

ANALISIS STANDAR SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN (SKP) DAN PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) AND SANITATION STANDARD OPERATING PROCEDURES (SSOP) PADA UMKM BANDENG QINA DI SEMARANG, JAWA TENGAH

Analysis Of Processing Feasibility Certificate Standards And The Implementation Of Good Manufacturing Practices (GMP) And Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) In Qina Milkfood Smes In Semarang, Central Java

Trisna Ningsih, Pola ST Panjaitan, Agusta Putri Balqis Linda Soeharso, Abidzar Al Ghiffari¹

¹*Politeknik Kelautan dan Perikanan Karawang, Jawa Barat, Indonesia*

ABSTRAK

Standar Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) berperan penting dalam memastikan sistem produksi yang aman, higienis, dan bermutu tinggi, khususnya pada kegiatan pengolahan hasil perikanan skala UMKM. UMKM Bandeng Qina di Semarang merupakan salah satu pelaku usaha yang telah menerapkan sistem SKP dengan mengacu pada prinsip Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP). Analisis dilakukan terhadap seluruh aspek kelayakan pengolahan terutama aspek utama yang mencakup kondisi bangunan, fasilitas sanitasi, higiene personal, dokumentasi, serta pengendalian mutu. Hasil penelitian menunjukkan bahwa sebagian besar aspek GMP dan SSOP telah diterapkan dengan baik sehingga UMKM Bandeng Qina dinyatakan layak untuk menjalankan kegiatan produksi olahan bandeng presto dengan mendapatkan SKP peringkat B (Baik). Dari 17 klausul yang dinilai, terdapat 7 klausul dengan temuan ketidaksesuaian, terdiri dari 4 temuan minor, 2 temuan mayor, dan 1 temuan serius. Oleh karena itu, perlu dilakukan tindakan perbaikan pada aspek bangunan UPI, penataan dan pemeliharaan alat, IPAL, peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan produk, fasilitas karyawan, serta kebersihan dan kesehatan karyawan. Penerapan SKP berpengaruh positif terhadap peningkatan mutu, keamanan pangan, dan kepercayaan konsumen terhadap produk olahan ikan bandeng. Diperlukan pembinaan lanjutan dan penguatan sistem manajemen mutu agar standar kelayakan pengolahan dapat dipertahankan secara berkelanjutan

Kata kunci: SKP, GMP, SSOP, UMKM, Bandeng, Pengolahan Ikan

ABSTRACT

The Processing Feasibility Certificate (SKP) standard plays a crucial role in ensuring a production system that is safe, hygienic, and of high quality, particularly in small-scale fish processing enterprises. UMKM Bandeng Qina in Semarang, is one such business unit that has implemented the SKP system by adopting the principles of Good Manufacturing Practices (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP). The analysis was conducted on all processing feasibility components, with emphasis on key aspects including building conditions, sanitation facilities, personal hygiene, documentation, and quality control systems. The results indicate that most GMP and SSOP aspects have been properly implemented, enabling UMKM Bandeng Qina to be deemed eligible to conduct bandeng presto production activities and to obtain an SKP rating of B (Good). Out of the 17 assessed clauses, 7 were identified as non-conformities, consisting of 4 minor, 2 major, and 1 serious finding. Therefore, corrective actions are required in several areas, including facility structure, equipment arrangement and maintenance, wastewater treatment systems, product-contact tools and utensils, employee facilities, and worker hygiene and health practices. The implementation of SKP has demonstrated a positive impact on improving product quality, food safety, and consumer confidence in processed milkfish products. Continued supervision and strengthening of the quality

management system are necessary to ensure that processing feasibility standards are consistently maintained.

Keywords: Fishery products processing, product diversification, added value, fish quality

PENDAHULUAN

Industri pengolahan hasil perikanan merupakan sektor penting dalam mendukung ketahanan pangan nasional dan meningkatkan nilai tambah komoditas perikanan. Selain sebagai penyedia bahan pangan bergizi tinggi, sektor ini juga berperan strategis dalam menciptakan lapangan kerja, memperkuat ekonomi daerah pesisir, dan meningkatkan devisa negara. Pengolahan hasil perikanan pada dasarnya bertujuan untuk melindungi ikan dari pembusukan dan kerusakan (Simposium dkk., 2021).

Salah satu sektor industri pengolahan yang memiliki prospek pengembangan yang cukup menjanjikan di Provinsi Jawa Tengah, khususnya di Kota Semarang adalah industri pengolahan ikan bandeng (*Chanos chanos*). Bandeng presto merupakan salah satu produk pangan khas Kota Semarang yang telah memperoleh pengakuan luas dari masyarakat nasional, khususnya para wisatawan domestik. Ditinjau dari aspek skala usaha, permodalan, dan jumlah tenaga kerja, unit usaha pengolahan bandeng presto di Kota Semarang diklasifikasikan ke dalam kategori Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) (Pinandita & Susilowati, 2022).

Dalam rangka menjamin mutu produk pengolahan hasil perikanan, Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) mewajibkan unit pengolahan ikan untuk memiliki Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) sebagai bukti penerapan prinsip higiene dan sanitasi sesuai dengan Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 17 Tahun 2019 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan SKP. Sertifikat ini menjadi dasar legalitas bagi pelaku usaha pengolahan hasil perikanan untuk memastikan proses produksinya telah memenuhi standar keamanan pangan dan mutu produk yang ditetapkan. Dengan adanya SKP, produk olahan ikan diharapkan memiliki

jaminan keamanan dan mutu yang konsisten, baik untuk pasar domestik maupun ekspor.

Peningkatan mutu produk perikanan membutuhkan penerapan sistem pengolahan yang terstandar dan berbasis prinsip keamanan pangan. Dalam konteks ini, Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) menjadi dua pilar utama dalam sistem kelayakan pengolahan. GMP menitikberatkan pada tata cara produksi yang baik, mulai dari penerimaan bahan baku hingga distribusi produk akhir. Sementara itu, SSOP memastikan kegiatan sanitasi dan higiene dijalankan secara teratur dan terdokumentasi dengan baik. Implementasi kedua sistem ini merupakan fondasi utama dalam memenuhi persyaratan SKP sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor No. 17 Tahun 2019.

Menurut Sada Harahap et.al (2020) pengendalian mutu yang paling dasar adalah Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) sesuai dengan standar yang ditetapkan. Persyaratan penting yang harus diperhatikan dalam penerapan GMP yaitu persyaratan bahan baku dan produk akhir harus sesuai dengan persyaratan keamanan mutu yang berlaku (KKP, 2019).

Namun, di lapangan masih banyak ditemukan kendala dalam penerapan SKP pada unit pengolahan skala kecil, terutama yang dikelola oleh UMKM. Beberapa kendala umum meliputi keterbatasan sumber daya manusia terlatih, belum adanya sistem dokumentasi yang baik, serta minimnya pengawasan internal terhadap praktik sanitasi dan kebersihan fasilitas produksi. Kondisi ini dapat menurunkan daya saing produk olahan ikan dan menghambat akses pasar modern maupun ekspor. Oleh karena itu, evaluasi terhadap penerapan SKP serta efektivitas

GMP dan SSOP di tingkat UMKM menjadi langkah penting untuk mengetahui sejauh mana pelaku usaha mampu memenuhi standar kelayakan pengolahan dan menjaga mutu hasil perikanan secara berkelanjutan.

Penerapan SKP menuntut pelaku usaha untuk menjalankan GMP dan SSOP secara konsisten. Prinsip-prinsip tersebut berperan penting dalam menjaga keamanan pangan, mengendalikan risiko kontaminasi, serta meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap produk olahan ikan. Evaluasi terhadap pelaksanaan sistem ini juga menjadi dasar dalam pembinaan, audit internal, dan peningkatan sistem mutu di masa mendatang.

UMKM Bandeng Qina di Semarang merupakan salah satu usaha pengolahan bandeng presto yang telah menerapkan SKP. Namun, efektivitas implementasi GMP dan SSOP di unit usaha skala kecil ini belum banyak dikaji secara ilmiah. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk: 1) mengevaluasi tingkat penerapan SKP pada UMKM Bandeng Qina; 2) menganalisis implementasi prinsip GMP dan SSOP dalam proses produksi; dan 3) mengidentifikasi kendala penerapan dan menyusun rekomendasi peningkatan berkelanjutan.

METODE PENELITIAN

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian dilaksanakan pada bulan Juli sampai September 2025 di UMKM Bandeng Qina, yang berlokasi di Kota Semarang, Provinsi Jawa Tengah. Unit pengolahan ini memproduksi berbagai olahan berbasis ikan bandeng, salah satunya yaitu bandeng presto. Kegiatan observasi dan wawancara dilakukan secara langsung di lokasi produksi untuk memperoleh data primer yang akurat terkait penerapan Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP), Good Manufacturing Practices (GMP), dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP).

Jenis dan Pendekatan Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif evaluatif, yaitu pendekatan yang bertujuan untuk menggambarkan dan menilai tingkat penerapan sistem kelayakan pengolahan di unit usaha berdasarkan kriteria yang telah ditetapkan oleh lembaga berwenang. Pendekatan kualitatif dan kuantitatif sederhana digunakan secara terpadu. Pendekatan kualitatif meliputi observasi proses, wawancara mendalam, dan dokumentasi untuk menggali informasi faktual di lapangan. Sementara itu, pendekatan kuantitatif dilakukan melalui penilaian numerik berdasarkan checklist SKP yang diubah menjadi skor dan dikategorikan ke dalam tingkat kelayakan tertentu.

Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui pemanfaatan sumber data primer dan sekunder dengan menggunakan metode wawancara (interview), angket (kuesioner), observasi (pengamatan), serta kombinasi dari ketiga teknik tersebut, guna memperoleh informasi yang relevan dan mendalam sesuai kebutuhan penelitian (Panjaitan, 2021). *Data penelitian terdiri atas data primer dan data sekunder.*

- Data Primer diperoleh melalui:
- Observasi langsung, yaitu pengamatan terhadap fasilitas bangunan, kebersihan ruang produksi, alur proses pengolahan, dan praktik hygiene pekerja.
 - Wawancara terstruktur dengan pemilik dan karyawan terkait pemahaman serta pelaksanaan SKP, GMP, dan SSOP.
 - Dokumentasi, berupa foto fasilitas, catatan sanitasi, dan dokumen pendukung SKP.

Data Sekunder diperoleh dari dokumen pendukung seperti pedoman SKP, Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No. 17 Tahun 2019, literatur ilmiah, dan laporan pembinaan UMKM pengolahan hasil perikanan di wilayah Jawa Tengah.

Parameter dan Instrumen Penilaian

Parameter penilaian kelayakan

- pengolahan mengacu pada Permen KP No. 17 Tahun 2019 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan SKP. Aspek-aspek yang dinilai meliputi 17 klausul, yaitu:
1. Komitmen manajemen
 2. Lingkungan
 3. Bangunan UPI
 4. Penataan dan pemeliharaan alat
 5. Bahan baku/tambahan/pegemas
 6. Penyimpanan produk (sesuai perlakuan)
 7. I P A L
 8. Air dan es
 9. Peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan produk
 10. Fasilitas pencucian
 11. Kebersihan ruangan dan peralatan pengolahan
 12. Fasilitas karyawan
 13. Bahan kimia dan bahan berbahaya
 14. Limbah padat dan limbah lainnya
 15. Pengemasan dan pelabelan
 16. Kebersihan dan Kesehatan karyawan
 17. Peningkatan kemampuan/keterampilan

SKP diterbitkan berdasarkan sistem pemeringkatan hasil evaluasi, yaitu:

Peringkat	Jumlah penyimpangan			
	Minor	Mayor	Serius	Kritis
A = baik sekali	0-6	0-5	0	0
B* = baik	≥ 7	0-10	0-2	0
C = cukup	Na	≥ 11	3-4	0

*) Jumlah kombinasi penyimpangan serius dan mayor tidak lebih dari 10

Pemeringkatan tersebut ditentukan berdasarkan jumlah dan tingkat penyimpangan yang ditemukan dalam penerapan GMP dan SSOP, dengan klasifikasi sebagai berikut:

1. Kritis (Kr): Penyimpangan yang secara langsung dapat mengancam keamanan pangan jika tidak segera dikoreksi.
2. Serius (Sr): Penyimpangan yang berpotensi membahayakan keamanan pangan jika tidak ditindaklanjuti.
3. Mayor (My): Penyimpangan yang bisa berdampak terhadap keamanan pangan apabila dibiarkan tanpa perbaikan.
4. Minor (Mn): Penyimpangan yang mungkin belum berdampak langsung, tetapi jika terus terjadi dapat memengaruhi mutu produk.
5. NA: Not Accountable (tidak dipersyaratkan).

Teknik Analisis Data

Analisis dilakukan secara deskriptif kuantitatif dan kualitatif.

- Analisis kuantitatif digunakan untuk menghitung skor rata-rata dan menentukan tingkat kelayakan berdasarkan hasil penilaian dari masing-masing aspek GMP dan SSOP. Data disajikan dalam bentuk tabel, diagram batang, dan grafik persentase untuk memperlihatkan perbandingan antar aspek.
- Analisis kualitatif dilakukan untuk menafsirkan faktor-faktor penyebab keberhasilan maupun kelemahan penerapan SKP di lapangan, termasuk aspek manajemen, perilaku karyawan, dan kondisi fasilitas.

Selanjutnya, hasil evaluasi dibandingkan dengan standar SKP sebagai acuan untuk memberikan rekomendasi peningkatan mutu dan kelayakan pengolahan di UMKM Bandeng Qina.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambaran Umum UMKM Bandeng Qina

UMKM Bandeng Qina merupakan salah satu unit pengolahan hasil perikanan yang berlokasi di Kota Semarang, Jawa Tengah. Usaha ini telah berdiri sejak tahun 2016 dan memproduksi beberapa jenis olahan berbasis ikan bandeng, antara lain bandeng presto, bandeng tanpa duri, dan bandeng cabut duri beku. Kapasitas produksi harian berkisar antara 30–50 kg ikan bandeng segar, dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 6–8 orang yang terbagi pada bagian produksi, pengemasan, dan distribusi. Fasilitas produksi meliputi ruang pengolahan utama, ruang penyimpanan dingin (freezer), area pencucian, dan ruang pengemasan.

Alur proses produksi bandeng presto di UMKM Bandeng Qina sesuai dengan regulasi SNI 4106:2017 tentang bandeng duri lunak mencakup 9 tahapan yang sistematis, dimulai dari penerimaan bahan baku ikan bandeng, penimbangan, pencucian, pembumbuan, pemrestoan (proses presto), pengemasan primer,

penyimpanan, dan pengemasan sekunder.

Pengujian organoleptik bahan baku ikan bandeng yang digunakan UMKM Bandeng Qina mengacu pada SNI 2729:2021 tentang mutu ikan segar, dimana hasil pengamatan didapatkan rata-rata 7.6 sudah berada diatas ambang batas mutu yang ditetapkan yaitu minimal 7. Sedangkan pengujian sensori bandeng presto mengacu pada SNI 4106:2017 tentang bandeng duri lunak, diperoleh nilai rata-rata 8.6 memenuhi standar SNI yaitu di atas 8. Menurut Amin, et al., (2018), penyusunan prosedur penanganan ikan yang tepat serta penerapan operasional kerja yang cepat dan efisien merupakan hal yang esensial dalam upaya menjamin mutu bahan baku dan produk yang berkualitas tinggi. UMKM Bandeng Qina telah memiliki legalitas usaha antara lain SKP peringkat B yang dikeluarkan oleh KKP tanggal 13 Desember 2024 dengan masa berlaku sampai dengan 13 Desember 2026.

Berdasarkan hasil evaluasi, UMKM Bandeng Qina telah memenuhi ketentuan dan standar legalitas serta mutu yang disyaratkan bagi pelaku usaha di sektor usaha mikro dan kecil. Sesuai dengan Hutagalung & Parhusip, (2024), legalitas usaha merupakan instrumen penting bagi UMKM dalam menjamin keamanan dan memperkuat produk yang dikembangkan.

Hasil Penilaian Kelayakan Pengolahan Berdasarkan Checklist SKP

Pengisian kuesioner SKP ini mengacu pada kriteria penilaian ketidaksesuaian yang mengacu pada Permen KP No. 17 Tahun 2019 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan SKP. Seperti yang terlihat pada tabel 1.

UMKM Bandeng Qina dinyatakan layak untuk menjalankan kegiatan produksi olahan bandeng presto dengan peringkat B (Baik). Penetapan peringkat B ini mengacu pada ketentuan Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan (Permen KP) Nomor 17 Tahun 2019, yang menyatakan bahwa peringkat B diberikan apabila hasil penilaian SKP menunjukkan maksimal ≥ 7 temuan

Tabel 1. Hasil Penilaian SKP di UMKM Bandeng Qina

Table 1. Results of SKP Assessment at Qina Milkfish MSME

No	Aspek Penilaian	M			Keterangan	
		K	S	n		
1	Komitmen manajemen	-	-	-	Sesuai	
2	Lingkungan	-	-	-	Sesuai	
3	Bangunan UPI	-	-	X	Tidak Sesuai	
4	Penataan dan pemeliharaan alat	-	-	-	X	Tidak Sesuai
5	Bahan baku/ tambahan/pege mas	-	-	-	Sesuai	
6	Penyimpanan produk (sesuai perlakuan)	-	-	-	Sesuai	
7	IPAL	-	-	-	X	Tidak Sesuai
8	Air dan es	-	-	-	-	Sesuai
9	Peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan produk	-	X	-	X	Tidak Sesuai
10	Fasilitas pencucian	-	-	-	-	Sesuai
11	Kebersihan ruangan dan peralatan pengolahan	-	-	-	-	Sesuai
12	Fasilitas karyawan	-	-	-	X	Tidak Sesuai
13	Bahan kimia dan bahan berbahaya	-	-	-	-	Sesuai
14	Limbah padat dan limbah lainnya	-	-	-	-	Sesuai
15	Pengemasan dan pelabelan	-	-	-	-	Sesuai
16	Kebersihan dan kesehatan karyawan	-	-	X	-	Tidak Sesuai
17	Peningkatan kemampuan/ keterampilan	-	-	-	-	Sesuai

minor, 0-10 temuan mayor, 0-2 temuan serius, dan tanpa temuan kritis. Formulir penilaian SKP berdasarkan regulasi tersebut.

Namun demikian, masih terdapat beberapa aspek yang memerlukan perbaikan.

Dari total 17 klausul yang dinilai, terdapat 7 klausul dengan temuan ketidaksesuaian, terdiri dari 4 temuan minor, 2 temuan mayor, dan 1 temuan serius. Oleh karena itu, perlu dilakukan tindakan korektif dan peningkatan pada aspek manajerial maupun teknis terkait.

Analisis Implementasi GMP dan SSOP

a. Good Manufacturing Practices (GMP)

Penerapan GMP di UMKM Bandeng Qina secara umum telah berjalan baik. Alur proses pengolahan sudah mengikuti prinsip one-way flow (alur searah) yang dimulai dari penerimaan bahan baku, pencucian, pengolahan panas (presto), pendinginan, hingga pengemasan. Bahan baku bandeng diperoleh dari pasar lokal dalam kondisi segar dan langsung diolah pada hari yang sama untuk menjaga mutu. *Bangunan dan fasilitas produksi memenuhi sebagian besar syarat fisik, seperti dinding kedap air, ventilasi cukup, dan lantai mudah dibersihkan. Namun, beberapa peralatan seperti meja kerja dan wadah pencucian dan penirisan masih menggunakan bahan stainless steel yang mulai menurun kualitas permukaannya akibat penggunaan jangka panjang.*

Selain itu, pengawasan bahan baku belum didukung dengan pencatatan hasil inspeksi mutu bahan secara sistematis. Hal ini sejalan dengan temuan di berbagai penelitian (Nugroho et al., 2022; Rahmawati et al., 2023) yang menyatakan bahwa UMKM pengolahan ikan masih lemah dalam penerapan record keeping sebagai bagian dari sistem jaminan mutu.

b. Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP)

Penerapan SSOP telah dilakukan, namun belum sepenuhnya terdokumentasi dengan baik. Proses pembersihan area produksi dilakukan setiap hari, tetapi tidak selalu disertai catatan tanggal, penanggung jawab, dan hasil verifikasi kebersihan.

