapan mendalam antara peneliti dan informan. Tahapan-tahapan dalam penelitian kualitatif terdiri dari 3 tahapan :

1. Tahap Pra-Lapangan

Menyusun rencana penelitian dalam bentuk proposal penelitian skripsi. Survey awal dan pengurusan izin pengambilan data mengenai upaya terkait peningkatan mutu pangan dan keamanan pangan yang telah dilakukan dan wawancara secara singkat. Menyiapkan instrumen penelitian yaitu lembar observasi dan pedoman wawancara serta alat bantu penelitian seperti alat perekam suara dan kamera.

2. Tahap Kegiatan Lapangan

Pembuatan surat dan pengurusan izin penelitian. Menjelaskan lama penelitian. Melakukan wawancara dan FGD dengan informan menggunakan pedoman wawancara dan pedoman FGD. Melakukan observasi dengan mengamati aspek-aspek yang ada di dalam lembar observasi. Melakukan telaah dokumen dengan menelaah dokumen atau

data-data yang berkaitan dengan keamanan dan mutu pangan di Jasa boga MAC Tasikmalaya. Mencatat dan mendokumentasikan semua informasi yang ditemukan di lapangan dalam bentuk tulisan, rekaman, foto dan video.

3. Tahap Analisis

Melakukan perekapan semua data yang telah dikumpulkan baik dari wawancara, observasi, maupun telaah dokumen dan membuat catatan yang lebih rapi agar mudah dipahami. Data yang telah dikumpulkan di analisis, setelah pengolahan data selanjutnya dilakukan interpretasi atau penafsiran data. Penafsiran data adalah upaya untuk memperoleh arti dan makna yang lebih mendalam dan luas terhadap hasil penelitian yang sedang dilakukan dengan cara meninjau hasil penelitian secara kritis dengan teori yang relevan dan informasi akurat yang diperoleh dari lapangan.

K. Teknik Analisis Data

Analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, observasi catatan lapangan dan bahan-bahan lain sehingga dapat dipahami dan temuannya dapat diinformasikan kepada orang lain (Sugiyono dan Puspanhni, 2020). Analisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan pada saat pengumpulan data berlangsung dan setelah selesai pengumpulan data dalam periode tertentu. Data yang diperoleh selanjutnya dianalisis dengan model analisis data dari Miles dan Huberman yaitu sebagai berikut yaitu:

1. Pengumpulan Data

Dalam penelitian kualitatif pengumpulan data pada umumnya menggunakan teknik observasi, wawancara mendalam, dokumentasi, atau gabungan dari ketiganya. Penelitian ini menggunakan teknik observasi, wawancara mendalam, FGD dan Dokumentasi.

2. Reduksi Data

Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal penting, dicari tema dan polanya. Data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas, dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data selanjutnya dan mencarinya bila diperlukan.

3. Penyajian Data

Bentuk penyajian data yang akan digunakan dalam penyajian data penelitian ini bersifat naratif dengan bantuan tabel sederhana. Dengan menyajikan data maka akan memudahkan untuk memahami apa yang terjadi, merencanakan kerja selanjutnya berdasarkan apa yang telah dipahami.

4. Kesimpulan dan Verifikasi

Kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara. Kesimpulan awal yang didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten saat peneliti mengumpulkan data, maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibel.