

12 Analysis of Potential Risks Food Safety and Halal Standards

by 12 Perpustakaan UMSIDA

Submission date: 22-Apr-2024 08:59AM (UTC+0700)

Submission ID: 2357279062

File name: 12 Analysis of Potential Risks Food Safety and Halal Standards.pdf (581.3K)

Word count: 7551

Character count: 46715

Analysis of Potential Risks Food Safety and Halal Standards in Food Industry (Case Study of Wafer Production Process)

Analisis Potensi Risiko Standar Keamanan Pangan dan Halal pada Industri Makanan (Studi Kasus Proses Produksi Wafer)

Nurria Peppi Yuwana^{1*}, Hana Catur Wahyuni²

* Email corresponding author: nurria002@gmail.com

^{1,2}Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Jl. Mojopahit No. 666 B, Sidowayah, Celep, Kec. Sidoarjo, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur 61271

Abstract. One of the factors that determines the competitiveness of a food product is the quality assurance of food safety and halal. Consuming unsafe food can endanger the health and lives of consumers. Until now, the distribution of unsafe and non-halal food is still a problem for Indonesia. This research aims to determine the implementation of food safety and halal systems in companies. This research was carried out by conducting interviews with employees. Alternative strategies and risk controls are selected based on 5W + 1H. The research results show that the efforts made by the company to improve food safety and halal in the wafer manufacturing process are the implementation of the HACCP system and the Halal Product Guarantee System. The results of observations on the implementation of HACCP show that companies must always monitor the operation of the HACCP system in the production area to improve food quality and safety.

Keywords: food safety, HACCP, halal product guarantee system

Abstrak. Salah satu faktor yang menentukan daya saing suatu produk makanan adalah adanya jaminan mutu keamanan pangan dan halal. Mengonsumsi pangan yang tidak aman dapat membahayakan kesehatan dan jiwa konsumen. Hingga saat ini peredaran pangan yang tidak aman dan tidak halal masih menjadi permasalahan bagi Indonesia. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui implementasi sistem keamanan pangan dan halal di perusahaan. Penelitian ini dilaksanakan dengan melakukan wawancara dengan karyawan. Alternatif strategi dan pengendalian risiko yang dipilih berdasarkan 5W + 1H. Hasil penelitian menunjukkan bahwa upaya yang dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan keamanan pangan dan halal pada proses pembuatan wafer yaitu penerapan sistem HACCP dan Sistem Jaminan Produk Halal. Hasil observasi penerapan HACCP menunjukkan bahwa perusahaan harus selalu memantau berjalannya sistem HACCP di area produksi untuk meningkatkan mutu dan keamanan pangan.

Kata Kunci: keamanan pangan, HACCP, sistem jaminan produk halal

I. PENDAHULUAN

Indonesia merupakan negara yang memiliki tingkat pertumbuhan penduduk yang tinggi dan berpengaruh terhadap tingkat konsumsi masyarakat. Menurut Statista Market Insight, 55% konsumen makanan ringan di Indonesia adalah kelompok milenial dan gen Z. Makanan ringan yang populer dan digemari adalah biskuit/wafer. Salah satu perusahaan wafer di Indonesia adalah PT. X, dengan salah satu produknya adalah wafer coklat. Dalam menghadapi era persaingan yang tinggi, PT. X melakukan peningkatan mutu dan keamanan produk yang dihasilkan dengan mengembangkan sistem jaminan keamanan pangan yang berupa Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) dan Sistem Jaminan Produk Halal (SJPH).

Food Safety Management System Standard ISO 22000: 2018 merupakan standar global bagi perusahaan untuk memantau dan mengembangkan sistem manajemen yang mampu mengendalikan potensi bahaya keamanan pangan mencakup pencegahan, penghapusan, dan pengendalian bahaya keamanan pangan, mulai dari pemilihan bahan baku hingga produk siap dikonsumsi oleh konsumen [1].

ISO 22000: 2018 adalah sistem manajemen keamanan pangan yang berisi tentang persyaratan untuk organisasi rantai makanan. Sistem ini mengartikan bahwa manajemen keamanan pangan menjadi sebuah proses yang terus ditingkatkan. Standar ini berfokus pada pendekatan preventif terhadap keamanan pangan termasuk identifikasi, pencegahan, mengurangi bahaya keamanan pangan, dan rantai pangan. ISO 22000: 2018 adalah standar pengendalian dinamis terhadap bahaya keamanan pangan. Standar ini menggabungkan elemen-elemen kunci yang diakui secara umum, yaitu: interaktif, manajemen sistem, *Pre-requisite Programs* (PRP), dan prinsip HACCP. *Food Safety Management System* (FSMS) memberikan pedoman bagi suatu organisasi untuk membuat rencana, merancang implementasi, pengoperasian, memelihara serta memperbarui FSMS untuk meningkatkan efektifitasnya [1].

35

Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) merupakan keamanan pangan yang menggunakan metode pencegahan sistematis untuk menjaga kualitas makanan dan konsumen dari bahaya atau kontaminasi kimia, fisik, dan biologis. Hal ini sebagian besar diterapkan dalam proses produksi dan juga dalam proses pasca produksi untuk memastikan bahwa tidak terdapat kontaminasi yang membuat produk tidak aman, dan merancang langkah-langkah untuk mengurangi risiko kontaminasi ke tingkat yang paling aman. HACCP dan keamanan pangan adalah suatu hal yang tidak dapat dipisahkan. Penerapan HACCP merupakan persyaratan untuk menjamin keamanan pangan. Oleh karena itu, HACCP bertujuan untuk menghindari bahaya dari produk jadi untuk mengetahui efek atau keberadaan bahaya. HACCP merupakan pendekatan preventif untuk menjamin keamanan pangan. Sistem HACCP diterapkan di semua langkah dalam rantai makanan, mulai dari persiapan bahan utama, proses produksi, dan penanganan pasca produksi, termasuk bahan baku, proses produksi, pasca produksi, penyimpanan, distribusi, dll. [2]

Berkembangnya industri makanan saat ini mengakibatkan perlu adanya upaya untuk mencegah pangan dari kemungkinan cemaran-cemaran yang dapat mengganggu, merugikan, dan membahayakan kesehatan manusia serta tidak bertentangan dengan agama, keyakinan, dan budaya masyarakat sehingga tetap aman untuk dikonsumsi. Hasil produk olahan dari suatu industri makanan harus diproduksi sesuai dengan Standar Operasional Prosedur (SOP) untuk menjamin mutu dan keamanan produknya.

Indonesia merupakan negara dengan mayoritas penduduk muslim, oleh karena itu menjamin kehalalan produk-produk yang beredar di masyarakat menjadi suatu keharusan dan perhatian besar bagi pemerintah. Setiap produsen harus memenuhi kebutuhan dan hak konsumen, termasuk konsumen muslim. Memproduksi produk halal adalah bagian dari tanggungjawab perusahaan kepada konsumen muslim. Di Indonesia, untuk memberikan keyakinan kepada konsumen bahwa produk yang dikonsumsi adalah halal, maka perusahaan perlu memiliki Sertifikat Halal MUI [3]

Undang-Undang Nomor 33 Tahun 2014 tentang Jaminan Produk Halal (UUJPH) semakin mempertegas betapa pentingnya persoalan halal-haram dalam rantai produksi dari pelaku usaha hingga sampai di tangan konsumen dan dikonsumsi oleh konsumen, dimana terdapat pula peran pihak perantara seperti distributor, subdistributor, grosir, maupun pengecer sebelum sampai ke tangan konsumen akhir. Dengan adanya UUJPH bertujuan agar pihak konsumen mendapatkan kepastian hukum terhadap produk makanan dan barang konsumsi lainnya. Sedangkan bagi pelaku usaha, hadirnya UUJPH memberikan panduan bagaimana mengolah, memproses, memproduksi, dan memasarkan produk kepada masyarakat konsumen, serta bagaimana membuat informasi produk halal kepada konsumen [4]