Kebersihan fasilitas sanitasi (toilet, wastafel, dan tempat cuci tangan) tergolong baik, dengan ketersediaan sabun dan air bersih yang memadai. Pengendalian hama dilakukan secara manual tanpa jadwal inspeksi rutin atau kerja sama dengan penyedia jasa pest control.

Karyawan telah memahami pentingnya kebersihan diri dan selalu menggunakan alat pelindung diri seperti celemek, masker, dan penutup kepala saat bekerja. Namun, belum dilakukan pelatihan berkala terkait higiene dan sanitasi sesuai pedoman BPPMHKP (Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan). Kondisi ini menyebabkan pemahaman antar pekerja tidak seragam, terutama pada karyawan baru.

Pembahasan Umum

Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan SKP di UMKM Bandeng Qina telah memenuhi sebagian besar persyaratan dasar kelayakan. Beberapa aspek menunjukkan komitmen manajemen dalam menjaga kebersihan fasilitas dan kedisiplinan tenaga kerja terhadap praktik higiene. Temuan ini menunjukkan bahwa penerapan prinsip dasar GMP dan SSOP dapat dilakukan secara efektif meskipun dalam skala usaha kecil.

Hasil penelitian Handayani & Mulyani (2021) menyatakan bahwa meskipun beberapa unit pengolahan ikan telah menerapkan aspek dasar jaminan mutu pangan (GMP dan SSOP), masih terdapat banyak kekurangan dalam implementasi sistem yang komprehensif, terutama pada aspek dokumentasi SOP, pengendalian terhadap faktor risiko kontaminasi, serta pemeliharaan fasilitas sanitasi. Artikel ini menyimpulkan bahwa diperlukan pembinaan lebih lanjut serta peningkatan penerapan sistem jaminan mutu secara lebih konsisten untuk meningkatkan mutu produk dan keamanan pangan di unit-unit pengolahan ikan skala kecil di Jawa Tengah.

Namun, kelemahan pada dokumentasi, pengendalian hama, dan sistem penyimpanan dingin perlu segera diperbaiki. Dokumentasi

kegiatan sanitasi merupakan komponen penting dalam sistem jaminan mutu karena berfungsi sebagai bukti verifikasi penerapan SSOP dan dasar pelaksanaan audit internal. Minimnya pencatatan menyebabkan proses evaluasi kebersihan sulit dilacak, sehingga berpotensi menurunkan efektivitas sistem.

Kelemahan lain ditemukan pada pengendalian hama dan manajemen pendinginan. Menurut pedoman BKIPM/BPPMHKP (2021), pengendalian hama harus dilakukan secara preventif dan terjadwal, sementara suhu penyimpanan produk beku harus stabil di bawah -18°C . Hasil pengukuran di lapangan menunjukkan fluktuasi suhu hingga -10°C karena kapasitas freezer yang terbatas. Hal ini dapat berdampak pada penurunan mutu produk selama penyimpanan.

Nurhayati (2022) menyimpulkan bahwa perbaikan yang berkelanjutan dan pembinaan lebih lanjut terhadap personel serta sistem internal sangat dibutuhkan agar praktik GMP dan SSOP dapat diterapkan secara konsisten, sehingga dapat meningkatkan mutu produk, keamanan pangan, dan daya saing industri kecil pengolahan ikan.

Secara keseluruhan, hasil evaluasi menunjukkan bahwa implementasi SKP di UMKM Bandeng Qina berdampak positif terhadap mutu dan keamanan produk, serta meningkatkan kepercayaan konsumen. Namun, untuk menjamin keberlanjutan sistem, diperlukan pembinaan teknis berkelanjutan, peningkatan pelatihan sumber daya manusia, dan penerapan sistem dokumentasi berbasis digital sederhana untuk mendukung pencatatan GMP–SSOP.

Faktor Pendukung dan Kendala

Faktor Pendukung:

- Kesadaran tinggi pemilik terhadap pentingnya keamanan pangan.
- Dukungan pembinaan dari BPPMHKP dan Dinas Kelautan dan Perikanan.
- Disiplin pekerja dalam menjaga kebersihan diri dan area kerja.

K e n d a l a :

- Luas ruang produksi terbatas, pemisah-

- an area bersih–kotor belum maksimal.
- Dokumentasi kegiatan GMP dan SSOP belum konsisten.
- Fasilitas pendingin (cold storage) terbatas sehingga penyimpanan belum optimal.

Dampak terhadap Mutu dan Daya Saing

Penerapan SKP terbukti berdampak positif terhadap mutu fisik dan keamanan produk bandeng presto dan tanpa duri. Permintaan konsumen meningkat $\pm 25\%$, dan tingkat pengembalian produk menurun signifikan. Keberhasilan ini menunjukkan bahwa penerapan SKP dapat menjadi model pembinaan UMKM pengolahan ikan yang berdaya saing dan berkelanjutan.

KESIMPULAN

Kesimpulan

1. Penelitian ini menunjukkan bahwa UMKM Bandeng Qina telah memiliki SKP peringkat B (Baik), dan berdasarkan hasil evaluasi dinyatakan layak untuk menjalankan kegiatan produksi olahan bandeng presto. Sebagian besar aspek Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) telah diterapkan dengan cukup konsisten, terutama dalam hal kebersihan fasilitas, tata letak produksi yang efisien, dan hygiene personal karyawan.
2. Hasil penilaian 17 klausul, terdapat 7 klausul dengan temuan ketidaksesuaian, terdiri dari 4 temuan minor, 2 temuan mayor, dan 1 temuan serius. Oleh karena itu, perlu dilakukan tindakan perbaikan pada aspek bangunan UPI, pe-nataan dan pemeliharaan alat, IPAL, peralatan dan perlengkapan yang kontak dengan produk, fasilitas karyawan, serta kebersihan dan kesehatan karyawan.
3. Secara keseluruhan, implementasi SKP di UMKM Bandeng Qina memberikan dampak positif terhadap mutu dan keamanan produk, meningkatkan kepercayaan konsumen, serta memperkuat daya saing produk olahan ikan bandeng di pasar lokal. Hasil ini membuktikan bahwa penerapan sistem manajemen mutu berbasis GMP dan SSOP dapat diaplikasikan secara efektif pada skala usaha kecil apabila disertai dengan pembinaan yang berkelanjutan.

Saran

1. Peningkatan Dokumentasi dan Sistem Monitoring: Diperlukan perbaikan sistem pencatatan kegiatan sanitasi, inspeksi fasilitas, dan pengendalian hama secara berkala. UMKM dapat memanfaatkan form checklist digital sederhana atau pencatatan manual terstandar sebagai bukti penerapan GMP–SSOP.
2. Penguatan Manajemen Cold Storage: Freezer perlu dikalibrasi secara rutin untuk memastikan suhu stabil dibawah -18°C. Pengaturan kapasitas penyimpanan dan pemantauan suhu menggunakan termometer digital harian akan membantu menjaga mutu produk beku.
3. Pelatihan dan Pembinaan Teknis: BP-PMHKP bersama Dinas Kelautan dan Perikanan daerah disarankan untuk menyelenggarakan pelatihan hygiene dan sanitasi bagi karyawan secara periodik, serta pendampingan penerapan sistem SKP berbasis audit internal.
4. Kolaborasi dengan Perguruan Tinggi: Perguruan tinggi vokasi atau lembaga penelitian dapat berperan dalam memberikan bimbingan teknis, inovasi kemasan, dan sistem mutu berbasis HAC-CP sederhana bagi UMKM agar mampu naik kelas menuju sertifikasi ekspor.
5. Peningkatan Kesadaran Keamanan Pangan: UMKM perlu menumbuhkan budaya mutu (quality culture) melalui komitmen manajemen dan partisipasi seluruh pekerja, sehingga prinsip SKP, GMP, dan SSOP tidak hanya bersifat administratif tetapi menjadi bagian dari praktik kerja harian.