UUJPH tidak hanya ditujukan untuk memberikan perlindungan dan jaminan kepada konsumen dengan pemberian sertifikasi halal. Produsen juga mendapat manfaat dari UU ini yaitu dengan adanya kepastian hukum terhadap seluruh barang yang diproduksi, UUJPH akan berdampak positif bagi dunia usaha. Jaminan produk halal untuk setiap produk juga dapat memberikan manfaat bagi perusahaan, mengingat produk yang bersertifikat halal akan lebih dipilih dan digemari konsumen sehingga dapat meningkatkan penjualan [3]

Halal merupakan syarat wajib bagi umat islam dalam memilih makanan yang akan dikonsumsinya. Wajib berarti mengikuti perintah Allah SWT dalam surat Al Baqarah: 168-171. Persyaratan halal perlu diperhatikan dan dipenuhi oleh seluruh peran yang terlibat dalam penyediaan pangan yang terkait dalam rantai pasokan [5]

Integrasi halal dalam rantai pasok diawali dengan penggunaan bahan baku yang sesuai dengan konsep halal, proses halal, misalnya cara pembelian, penyimpanan, dan sistem logistik yang tidak terkontaminasi dengan produk non halal. Dalam implementasinya, keberhasilan perusahaan dalam menerapkan halal pada rantai pasok didorong oleh (1) faktor dukungan pemerintah berupa promosi industri halal, otoritas sertifikasi halal, pemberian insentif bagi usaha halal, dan pendanaan penelitian halal, (2) aset khusus, yaitu terkait dengan kehalalannya bahan baku dan non-halal pada proses distribusi, pergudangan, dan peralatan lainnya, (3) teknologi informasi yang dapat meningkatkan kinerja dan efisiensi serta memperluas jaringan rantai pasok, (4) kolaborasi hubungan secara vertikal (pemasok) dan horisontal (pihak eksternal, pesaing atau non-pesaing), (5) sertifikasi halal, (6) mampu telusur halal [5]

Dalam konteks risiko, berbagai aktivitas dalam rantai pasok pangan memberikan peluang terjadinya perubahan status halal menjadi non-halal. Halal merupakan sesuatu yang mutlak, sehingga apabila terkontaminasi bahan atau kegiatan yang tidak halal maka produk tersebut harus ditolak, dan tidak dapat diolah kembali [5]

Adanya penerapan sistem keamanan pangan dan halal ini bertujuan untuk (1) mengetahui implementasi sistem keamanan pangan dan halal di perusahaan, (2) perusahaan mampu mengidentifikasi potensi risiko dalam implementasi sistem keamanan pangan dan halal selama proses produksi, (3) mampu merekomendasikan perbaikan pada proses sistem keamanan pangan dan halal di perusahaan.

II. METODE

A. Teknik Penelitian

Data penelitian dikumpulkan menggunakan data dokumen internal audit dan wawancara dengan karyawan staff dan ahli yang berhubungan dengan penelitian ini. Wawancara dilakukan bersama Staff *Quality Control* dan *Section Manager QC* yang bertanggung jawab sebagai Koordinator Auditor Halal Internal (AHI).

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di perusahaan yang berlokasi di Pandaan, Pasuruan, Jawa Timur. Penelitian dilakukan selama satu bulan dari 1 September-30 September 2023. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1976 dengan 461 karyawan lebih dari 200 karyawan dan produk utamanya adalah wafer.

C. Tahap Penelitian

Penelitian ini dilakukan dalam beberapa tahapan, yaitu:

1. Menentukan metode standar keamanan pangan yang akan digunakan dan mengetahui tindakan dari perusahaan bagaimana menjamin produk yang dirilis sesuai dengan standar keamanan pangan yang berlaku menggunakan prinsip HACCP.
2. Mengetahui proses standarisasi halal di perusahaan dan aktivitas yang berisiko pada perubahan status halal menjadi non-halal pada wafer yang diproduksi dengan penerapan Sistem Jaminan Produk Halal (SJPH).
3. Merancang strategi penanganan risiko
 Tujuan dari merancang strategi penanganan resiko adalah untuk memberikan usulan tindakan yang dapat mengurangi risiko.
 - a. Analisis potensi risiko menggunakan diagram *fish bone*.
 - b. Menentukan usulan tindakan penanganan risiko dengan metode 5W + 1H.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil wawancara bahwa PT. X telah menetapkan tim *food safety HACCP*. PT. X secara rutin melakukan training untuk membentuk tim yang kompeten dalam memahami persyaratan HACCP di perusahaan khususnya pada divisi *Quality Control*.

HAZARD (Hazard Analysis and Critical Control Point)

Sistem HACCP didasarkan pada pendekatan sistematis untuk mengantisipasi kemungkinan terjadinya bahaya (*Hazard*) selama proses produksi dengan menentukan titik pengendalian kritis (*Critical Control Point/CCP*) yang harus diawasi secara ketat [6] Ada 12 langkah penerapan HACCP menurut SNI 01-4852-1998 [7] Dari 12 langkah tersebut terdapat lima tahap persiapan dan tujuh tahap merupakan prinsip HACCP [7]

Tabel 1. Tahapan HACCP

| Persiapan HACCP | | Prinsip HACCP | |
|-----------------|-------------------------------------|---------------|---|
| Tahap | Program | Tahap | Program |
| 1 | Pembentukan tim keamanan pangan | 6 | Analisis bahaya |
| 2 | Penetapan karakteristik produk | 7 | Penetapan titik kendali kritis (CCP) |
| 3 | Identifikasi tujuan penggunaan | 8 | Penetapan batas kritis tiap CCP |
| 4 | Pembuatan diagram alir proses | 9 | Penyusunan prosedur pemantauan tiap CCP |
| 5 | Verifikasi diagram alir di lapangan | 10 | Penetapan tindakan koreksi |
| | | 11 | Penetapan prosedur verifikasi |
| | | 12 | Penyusunan dokumentasi dan prosedur penyimpanan rekaman |

Prinsip I. Pendekatan pertama pada konsep HACCP adalah analisis bahaya yang berkaitan dengan semua aspek produk yang sedang diproduksi. Analisis bahaya harus dilaksanakan menyeluruh dan realistis dari bahan baku hingga ke tangan konsumen. Proses analisis bahaya mengidentifikasi bahaya potensial yang mungkin terjadi pada setiap tahap proses produksi. Bahaya tersebut meliputi bahaya biologis, kimia dan fisik.

a. Bahaya Biologis/Mikrobiologis

Untuk menjaga kualitas produk wafer yang dihasilkan, PT. X senantiasa melakukan monitoring mikrobiologis mulai dari penerimaan bahan baku, proses produksi, hingga produk jadi. Uji mikrobiologi bahan baku dilakukan dengan frekuensi satu bulan sekali dan/ 6 bulan sekali sesuai dengan standar yang berlaku. Proses sampling bahan

49 baku harus dilakukan secara aseptis agar tidak terjadi kontaminasi, yaitu dengan menggunakan peralatan dan wadah yang steril.

Selain monitoring mikrobiologi bahan baku, PT. X juga melakukan *hygiene* peralatan secara rutin sebelum digunakan untuk proses produksi, dengan cara melakukan *cleaning* sanitasi dan swab alat produksi dari awal proses hingga akhir, meliputi mesin ATM, ballmill, oven, *spreading*, *cutting*, dan *packing*. Selain *hygiene* peralatan, perusahaan juga rutin melakukan *hygiene* karyawan yang berhubungan langsung dengan bagian proses produksi, mulai dari operator produksi, *quality control*, dan teknik.

Proses monitoring mikrobiologi pada produk wafer dilakukan saat produk masih dalam proses dan produk jadi 37 g dilakukan setiap hari. Tujuan dilakukannya uji mikrobiologi pada produk wafer ini adalah untuk memastikan bahwa produk wafer yang beredar di pasaran dan masyarakat adalah produk yang layak dan aman dikonsumsi. Selain itu, perusahaan menjaga kualitas dan kepercayaan konsumen terhadap produk yang dibuatnya. 50

Selain itu, data uji mikrobiologi pada produk wafer digunakan untuk audit internal maupun eksternal untuk menjamin produk yang diproduksi sudah sesuai dengan standar yang berlaku. Pada saat proses audit, auditor akan memastikan hasil uji mikrobiologis mulai dari hasil analisa air, produk jadi, *hygiene* peralatan, dan *hygiene* karyawan. Audit yang dilakukan di perusahaan yaitu audit BPOM, SNI, dan ISO.

b. Bahaya Kimia

Salah satu risiko produk wafer yang mungkin terjadi disebabkan karena adanya bahan tambahan makanan berupa pewarna, pemanis buatan, dan pengawet. Bahan tambahan makanan yang digunakan untuk pembuatan wafer sudah memiliki standar keamanan pangan pada Pemenkes No. 33 tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan. BTM yang digunakan juga sudah memiliki sertifikat halal serta sertifikat hasil analisa eksternal yang dilakukan oleh bagian R&I. Selain itu, bahaya kimia juga bisa berasal dari sisa-39 residu bahan sanitasi pada alat. Oleh karena itu, dosis yang digunakan pada proses *cleaning* dan sanitasi harus sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini berguna untuk menjaga peralatan sekaligus produk dari bahaya bahan kimia. Bahan yang digunakan untuk sanitasi harus sudah memiliki *Material Safety Data Sheet* (MSDS). Dokumen sertifikat halal, hasil analisa eksternal, dan MSDS sangat diperlukan bagi perusahaan saat ada audit eksternal ISO dan SNI.

c. Bahaya Fisik

54 Potensi risiko bahaya fisik pada saat produksi wafer sangatlah banyak. Bahaya fisik disebabkan oleh benda asing yang terdapat dalam makanan, seperti serangga, rambut, potongan kuku, plastik, kancing, jarum, logam, dll. Untuk menghindari bahaya fisik pada proses produksi, PT. X memiliki bagian pengendalian hama yang dilakukan oleh jasa *pest control*, menetapkan aturan bahwa saat memasuki bagian line produksi, setiap karyawan harus menggunakan APD seperti sepatu line, jaslab, *shower cap*, dan masker yang bersih. Untuk APD yang digunakan tidak diperkenankan menggunakan kancing, bagi karyawan yang memakai jilbab dilarang menggunakan jarum, bagi karyawan/i yang tidak menggunakan jilbab wajib memakai *shower cap* untuk menghindari rambut masuk kedalam produk.

Untuk mendeteksi logam pada produk wafer PT. X memiliki alat *metal detector* di area line sebelum dilakukan *packing*. *Metal detector* merupakan alat yang penting dan dibutuhkan di setiap industri pangan untuk mendeteksi adanya logam berbahaya pada produk wafer yang terlihat maupun tidak terlihat dengan mata. Apabila terdapat logam pada produk, maka alat ini akan berbunyi. Kemungkinan adanya logam pada produk yaitu dapat berasal dari plat mesin atau bola-bola pada ballmill. Produk yang terdeteksi mengandung logam harus segera di BS atau dimusnahkan.

Prinsip II. Identifikasi dan penentuan titik kendali kritis (*Critical Control Point/CCP*) di dalam proses produksi. Titik kendali kritis (CCP) merupakan suatu titik lokasi pada setiap langkah atau proses produksi yang apabila tidak terkendali dengan baik akan berpotensi pada produk makanan yang tidak aman, kerusakan, dan kerugian. CCP ditentukan dengan menggunakan diagram alir proses produksi yang sudah teridentifikasi dimana potensi bahaya pada setiap tahapan produksi.

Di PT. X terdapat dokumen HACCP Plan, dimana dalam dokumen tersebut menyebutkan *Control of CCP* pada produk wafer. Disebutkan bahwa CCP pada proses produksi pembuatan wafer terdapat pada proses *baking* adonan (oven) dan *metal detector*.

Prinsip III. Penetapan batas kritis pada setiap CCP yang telah teridentifikasi. Apabila CCP dan parameter pengendali CCP telah teridentifikasi, maka Tim HACCP menetapkan batas kritis untuk setiap CCP. Batas kritis untuk setiap bahaya biologis, kimia, dan fisik untuk setiap jenis produk berbeda-beda. Batas kritis merupakan batas toleransi yang dapat diterima untuk mengamankan bahaya, sehingga titik kendali dapat mengendalikan bahaya kesehatan secara tepat dan efektif.

Batas kritis yang telah ditetapkan oleh PT. X telah tertulis di dalam dokumen dan tidak boleh dilanggar, karena apabila salah satu batas kritis dilanggar maka dapat menyebabkan terjadinya bahaya kesehatan pada konsumen. Contoh batas kritis yang digunakan pada PT. X adalah suhu dan waktu yang digunakan untuk proses *baking* adonan. Apabila pada proses *baking* tersebut tidak sesuai dengan standar, maka akan berakibat pada kesehatan karena pada proses tersebut merupakan proses yang berguna untuk membunuh bakteri yang ada.

Prinsip IV. Penyusunan prosedur pemantauan tiap CCP di PT. X harus didokumentasikan, dalam dokumentasi tersebut harus dapat menjelaskan bagaimana batas kritis dapat ditekan dan dapat dikendalikan. Prosedur dan metode

monitoring harus efektif dalam memberi jaminan keamanan terhadap produk pangan yang dihasilkan. Monitoring pada CCP dilakukan secara kontinyu hingga dicapai tingkat kepercayaan 100%. Contoh pengukuran dalam pemantauan di PT. X adalah observasi secara visual dan pengamatan langsung seperti penyimpanan dan analisa bahan baku, pengukuran suhu dan waktu proses, dan kadar air. Batas kritis dan dokumen CCP dapat dilihat pada tabel 2.

Prinsip V. Penetapan tindakan koreksi yang harus dilakukan apabila terjadi penyimpangan pada batas kritis yang telah ditetapkan. Pada PT. X apabila CCP telah dilakukan dan ternyata telah terjadi penyimpangan yang tidak diharapkan. Maka tindakan dari perusahaan yaitu harus melakukan tindakan koreksi atau perbaikan dari penyimpangan tersebut. Tindakan koreksi ini dapat berupa penanganan terhadap produk yang sedang diolah maupun prosesnya termasuk metode dan peralatan yang digunakan. Tindakan dari manajemen apabila terdapat produk yang tidak sesuai dengan batas CCP, yaitu apabila produk masih dalam proses produksi, maka produk bisa langsung *direct*. Namun, apabila produk sudah menjadi produk jadi, maka harus dilakukan monitoring secara kimia dan biologis. Jika hasil analisa produk aman, maka produk dapat dirilis.