DAFTAR PUSTAKA

- Amin, Z. M., Nugroho, L. P. E. & Nurjanah, 2018. Kajian Implementasi GMP dan SSOP Ikan Pengolahan Teri Nasi Setengah Kering di Kabupaten Tuban. *Jurnal Pengolahan Hasil Perikanan Indonesia*, 21(3), pp. 406-413.
- Badan Standardisasi Nasional. (2016). SNI 01-4852-1998: Cara Produksi yang Baik (Good Manufacturing Practices) untuk Industri Pangan. Jakarta: BSN.
- Badan Standardisasi Nasional. (2018). SNI 01-2897-2018: Metode Pengujian Mutu Produk Perikanan. Jakarta: BSN.
- Badan Standardisasi Nasional, 2017. SNI 4106:2017 Bandeng Duri Lunak. Jakarta: Badan Standardisasi Nasional.
- Badan Standardisasi Nasional, 2021. SNI 2729:2021 Tentang Ikan Segar. Jakarta: Badan Standardisasi Nasional.
- Handayani, D. M., & Mulyani, N. (2021). Evaluasi Penerapan Sistem Jaminan Mutu Pangan pada Unit Pengolahan Ikan Skala Kecil di Jawa Tengah. *Jurnal Teknologi dan Industri Pangan*, 32(1), 45–56.
- Hutagalung, C. S. I. B. & Parhusip, N. A., 2024. Esensial Legalitas Usaha Terhadap Pelaku Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) di Kota Semarang. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 10(12), pp. 98-106.
- Kementerian Kelautan dan Perikanan. 2019. Permen KP No. 17 Tahun 2019 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan SKP. Jakarta.
- Nugroho, A., Puspitasari, L., & Dewi, N. 2022. Analisis Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) pada UMKM Pengolahan Ikan Asap di Kabupaten Pati. *Jurnal Agroindustri dan Teknologi Pangan*, 7(1), 55–63.
- Nurhayati, D. (2022). Evaluasi Implementasi GMP dan SSOP pada Industri Olahan Ikan Skala Kecil. *Jurnal Pengolahan Hasil Perikanan Indonesia*, 25(2), 123–134.
- Panjaitan, P. S., 2021. Persepsi Wanita Pesisir terhadap Manfaat Pelatihan Pengolahan Hasil Perikanan dalam Meningkatkan Pendapatan Keluarga. *Jurnal Pelagicus*, 2(1), pp. 18-22.
- Piasari, R., Soeprijadi, L., & Saputra, R. S. H. (2025). Penerapan Good Manufacturing Practice (Gmp) Dan Sanitation Standar Operating Procedure (Ssop) Pada Proses Pengolahan Tekwan Ikan Tenggiri (*Scomberomorus guttatus*).
- Pinandita, A. D. & Susilowati, E., 2022. Industri Bandeng Olahan di Kelurahan Krobokan Semarang Barat, 1990-2019. *Jurnal Historiografi*, 3(1), pp. 11-20.
- Rahmawati, I., & Suryani, T. 2023. Penerapan

Prinsip Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) dalam Pengolahan Ikan Segar untuk Menjamin Keamanan Pangan. *Jurnal Teknologi Hasil Perikanan Indonesia*, 26(1), 88–97. <https://doi.org/10.17844/jphpi.v26i1.29905>

Simposium, P., Viii, N., Dan, K., (2021). Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Prosedure (SSOP) pada Proses Pengalengan Ikan Lemuru (*Sardinella longiceps*) dengan Media Saus Tomat Application of Good Manufacturing Practices (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) in the process of canning lemuru fish (*Sardinella longiceps*) using tomato sauce media. Fakultas, P., Kelautan, I., Perikanan, D., Ff Ma'roef 1□, A., Sipahutar, Y. H., & Hidayah, N.