Prinsip VI. Membuat prosedur pencatatan dan penyimpanan data yang efektif dalam dokumentasi HACCP. Di PT. X dokumentasi HACCP disusun oleh *Food Safety Team Leader*, diperiksa oleh *Business Unit Manager*, dan disetujui oleh *Managing Director*. Pada proses pelaksanaan CCP, PT. X memiliki form *checklist* dan pencatatan CCP yang telah dilaksanakan sesuai dengan standar yang berlaku. Dokumentasi dalam sistem HACCP bertujuan untuk (1) mengarsipkan rancangan program HACCP dengan menyusun catatan mengenai seluruh sistem dan penerapan HACCP, (2) memudahkan pemeriksaan oleh manajer atau instansi berwenang jika produk yang dihasilkan diduga sebagai penyebab kasus keracunan makanan. Catatan yang dibuat pada sistem HACCP harus sistematis, rapi, dan teratur agar keefektifan sistem dokumentasi HACCP dapat diuji atau dibuktikan.

Prinsip VII. Membuat prosedur untuk memverifikasi bahwa sistem HACCP bekerja dengan benar. Prosedur verifikasi bermanfaat bagi perusahaan karena dapat digunakan untuk memantau apakah proses HACCP berjalan dilakukan dan sudah berjalan dengan baik atau belum. Prosedur verifikasi bertujuan untuk (1) memeriksa apakah program HACCP telah dilaksanakan sesuai dengan rancangan HACCP, (2) menjamin bahwa rancangan HACCP yang ditetapkan masih efektif dan benar. Hasil verifikasi ini memberikan jaminan bahwa perusahaan telah menjalankan program HACCP dengan baik.

Tabel 2. Control of CCP

| Step CCP | Metal detector | Proses Baking Adonan (Oven) |
|--------------------------------|--|--|
| Hazard to be controlled | Logam | TPC (<i>Total Plate Count</i>) Coliform <i>E. Coli</i> <i>Salmonella</i> <i>Staphylococcus Aureus</i> <i>Bacillus Cereus</i> Kapang & Khamir <i>Enterobacteriaceae</i> |
| Critical Limit | Produk 100% melalui <i>metal detector</i> dalam kondisi baik, yang bisa mendeteksi <i>test</i> sampel Wafer: - Fe - Non Fe - SS dan tidak boleh lebih dari 10 kontaminan logam berturut-turut yang terdeteksi dalam 2 jam | Memastikan suhu sesuai dengan batas minimal yaitu 121°C dengan lama proses baking minimal Wafer: min. 1,8 menit Dilakukan pengamatan fisik meliputi: Wafer : kematangan, warna, aroma, rasa |
| Source/Penyebab | Peralatan mesin giling gula, Ballmill pecah, saringan adonan/cream robek, pisau crusher | Bahan baku |
| Monitoring | - Sensitifitas metal detector - Area kerja metal detector - Monitoring setiap 1 jam - Operator - Laporan catatan kondisi sensitifitas metal detector dan reject produk dari metal detector tersebut | - Suhu oven, waktu proses baking - Proses baking (oven) - Operator produksi - Memastikan suhu sesuai dengan batas minimal yaitu 121°C dengan lama proses baking minimal 1,8 menit |

| | | |
|--------------------------|---|--|
| Correction | <ul style="list-style-type: none"> - Jika ada produk yang tanpa melalui proses metal detector, maka produk tersebut harus di Hold oleh QC untuk diproses ulang melalui tahapan metal detector sebelum ke tahapan proses berikutnya. - Jika metal detector tidak bisa mendeteksi test sampel <ul style="list-style-type: none"> - Fe - Non Fe - SS <p>maka Hold produk mulai dari hasi pengecekan bauk yang terakhir untuk disposisi produk.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Jika suhu dan waktu baking menunjukkan hasil di bawah standar batas kritis, maka hold produk mulai dari hasil pengecekan baik yang terakhir. - Tentukan disposisi terhadap produk yang melewati batas kritis. |
| Corrective Action | <ul style="list-style-type: none"> - Jika terdapat kontaminan yang keluar dari Critical Limit diidentifikasi jenis dan sumbernya. - Produksi, QC, Teknik melakukan analisa: <ul style="list-style-type: none"> - Cari sumber masalahnya - Lakukan tindakan perbaikan - Pantau hasil perbaikan - Jika ditemukan > 5 kontaminan logam yang terdeteksi dalam rentang waktu 1 jam, maka stop proses oleh operator dan QC melakukan Hold produk mulai dari pengecekan yang terakhir untuk disposisi produk mengacu pada tabel AQL (Acceptable Quality Level) | Jika terdapat suhu dibawah standar batas kritis, cek organoleptik produk. Jika tidak sesuai produk di BS. |
| Verification | Pengecekan Metal Detector diverifikasi oleh personil QC Lapang | Pengecekan suhu oven diverifikasi oleh Kashift produksi |
| Document/Records | Form Checklist CCP – Pengecekan Metal Detector | Form Pengontrolan Oven & CCP |
| Correction | <ul style="list-style-type: none"> - Jika ada produk yang tanpa melalui proses metal detector, maka produk tersebut harus di Hold oleh QC untuk diproses ulang melalui tahapan metal detector sebelum ke tahapan proses berikutnya. - Jika metal detector tidak bisa mendeteksi test sampel <ul style="list-style-type: none"> - Fe - Non Fe - SS <p>maka Hold produk mulai dari hasi pengecekan bauk yang terakhir untuk disposisi produk.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Jika suhu dan waktu baking menunjukkan hasil di bawah standar batas kritis, maka hold produk mulai dari hasil pengecekan baik yang terakhir. - Tentukan disposisi terhadap produk yang melewati batas kritis. |
| Corrective Action | <ul style="list-style-type: none"> - Jika terdapat kontaminan yang keluar dari Critical Limit diidentifikasi jenis dan sumbernya. - Produksi, QC, Teknik melakukan analisa: | Jika terdapat suhu dibawah standar batas kritis, cek organoleptik produk. Jika tidak sesuai produk di BS. |

| | | |
|-------------------------|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> - Cari sumber masalahnya - Lakukan tindakan perbaikan - Pantau hasil perbaikan - Jika ditemukan > 5 kontaminan logam yang terdeteksi dalam rentang waktu 1 jam, maka stop proses oleh operator dan QC melakukan Hold produk mulai dari pengecekan yang terakhir untuk disposisi produk mengacu pada tabel AQL (Acceptable Quality Level) | |
| Verification | Pengecekan Metal Detector diverifikasi oleh personil QC Lapang | Pengecekan suhu oven diverifikasi oleh Kashift produksi |
| Document/Records | Form Checklist CCP – Pengecekan Metal Detector | Form Pengontrolan Oven & CCP |

Dokumen dan prosedur penyimpanan catatan harus didokumentasikan dengan baik. Proses dokumentasi ini bermanfaat bagi perusahaan untuk membuat analisis akar permasalahan berbasis data, pemantauan CCP dan penilaian kinerja untuk sertifikasi.

Sis 14 Jaminan Produk Halal (SJPH)

Untuk mendapatkan Sertifikat Halal, setiap badan usaha harus memenuhi 11 kriteria SJH yang dipersyaratkan oleh POM MUI. Berikut 11 kriteria SJH di PT. X sesuai dengan aturan LPPOM MUI dalam standar HAS 23000.

1. Kebijakan Halal

Kebijakan halal menunjukkan komitmen perusahaan untuk menghasilkan produk halal secara konsisten. PT. X memiliki kebijakan halal sesuai proses bisnis dan ruang lingkup, dibuat dan disahkan oleh manajemen. Kebijakan halal disosialisasikan secara efektif kepada seluruh pemangku kepentingan. Bukti sosialisasi halal disimpan oleh perusahaan agar mudah ditelusur.

2. Tim Manajemen Halal

Tim manajemen halal perusahaan terdiri atas semua bagian yang terlibat aktifitas kritis, karyawan tetap dan diutamakan muslim. Tim memiliki tugas dan wewenang yang dijelaskan secara tertulis. Tim manajemen halal di PT. X tidak wajib muslim, namun harus memiliki kompetensi dalam penerapan SJPH, yaitu dibuktikan dengan pelatihan atau sertifikat kompetensi. Bukti penunjukan tim harus disahkan dan diupdate. Tim Manajemen Halal PT. X ditunjuk langsung oleh perusahaan.

3. Pelatihan dan Edukasi

Di PT. X memiliki prosedur tertulis sesuai kriteria SJPH dan dapat diintegrasikan dengan sistem lain. Pelatihan dilakukan minimal 1 tahun sekali, untuk semua karyawan yang terlibat aktifitas kritis, seperti QC, PPIC, dan Produksi. Pelatihan dilakukan oleh trainer yang telah memiliki kompetensi dan bukti pelaksanaan pelatihan harus terdokumentasi.

Dalam proses pelatihan dan edukasi ini akan dilakukan post test dan penilaian sejauh mana karyawan PT. X mengetahui tentang SJPH.

4. Bahan

Bahan untuk produksi wafer di PT. X terdiri dari beberapa jenis, diantaranya bahan baku dan bahan tambahan, bahan penolong, dan kemasan, sanitizer, media validasi hasil pencucian. Bahan yang digunakan harus dipastikan tidak berasal dari babi dan turunannya, serta memenuhi kriteria terkait asal usul bahan. Bahan juga tidak dihasilkan dari fasilitas produksi yang digunakan untuk membuat produk yang mengandung bahan haram atau najis. Hal ini dapat dibuktikan dengan adanya sertifikat halal pada setiap bahan yang digunakan. Sertifikat halal pada bahan baku yang digunakan pada PT. X selalu terdokumentasi dan terupdate.

Untuk monitoring bahan yang digunakan, PT. X mendata seluruh bahan yang digunakan, lalu membuat list atau daftar bahan dan memiliki persetujuan dari LPH/BPJPH yaitu berupa data panduan pembelian, pengecekan bahan datang, produksi, dan lain-lain.

5. Produk

Produk wafer yang diproduksi di PT. X sudah didaftarkan untuk sertifikasi halal. Kebijakan nama produk dan bentuk produk sangat diperhatikan dalam proses sertifikasi. Sertifikasi halal di PT. X dilakukan oleh LPPOM MUI dengan frekuensi 4 tahun sekali. Produk yang didaftarkan harus memiliki kriteria sebagai berikut:

Copyright © Universitas Muhammadiyah Sidoarjo. This is an open-access article distributed under the terms of the Creative Commons Attribution License (CC BY). The use, distribution or reproduction in other forums is permitted, provided the original author(s) and the copyright owner(s) are credited and that the original publication in this journal is cited, in accordance with accepted academic practice. No use, distribution or reproduction is permitted which does not comply with these terms.

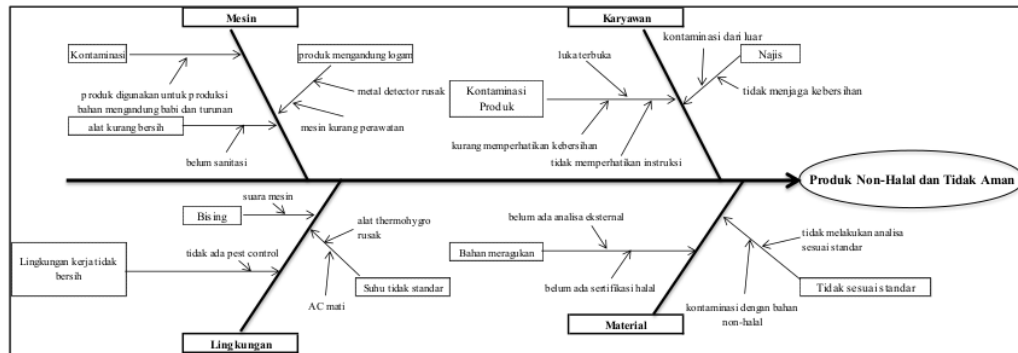
- Nama produk Wafer ²² k menggunakan nama minuman beralkohol.
 - Nama produk Wafer tidak menggunakan nama babi dan anjing serta turunannya.
 - Simbol, gambar, nama, kata-kata atau bentuk produk Wafer tidak menggambarkan kekufuran atau maksiat dan tidak bertentangan dengan akidah agama islam dan tidak terkait dengan agama lain.
 - Karakteristik sensory produk Wafer tidak mengarah ke daging babi/olahannya, atau rasa/aroma khamr.
6. Fasilitas Produksi
- Seluruh fasilitas produksi seperti peralatan dan fasilitas peny⁶⁰ anan yang menghasilkan produk Wafer, baik milik sendiri atau menyewa harus didaftarkan untuk disertifikasi. Fasilitas produksi harus bebas babi dan tidak pernah kontak dengan babi, perusahaan harus menjamin bahan/produk halal tidak terkontaminasi najis. Potensi kontaminasi dapat berasal dari bahan baku untuk produk yang tidak disertifikasi, bahan pencuci dan media ⁵⁷ pencucian, personil dan peralatan produksi/pencucian.
7. Prosedur Tertulis untuk Aktivitas Kritis
- Di PT. X prosedur tertulis dilakukan dengan tahap (1) proses seleksi bahan dan pengembangan/peluncuran produk, (2) proses pembelian/pengadaan bahan, (3) proses penerimaan bahan, (4) proses penyimpanan bahan, (5) proses produksi, (6) proses penyimpanan produk, (7) proses transportasi produk.
8. ³⁰ Kemampuan Telusur
- Kemampuan telusur merupakan sistem yang mampu melacak produk pada seluruh rantai distribusi, memberikan informasi tentang bahan baku, dan memahami serta mengkomunikasikan dampak dari cara produksi dan distribusi ²³ terhadap mutu dan keamanan pangan.
9. Penanganan Produk yang Tidak Memenuhi Kriteria ¹⁶
- PT. X memiliki prosedur tertulis untuk menangani produk yang tidak memenuhi kriteria. Dalam mengidentifikasi ketidaksesuaian dapat diketahui melalui keluhan pelanggan, audit internal, audit eksternal, pemeriksaan bahan ²⁵ masuk atau selama kegiatan pengujian dan inspeksi.
10. Audit Internal ²⁵
- Audit internal yang dilakukan harus dimiliki oleh perusahaan sebagai panduan audit internal. Audit internal yang dilakukan mencakup:
- Tujuan dan sasaran audit, yaitu dengan membandingkan dokumen SJPH VS kriteria SJPH, bukti VS kriteria SJPH untuk efektifitas konsistensi dan perbaikan berkelanjutan.
 - Frekuensi audit di PT. X dilakukan minimal 1x setahun.
 - Metode audit yang dilakukan oleh PT. X yaitu dengan wawancara, observasi, serta cek dokumen dan bukti.
 - Sumber daya yang dibutuhkan perusahaan yaitu: auditor, auditee, akomodasi dan perlengkapan audit.
- ²⁰ Laporan hasil audit internal harus dilaporkan ke BPJPH dan/ LPH untuk registrasi perpanjangan.
11. Kaji Ulang Manajemen ²⁹
- Kaji ulang manajemen dilakukan minimal 1 tahun sekali, dengan tujuan untuk menilai efektifitas penerapan SJH dan merumuskan perbaikan berkelanjutan. Bukti kajian ulang manajemen harus dipelihara, contoh: notulen dan daftar hadir kaji ulang.

³⁴ Pada tahun 2019, UU JPH bersifat “mandatory” yang artinya semua produk pangan yang beredar di Indonesia harus memiliki sertifikat halal. Dengan adanya penerapan Sistem Jaminan Halal (SJH) diharapkan jaminan kehalalan produk pangan dapat terjaga dan kepercayaan kon³² sen meningkat.

PT. X telah memperoleh sertifikat Jaminan ¹⁸ duk Halal oleh Badan Penyelenggara Jaminan Produk Halal (BPJPH). Produk wafer coklat yang diproduksi telah memiliki label halal yang tercantum pada kemasannya, dan telah mendapat lisensi dari Badan Pengawas Obat-obatan dan Makanan dengan nomor yang terdaftar.

Diagram ¹¹sh Bone

Diagram sebab akibat disebut juga diagram tulang ikan (*Fishbone Chart*) berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan berakibat pada masalah yang sedang diteliti. Dari diagram ini dapat melihat faktor-faktor yang lebih terperinci serta penyebab-penyebab dari faktor utama [8]



Bagan I. Asal-Usul Penyebab Potensi Bahaya dan Tidak Halal pada Produk Wafer [9], [10]

Produk menjadi non-halal dan tidak aman untuk dikonsumsi dapat disebabkan oleh beberapa sumber, seperti mesin, karyawan, lingkungan, dan material yang digunakan. Berikut merupakan asal-usul penyebab potensi bahaya pada produk.

a. Mesin

Mesin merupakan komponen penting dalam proses produksi untuk menghasilkan produk wafer yang sesuai standar. Namun dalam proses produksi mesin dapat menjadi penyebab produk yang dihasilkan menjadi tidak halal dan tidak aman untuk dikonsumsi. Penyebabnya yaitu:

1. Kontaminasi, dapat berasal dari mesin yang sebelumnya telah digunakan untuk produksi produk yang mengandung babi dan turunannya. Selain dari kontaminasi produk, kontaminasi ini juga bisa berasal dari darah manusia yang bersentuhan dengan mesin. Darah bisa berasal dari kecelakaan kerja karyawan, contohnya tangan tergores mesin dan mengeluarkan darah, lalu darah tersebut mengenai mesin produksi. Maka mesin yang telah terkontaminasi darah harus segera dilakukan cleaning dan sanitasi.
2. Alat kurang bersih, hal ini bisa berasal dari mesin yang tidak disanitasi dengan baik. Akibatnya terdapat bahaya fisik seperti sisa-sisa remahan wafer pada produksi sebelumnya, dan juga bahaya kimia seperti sisa-sisa residu kimia yang tidak terbilas dengan baik.
3. Produk mengandung logam bisa disebabkan oleh mesin metal detector yang rusak dan kurangnya monitoring atau perawatan pada mesin. Metal detector merupakan CCP pada proses pembuatan wafer. Apabila produk mengandung logam, ini akan berbahaya bagi kesehatan konsumen.

b. Karyawan

Karyawan/operator merupakan aspek penting dalam berjalannya suatu produksi. Karena karyawan yang dapat memonitor proses produksi dan menjalankan mesin yang digunakan. Namun, karyawan dapat menjadi penyebab produk menjadi tidak halal dan tidak aman. Hal ini dapat disebabkan oleh:

1. Kontaminasi produk, dapat disebabkan oleh luka yang dibiarkan terbuka. Luka yang terbuka ini dapat menyebabkan infeksi dan mengandung bakteri. Jika karyawan di area pengolahan makanan memiliki luka terbuka, bakteri dapat berpindah ke makanan, tumbuh, dan akhirnya berbahaya bagi konsumen. Jika lukanya kecil, luka dapat ditutup untuk menghindari kontaminasi. Namun apabila luka cukup besar, untuk sementara karyawan tidak diperbolehkan bekerja menangani produk sampai lukanya sembuh.
2. Kurang memperhatikan kebersihan, karyawan tidak diperbolehkan memiliki kuku panjang, cat kuku, maupun kuku palsu. Hal ini dapat menjadi pemicu kotoran dan kontaminasi produk. Pakaian dan sepatu kerja juga harus dijaga kebersihannya untuk menghindari kontaminasi dari luar masuk ke area produksi.
3. Najis, najis bisa berasal dari toilet. Oleh karena itu setiap karyawan harus menjaga kebersihannya setelah dari toilet dan ingin kembali ke area kerja. Tempat toilet harus jauh dari area produksi.

c. Lingkungan

Lingkungan kerja harus memenuhi standar untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Lingkungan kerja yang tidak baik dapat menyebabkan kecacatan produk dan tidak fokusnya karyawan dalam bekerja. Berikut merupakan penyebab lingkungan kerja tidak baik:

1. Bising, bising dapat disebabkan oleh suara mesin selama produksi. Suara mesin ini dapat mengganggu fokus karyawan selama bekerja, sehingga dapat menyebabkan kelalaian. Akibatnya produk yang tidak sesuai bisa saja lolos karena operator tidak fokus saat bekerja.

2. Lingkungan kerja tidak bersih mengakibatkan adanya serangga dalam proses produksi. Dalam lingkungan produksi tidak boleh ditemukan serangga satu ekor pun. Serangga sangat berbahaya, karena dapat menyebabkan kontaminasi produk. Contoh apabila terdapat satu lalat dalam area produksi, dan lalat tersebut hinggap ke produk lalu bertelur. Maka telur lalat tersebut dapat berkembang biak dan berakibat pada produk tidak aman dan membahayakan konsumen. Pada saat audit eksternal, serangga merupakan temuan mayor dan berakibat pada penilaian perusahaan. Oleh karena itu, di PT. X telah ada jasa *pest control*.
3. Suhu tidak standar, pada proses packing suhu sangat diperhatikan karena berpengaruh pada produk wafer. Suhu yang tidak sesuai standar akan mengakibatkan wafer mengelupas. Wafer mengelupas tidak dapat digunakan dan harus di BS. Hal ini dapat menyebabkan kerugian pada perusahaan.

d. Material

Material yang digunakan pada produksi wafer dapat berupa bahan baku maupun bahan kemasan. Setiap material yang datang harus memiliki *Certifikat of Analysis* dan sertifikat halal. Hal ini untuk menjamin bahan yang digunakan untuk produksi sudah sesuai dengan standar perusahaan dan aman digunakan untuk produksi. Selain itu, bahan baku yang digunakan juga harus ada sertifikat eksternal untuk uji logam dan uji mikrobiologi. Apabila perusahaan tidak dapat melakukan analisa eksternal mandiri, maka dapat meminta hasil analisa melalui supplier. Pada saat penerimaan bahan baku dan bahan kemasan, untuk menjamin keamanan pangan dan halal maka kita perlu mengecek surat jalan pada kontainer yang digunakan, untuk memastikan bahwa kontainer tersebut tidak terkontaminasi oleh bahan non-halal.

Tabel 3. Usulan Tindakan Perbaikan

| No. | WHAT | WHY | WHERE | WHO | WHEN | HOW | RECORD |
|-------------------|------------------------------------|--|---|--|-------------------|---|---|
| VERIFIKASI | | | | | | | |
| 1 | Review HACCP Plan dan Implementasi | Untuk memastikan HACCP berjalan dengan baik | Bagian Manajemen Food Safety Team | Tim keamanan pangan, Managing Director | Setiap 6 bulan | Pembahasan dokumen HACCP Plan pada Rapat HACCP Plan dan implementasinya | Dokumen HACCP Plan |
| 2 | Diagram alir produk | Untuk memastikan proses produksi sesuai dengan diagram alir yang berlaku | | | Setiap 6 bulan | Melakukan konfirmasi selama proses produksi | Diagram Alir Produk |
| 3 | Audit GMP | Untuk memastikan setiap produk diproduksi dan dikendalikan sesuai dengan standar yang diperlukan area pabrik | Area Produksi, Laboratorium, Gudang bahan baku, Gudang FG, Gudang sparepart | Tim GMP, QC, PPIC, Produksi, Teknik | Setiap bulan | Audit GMP di seluruh area pabrik | Laporan audit GMP |
| 4 | Analisa Bahan Baku | Untuk memastikan bahan baku yang digunakan aman dan sesuai standar | Laboratoium Kimia | QC Lab | Setiap kedatangan | Melakukan verifikasi CoA, hasil analisa internal dan analisa eksternal | CoA, hasil analisa mikrobiologi incoming material, sertifikat hasil analisa eksternal |

| No. | WHAT | WHY | WHERE | WHO | WHEN | HOW | RECORD |
|-----|------|-----|-------|-----|------|-----|--------|
|-----|------|-----|-------|-----|------|-----|--------|

| | | | | | | | |
|-----|--|--|------------------------|--|---|--|--|
| 5 | Analisa Produk Jadi | Untuk memastikan produk wafer yang dihasilkan aman dikonsumsi dan sesuai standar SNI | Laboratorium Eksternal | R&I dan QC Analisis | Sesuai jadwal program | Melakukan verifikasi hasil analisa lab eksternal | Sertifikat hasil analisa eksternal |
| 6. | OPRP : Saringan | Untuk memastikan saringan tidak robek atau bocor | Area Produksi | QC Lapang | Setiap Shift | Melakukan verifikasi pengecekan saringan | Ceklist OPRP - Pengecekan saringan adonan/cream |
| 7. | CCP : Metal detector | Untuk monitoring apabila terdapat logam pada produk | Area Produksi | QC Lapang | Setiap Shift | Melakukan verifikasi pengecekan metal detector dan pengecekan kontaminasi logam | Ceklist CCP - Pengecekan metal detector |
| 8. | CCP : Baking Adonan (Oven) | Untuk monitoring suhu dan waktu baking | Area Produksi Oven | QC Lapang | Setiap Shift | Melakukan verifikasi pengecekan pemastian suhu dan lama baking sesuai dengan standar | Form pengontrolan oven dan CCP |
| 9. | Pemahaman prosedur cleaning, sanitasi, dan personel hygiene | Untuk memastikan prosedur cleaning, sanitasi, dilakukan dengan benar dan personel hygiene telah dipatuhi oleh semua karyawan | Seluruh area pabrik | Section Manager tiap divisi, personel QC, PPIC, Produksi, Teknik | Setiap cleaning & sanitasi, dan monitoring setiap bulan | Melakukan observasi dan melakukan test ke karyawan terkait kemampuan dan pemahamannya | Data pengecekan personal hygiene, daftar hadir, dan hasil evaluasi |
| 10. | Pengawasan prosedur cleaning, sanitasi, dan personel hygiene | | Seluruh area produksi | | | Melakukan swab hasil cleaning & sanitasi, dan pengecekan personal hygiene | Data pengecekan personal hygiene, data cleaning & sanitasi |
| 11. | Pengukuran efektifitas sistem manajemen keamanan pangan | Untuk memastikan sistem keamanan pangan telah dijalankan dengan baik oleh perusahaan | Seluruh area pabrik | | Setiap 6 bulan | Melakukan internal audit dan evaluasi efektifitas sistem manajemen keamanan pangan, termasuk | Data tinjauan manajemen, audit internal dan audit eksternal |

| No. | WHAT | WHY | WHERE | WHO | WHEN | HOW | RECORD |
|-----|-------------------------------|---|--------------------|--|--|---|---|
| 1. | OPRP : Saringan | Untuk menguji keefektifan saringan dengan ukuran yang telah ada | Area Produksi | Produksi, QC, Teknik | Setiap ada perubahan ukuran mesin atau perubahan hazard. Minimal 1 tahun sekali | Melakukan pengukuran mesh saringan dan melewati hazard diatas saringan | Data validasi OPRP oleh Produksi dan QC |
| 2. | CCP : Metal detector | Untuk monitoring mesin metal detector | Area Produksi | Tim Keamanan Pangan dan Tim Validasi Eksternal | Setiap ada perubahan produk, tempat, ukuran dummy atau regulasi | Validasi metal detector dilakukan oleh pihak ketiga dan besarnya dummy mengikuti regulasi | Sertifikat validasi dari pihak ketiga |
| 3. | CCP : Baking Adonan (Oven) | Untuk monitoring analisa internal, dan validasi CCP | Area Produksi Oven | Tim Keamanan Pangan dan QC Mikro | Setiap ada parameter uji baru atau suhu oven lebih rendah dari validasi terakhir, minimal 1 tahun sekali | Melakukan analisa mikro pada sheet wafer | Hasil analisa mikrobiologi produk Data validasi CCP |

IV. KESIMPULAN

Sistem keamanan pangan berbasis HACCP dan Sistem Jaminan Produk Halal telah dirancang oleh produsen wafer coklat dengan baik. Standar yang digunakan oleh PT. X dalam produksi wafer adalah menggunakan standar SNI Biskuit 2973-2011. PT. X telah menja⁶¹kan ISO 22000: 2018 di perusahaannya dan telah melakukan audit eksternal secara rutin setiap tahunnya. Dalam penelitian ini dapat disimpulkan bahwa perusahaan telah menerapkan sistem keamanan pangan dan halal yang telah dibuktikan⁵³ch dokumen-dokumen yang ada. Produk wafer yang diproduksi oleh PT. X sudah terjamin kehalalannya karena telah memiliki sertifikat halal dan logo halal yang terdapat dalam kemasan, dan telah melakukan pelatihan personel secara rutin.

Berdasarkan analisis diagram tulang ikan terdapat 4 faktor yang dapat menjadi pemicu risiko produk tidak aman, yaitu mesin, karyawan, lingkungan, dan material. Terdapat 1 aspek yang berpengaruh besar terhadap keamanan pangan yaitu mesin. Pada faktor mesin terdapat masalah sensitifitas *metal detector* yang berakibat pada produk yang mengandung logam dapat lulus sensor. *Metal detector* tidak bekerja dengan normal disebabkan kurangnya verifikasi pengecekan mesin. Maka perlu dilakukan monitoring dan pengecekan mesin secara berkala.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak perusahaan yang telah mengizinkan penulis untuk melakukan penelitian, melihat proses produksi, serta mengetahui dokumen HACCP dan Halal yang berlaku di perusahaan, penulis ucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah menjadi narasumber dalam penelitian.

REFERENSI

- [1] A. Purwanto *et al.*, "The Effect of Implementation Integrated Management System ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000 and ISO 45001 on Indonesian Food Industries Performance".
- [2] C. G. Awuchi, "HACCP, quality, and food safety management in food and agricultural systems," *Cogent Food and Agriculture*, vol. 9, no. 1. Informa Healthcare, 2023. doi: 10.1080/23311932.2023.2176280.
- [3] M. F. Romadhan, "Penerapan Sistem Jaminan Halal pada Produk Pangan di Indonesia," *Perhimpunan Ahli Teknologi Pangan Indonesia*, pp. 1–344, Sep. 2018.
- [4] M. Lim *et al.*, "JAMINAN PRODUK HALAL DI INDONESIA (HALAL PRODUCTS GUARANTEE IN INDONESIA)," 2017. [Online].
- [5] H. C. Wahyuni, B. I. Putra, P. Handayani, and W. U. Maulidah, "Risk Assessment and Mitigation Strategy in The Halal Food Supply Chain in The Covid-19 Pandemic," *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, vol. 20, no. 1, pp. 1–8, Jul. 2021, doi: 10.23917/jiti.v20i1.12973.
- [6] Food and Agriculture Organization of the United Nations and World Health Organization., "GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE," 1969.
- [7] P. Penelitian, P. Standardisasi, and B. S. Nasional, "PENGEMBANGAN DESAIN SISTEM KEAMANAN PANGAN MENGGUNAKAN HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT (HACCP) PADA UKM PRODUSEN NUGGET IKAN Food Safety System Design Development Using Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System on SME Fish Nugget Producer Ajun Tri Setyoko dan Ellia Kristiningrum," 2018.
- [8] D. Puspita Andriani, A. Kanzul Fikri, and S. Dwi Nur, "Industri Inovatif-Jurnal Teknik Industri ITN Malang," 2018.
- [9] A. Silka Fajaranie, A. Nurul Khairi, P. Studi Teknologi Pangan, F. Teknologi Industri, U. Ahmad Dahlan Kampus, and J. Ringroad Selatan, "PENGAMATAN CACAT KEMASAN PADA PRODUK MIE KERING MENGGUNAKAN PETA KENDALI DAN DIAGRAM FISHBONE DI PERUSAHAAN PRODUSEN MIE KERING SEMARANG, JAWA TENGAH OBSERVATION OF DRIED NOODLE PRODUCT PACKAGING DEFECTS WITH CONTROL CHARTS AND FISHBONE DIAGRAMS AT A DRY NOODLE PRODUCER IN SEMARANG, CENTRAL JAVA," *Jurnal Pengolahan Pangan*, vol. 7, no. 1, pp. 7–13, 2022.
- [10] T. Rini *et al.*, "Penyelenggaraan Keamanan Pangan sebagai Salah Satu Upaya Perlindungan Hak Masyarakat sebagai Konsumen", doi: 10.22212/aspirasi.v11i1.1523.

12 Analysis of Potential Risks Food Safety and Halal Standards

ORIGINALITY REPORT

17%

SIMILARITY INDEX

17%

INTERNET SOURCES

7%

PUBLICATIONS

5%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

| | | |
|---|---|-----|
| 1 | www.atlantis-press.com Internet Source | 1% |
| 2 | e-repository.perpus.iainsalatiga.ac.id Internet Source | 1% |
| 3 | www.coursehero.com Internet Source | 1% |
| 4 | ejournal.iainponorogo.ac.id Internet Source | 1% |
| 5 | jurnal.dpr.go.id Internet Source | 1% |
| 6 | repository.uhn.ac.id Internet Source | 1% |
| 7 | allaboutsafety.id Internet Source | 1% |
| 8 | pt.slideshare.net Internet Source | 1% |
| 9 | jpsjt.unisma.ac.id Internet Source | <1% |

| | | |
|----|---|------|
| 10 | repository.ipb.ac.id:8080 Internet Source | <1 % |
| 11 | Submitted to Universitas Papua Student Paper | <1 % |
| 12 | abdimesin.upnjatim.ac.id Internet Source | <1 % |
| 13 | dinkes.pasuruankab.go.id Internet Source | <1 % |
| 14 | tapakkakisakinah.wordpress.com Internet Source | <1 % |
| 15 | storiesviewer.net Internet Source | <1 % |
| 16 | adoc.tips Internet Source | <1 % |
| 17 | eprints.umsida.ac.id Internet Source | <1 % |
| 18 | komposisiproduk.blogspot.com Internet Source | <1 % |
| 19 | www.medcom.id Internet Source | <1 % |
| 20 | anismumtaaznotes.blogspot.com Internet Source | <1 % |
| 21 | iris.kku.ac.th Internet Source | <1 % |

| | | |
|----|---|------|
| 22 | diskopukm.jatimprov.go.id Internet Source | <1 % |
| 23 | ojs.uniska-bjm.ac.id Internet Source | <1 % |
| 24 | Submitted to Universitas Muhammadiyah Yogyakarta Student Paper | <1 % |
| 25 | Amatullah Tsurayya Adilah, Ika Dyah Kumalasari. "Evaluasi Penerapan Sistem Jaminan Halal Berdasarkan Kriteria Standar HAS 23000 Di UMKM Sakura Mochi", JURNAL AGROINDUSTRI HALAL, 2023 Publication | <1 % |
| 26 | Submitted to Universitas Diponegoro Student Paper | <1 % |
| 27 | Submitted to Universitas Putera Batam Student Paper | <1 % |
| 28 | charlessamosir.wordpress.com Internet Source | <1 % |
| 29 | Submitted to State Islamic University of Alauddin Makassar Student Paper | <1 % |
| 30 | Dini Nur Afifah, Regawa Bayu Pamungkas, Istianah -, Arif Mulyanto. "Pelatihan Sistem Jaminan Produk Halal Bagi Kelompok Usaha | <1 % |

Mikro Kecil Menengah Banyumas", Jurnal Pengabdian Teknik dan Sains (JPTS), 2023

Publication

| | | |
|----|---|------|
| 31 | journal.eng.unila.ac.id Internet Source | <1 % |
| 32 | www.antaraneews.com Internet Source | <1 % |
| 33 | www.folderbisnis.com Internet Source | <1 % |
| 34 | halal.unair.ac.id Internet Source | <1 % |
| 35 | jurnal.cic.ac.id Internet Source | <1 % |
| 36 | repositori.utu.ac.id Internet Source | <1 % |
| 37 | repository.ibs.ac.id Internet Source | <1 % |
| 38 | repository.unika.ac.id Internet Source | <1 % |
| 39 | ejournal3.undip.ac.id Internet Source | <1 % |
| 40 | epg.ulisboa.pt Internet Source | <1 % |
| 41 | farmasi.fikes.unsoed.ac.id Internet Source | <1 % |

| | | |
|----|--|------|
| 42 | garuda.kemdikbud.go.id Internet Source | <1 % |
| 43 | jatimvoice.com Internet Source | <1 % |
| 44 | journal.umpalangkaraya.ac.id Internet Source | <1 % |
| 45 | pustan.kemenperin.go.id Internet Source | <1 % |
| 46 | repository.unpar.ac.id Internet Source | <1 % |
| 47 | Aji Jumiono, Elis Dihansih, Iwan Rochmana. "STUDI PENERAPAN HACCP PADA PRODUSEN MI GLOSOR DI KOTA BOGOR", JURNAL PERTANIAN, 2020 Publication | <1 % |
| 48 | docplayer.fi Internet Source | <1 % |
| 49 | drutama.wordpress.com Internet Source | <1 % |
| 50 | eprints.umpo.ac.id Internet Source | <1 % |
| 51 | eprints.uns.ac.id Internet Source | <1 % |
| 52 | httpleukimia.blogspot.com Internet Source | <1 % |

| | | |
|----|---|------|
| 53 | jurnal-perspektif.org Internet Source | <1 % |
| 54 | moam.info Internet Source | <1 % |
| 55 | ppid.sulselprov.go.id Internet Source | <1 % |
| 56 | qdoc.tips Internet Source | <1 % |
| 57 | repositori.usu.ac.id Internet Source | <1 % |
| 58 | repository.syekhnurjati.ac.id Internet Source | <1 % |
| 59 | repository.ubaya.ac.id Internet Source | <1 % |
| 60 | repository.uin-suska.ac.id Internet Source | <1 % |
| 61 | repository.widyatama.ac.id Internet Source | <1 % |
| 62 | repository.wima.ac.id Internet Source | <1 % |
| 63 | repositorij.vus.hr Internet Source | <1 % |
| 64 | vdocuments.pub Internet Source | <1 % |

65 worldwidescience.org

Internet Source

<1 %

66 www.beveragedaily.com

Internet Source

<1 %

67 Wildan Wibawa Perdana. "PENERAPAN GMP DAN PERENCANAAN PELAKSANAAN HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) PRODUK OLAHAN PANGAN TRADISIONAL (Mochi)", AGROSCIENCE (AGSCI), 2018

Publication

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography On