

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG  
DI PT. AEROFOOD ACS SURABAYA**

**PENERAPAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP)  
PADA MENU CHICKEN SCHNITZELL UNTUK MASKAPAI  
SINGAPORE AIRLINES DI *HOT DISHING*  
PT. AEROFOOD ACS SURABAYA**



**Oleh:**

**SYAHIDA ILMA AMALIA**

**NIM. 101511133209**

**DEPARTEMEN GIZI KESEHATAN  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA**

**2019**

**HALAMAN PENGESAHAN**  
**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG**  
**DI PT. AEROFOOD INDONESIA (ACS) SURABAYA**

Disusun Oleh:  
**SYAHIDA ILMA AMALIA**  
**NIM. 101511133209**

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh:

Pembimbing Departemen,

14 Maret 2019

Dr. Sri Adiningsih, dr., M.S., M.C.N.  
NIDK. 8834561008

Pembimbing di Aerofood ACS Surabaya,

14 Maret 2019



Soedarwanto  
NIP. 0295030171

Mengetahui  
Ketua Departemen Gizi Kesehatan,

14 Maret 2019

Dr. Ir. Arnis Catur Adi, M. Si  
NIP. 196903011994121001

## DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
BAB I PENDAHULUAN .....	2
1.1 Latar Belakang.....	2
1.2 Tujuan.....	3
1.2.1 Tujuan Umum.....	3
1.2.2 Tujuan Khusus.....	3
1.3 Manfaat.....	3
1.3.1 Bagi Mahasiswa.....	3
1.3.2 Bagi Fakultas .....	4
1.3.3 Bagi Aerofood ACS Surabaya.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA .....	5
2.1 Definisi GMP.....	5
2.2 Ruang Lingkup GMP .....	5
2.3 GMP dalam Sistem Keamanan Pangan .....	9
BAB III METODE KEGIATAN MAGANG.....	10
3.1 Lokasi Magang .....	10
3.2 Waktu Magang .....	10
3.3 Metode Pelaksanaan Kegiatan.....	10
3.4 Teknik Pengumpulan Data .....	11
3.5 Output Kegiatan.....	11
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN .....	12
4.1 Gambaran Umum PT. Aerofood ACS Surabaya.....	12
4.1.1 Sejarah dan Profil Perusahaan .....	12
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan .....	13
4.1.3 Struktur Organisasi .....	14

4.1.4	Proses Produksi Makanan <i>In-flight Catering</i> .....	18
4.2	Produksi di <i>Hot Dishing</i> PT. Aerofood ACS Surabaya.....	20
4.3	Penerapan <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP) di <i>Hot Dishing</i> .....	22
4.3.1	Lokasi .....	22
4.3.2	Bangunan .....	23
4.3.3	Fasilitas Sanitasi .....	24
4.3.4	Mesin dan Peralatan.....	25
4.3.5	Bahan.....	25
4.3.6	Pengawasan Proses .....	27
4.3.7	Produk Akhir .....	27
4.3.8	Laboratorium .....	27
4.3.9	Karyawan.....	28
4.3.10	Pengemas .....	28
4.3.11	Label dan Keterangan Produk .....	28
4.3.12	Penyimpanan .....	30
4.3.13	Pemeliharaan dan Program Sanitasi .....	30
4.3.14	Pengangkutan .....	31
4.3.15	Dokumentasi dan Pencatatan.....	31
4.3.16	Pelatihan .....	31
4.3.17	Penarikan Produk.....	31
4.3.18	Pelaksanaan Pedoman.....	32
4.4	Penerapan <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP) sebagai <i>Pre Requisite Program</i> (PRP).....	32
BAB V PENUTUP .....		37
5.1	Kesimpulan.....	37
5.2	Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA.....		vii
LAMPIRAN 1 .....		viii
LAMPIRAN 2 .....		xi
LAMPIRAN 3 .....		xii
LAMPIRAN 4 .....		xv

## DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Keterangan Proses <i>Reject</i> dan <i>Rework</i> .....	20
Tabel 4.2. Spesifikasi Bahan Menu <i>Chicken Schnitzell</i> .....	26
Tabel 4.3. Ketentuan Label Tiap Proses .....	29
Tabel 4.4. CCP Pada Menu <i>Hot Meal: Chicken Schnitzell</i> .....	33

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Sistem Keamanan Pangan .....	9
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Aerofood.....	17
Gambar 4.2 Bagan Alur Proses Produksi PT. Aerofood ACS .....	19
Gambar 4.3 Menu <i>Chicken Schnitzel</i> .....	21
Gambar 4.4 Layout <i>hot dishing</i> .....	23

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Pangan merupakan salah satu kebutuhan dasar manusia yang harus dipenuhi. Manusia membutuhkan pangan setiap hari untuk mempertahankan kehidupan. Pangan juga dibutuhkan oleh tubuh dalam memberi energi untuk manusia saat menjalankan aktivitas sehari-hari. Selain memberi energi, makanan dapat membantu dalam kinerja fungsi organ tubuh dan pemeliharaan serta perbaikan organ tubuh yang rusak. Selain harus memiliki kandungan gizi, makanan juga harus aman untuk dikonsumsi. Makanan yang aman yaitu makanan yang tidak mengandung bahan yang dapat membahayakan tubuh dan menimbulkan gangguan kesehatan (Marwanti, 2010).

Salah satu gangguan kesehatan yang ditimbulkan akibat pangan adalah keracunan. Keracunan pangan adalah respon tubuh terhadap makanan yang terkontaminasi bahan yang tidak dapat diterima oleh tubuh seperti bakteri patogen. Keracunan juga dapat terjadi secara massal dengan jumlah orang yang banyak. Keracunan massal yang terjadi biasanya disebabkan oleh makanan dalam jumlah yang besar, misalnya hidangan pesta atau makanan catering. Faktor yang mempengaruhi timbulnya keracunan makanan akibat bakteri patogen adalah kontaminasi, pertumbuhan bakteri, dan daya hidup bakteri (BPOM, 2014).

Dalam menjaga kualitas makanan tetap baik dan aman dikonsumsi maka harus memperhatikan keamanan pangan tersebut. Keamanan pangan adalah upaya dalam mencegah masuknya cemaran ke dalam makanan, baik cemaran biologis, kimia, serta benda asing yang dapat menimbulkan gangguan pada kesehatan manusia. Keamanan pangan yang dilakukan mulai dari proses produksi, penyimpanan, pengangkutan, serta pendistribusian pangan (PP RI No 28 tahun 2004). Makanan yang aman berarti makanan yang telah ditangani dengan baik, termasuk bahan baku yang digunakan serta disiapkan dengan peralatan yang bersih (Schmidt dan Rodrick, 2003).

Salah satu upaya dalam mencapai pangan yang aman dan layak konsumsi adalah dengan menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP). GMP merupakan suatu acuan yang diperuntukkan bagi industri pengolahan pangan dalam menghasilkan produk pangan yang aman dan layak konsumsi. Selain untuk menghasilkan produk pangan yang aman, penerapan GMP ini juga bertujuan untuk mendorong industri pengolahan makanan untuk bertanggungjawab terhadap hasil produk pangan yang aman, meningkatkan daya saing industri pangan, serta meningkatkan efisiensi industri pengolahan pangan (Permenperin RI No 75 tahun 2010).

Aerofood ACS Surabaya merupakan salah satu perusahaan penyedia layanan pangan (*catering*) yang sasarannya yaitu para pengguna jasa penerbangan. Perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan bidang penyediaan pangan yang telah menerapkan sistem keamanan pangan. Aerofood ACS Surabaya telah terstandar ISO 9001 dan ISO 22000. Pada ISO 9001 menjelaskan tentang persyaratan khusus sistem manajemen mutu sebagai pelengkap untuk persyaratan produk dan jasa. Sedangkan pada ISO 22000 ini memiliki prasyarat bahwa perusahaan telah menerapkan GMP (*Good Manufacturing Practice*), SSOP (*Sanitasi Standar Operational Procedure*), dan HACCP (*Hazard Analyze Critical Control Point*).

Sebagai salah satu perusahaan pelayanan *in-flight catering* sebanyak 40 maskapai penerbangan internasional, Aerofood ACS Surabaya telah memperhatikan mutu dan kualitas makanan yang diolah. Oleh karena itu penerapan GMP di ruang produksi *in-flight catering* ini menarik untuk dipelajari selama kegiatan magang.

## **1.2 Tujuan**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Tujuan umum dari pelaksanaan magang di PT. Aerofood ACS Surabaya adalah untuk mempelajari penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di *hot dishing area* sebagai salah satu kriteria keamanan pangan.

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Mempelajari gambaran umum *in-flight catering* PT. Aerofood ACS Surabaya
2. Mempelajari proses produksi di *hot dishing area* pada PT. Aerofood ACS Surabaya
3. Menganalisis penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) sebagai *Pre Requisite Programs* (PRP) ISO 22000 yang telah diterapkan di PT. Aerofood Indonesia (ACS) beserta penerapannya pada menu *Chicken Schnitzell* untuk maskapai penerbangan “Singapore Airlines”.

## **1.3 Manfaat**

### **1.3.1 Bagi Mahasiswa**

Kegiatan magang ini diharapkan menjadi ajang mengaplikasikan ilmu yang didapat di bangku perkuliahan terkait keamanan pangan khususnya *Good Manufacturing Practices* (GMP), meningkatkan kemampuan berpikir secara kritis dan analisis penyelesaian suatu masalah, menambah pengalaman di dunia kerja, melatih skill agar siap saat bekerja nanti, mendapatkan gambaran tentang kondisi dunia kerja, khususnya di PT. Aerofood ACS Surabaya



### **1.3.2 Bagi Fakultas**

Kegiatan magang ini diharapkan dapat menambah referensi gambaran kegiatan di industri khususnya bidang gizi kesehatan, meningkatkan kemampuan dan keterampilan mahasiswa lulusannya, adanya hubungan kerjasama antara FKM UNAIR dengan PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya dalam bidang pendidikan.

### **1.3.3 Bagi Aerofood ACS Surabaya**

Kegiatan magang ini diharapkan dapat memberikan masukan terkait keamanan pangan khususnya GMP yang membangun guna peningkatan mutu pangan, adanya hubungan kerjasama antara PT. Aerofood ACS Surabaya dengan Universitas Airlangga, memperoleh gambaran kemampuan dan keterampilan mahasiswa sehingga dapat dijadikan sebagai rekomendasi rekrutmen sumber daya manusia, serta memperoleh bantuan tenaga dan analisis dari mahasiswa dalam melakukan kegiatan industri maupun dalam penyelesaian masalah keamanan pangan di PT. Aerofood ACS Surabaya.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Definisi GMP

GMP (*Good Manufacturing Practices*) merupakan suatu pedoman bagi industri pangan, bagaimana cara memproduksi pangan yang baik, bermutu dan aman untuk dikonsumsi. GMP merupakan prasyarat utama sebelum suatu industri pangan dapat memperoleh sertifikat sistem HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*). Penerapan GMP diperlukan dalam mencegah terjadinya pencemaran makanan yang disebabkan oleh cemaran biologi, fisika, atau kimia yang dapat mengganggu kesehatan. Selain itu juga untuk mengendalikan produksi dengan cara pemilihan bahan baku, penggunaan BTP, pengolahan, penyimpanan, pengemasan, serta pengangkutan (Permenperin No 75 tahun 2010).

Menurut FAO, penerapan GMP memiliki berbagai keuntungan seperti dapat menjamin kualitas dan keamanan pangan. Keuntungan kedua yaitu meningkatkan kepercayaan dalam keamanan produk yang telah dihasilkan. GMP dilaksanakan dalam memenuhi persyaratan, spesifikasi, atau standar mutu. Selain itu GMP juga memiliki keuntungan yaitu mencegah kerugian dan mengurangi pemborosan industri pengolahan makanan.

GMP memiliki 3 tingkatan dalam pelaksanaannya yaitu sebagai berikut:

1. “Harus” yaitu persyaratan yang mengindikasikan bahwa apabila tidak dipenuhi maka akan mempengaruhi keamanan produk pangan secara langsung.
2. “Seharusnya” yaitu persyaratan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi memiliki potensi yang berpengaruh terhadap keamanan pangan.
3. “Dapat” yaitu persyaratan yang mengindikasikan apabila tidak dipenuhi maka memiliki potensi yang kurang berpengaruh terhadap keamanan pangan.

#### 2.2 Ruang Lingkup GMP

Ruang lingkup GMP merupakan persyaratan yang perlu diterapkan di industri pengolahan makanan menurut Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75 tahun 2010 tentang GMP ada 18 poin, sebagai berikut

1. Lokasi

Lokasi tempat produksi makanan harus terbebas dari sumber pencemaran, jalan menuju tempat produksi tidak menimbulkan debu atau genangan air, lingkungan tempat produksi bersih dan tidak terletak pada daerah banjir, dan tempat produksi jauh dari tempat pembuangan sampah.

## 2. Bangunan

Bangunan dan ruangan tempat produksi dirancang berdasarkan perencanaan yang memenuhi syarat teknik dan higiene. Desain dan tata letak produksi disesuaikan dengan alur proses produksi yang digunakan. Struktur ruangan produksi yang terdiri dari lantai, dinding, atap, pintu, jendela, dan ventilasi terbuat dari bahan yang tahan lama, mudah dipelihara dan mudah dibersihkan.

## 3. Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi terdiri atas:

- a. Sarana penyediaan air yang dilengkapi dengan tempat penampungan air dan pipa untuk mengalirkan air
- b. Sarana pembuangan air dan limbah yang didesain tidak menyebabkan pencemaran
- c. Sarana pembersihan dan pencucian bahan pangan dan perlengkapannya
- d. Sarana toilet yang memiliki sumber air mengalir dan pembuangan air serta jumlah yang sesuai dengan jumlah pekerja
- e. Sarana higiene karyawan yakni fasilitas mencuci tangan, fasilitas ganti pakaian, dan fasilitas pembilas sepatu

## 4. Mesin atau peralatan

Mesin / peralatan yang permukaannya kontak langsung dengan bahan pangan memiliki syarat halus, tidak berlubang, tidak berkarat, tidak mengelupas, dan tidak menyerap air. Mesin / peralatan juga tidak boleh menimbulkan pencemaran yang disebabkan oleh jasad renik, bahan logam yang terlepas, minyak pelumas, dan bahan bakar yang menimbulkan bahaya.

## 5. Bahan

Bahan yang dimaksud adalah bahan baku, bahan penolong seperti air, dan bahan tambahan pangan. Bahan yang digunakan tidak rusak, tidak busuk, dan tidak mengandung bahan berbahaya.

## 6. Pengawasan Proses

Pengawasan proses digunakan dalam mengurangi produk yang tidak memenuhi syarat mutu dan keamanan. Industri diharapkan menerapkan HACCP untuk pencegahan terhadap kemungkinan timbulnya bahaya selama proses produksi. Pengawasan dilakukan terhadap proses produksi, bahan, serta kontaminasi.

## 7. Produk Akhir

Produk akhir harus memenuhi spesifikasi yang telah ditetapkan oleh industri yang tidak boleh membahayakan kesehatan. Produk akhir harus diperiksa dan dipantau sebelum diedarkan.

## 8. Laboratorium

Laboratorium digunakan untuk memudahkan industri dalam mutu bahan baku, bahan penolong, BTP, dan produk yang dihasilkan. Bagi industri yang tidak memiliki laboratorium sendiri diharapkan bekerja sama dengan laboratorium pemerintah atau swasta yang dapat dipercaya.

## 9. Karyawan

Higiene dan kesehatan karyawan sangat penting dalam rangka memberikan jaminan bahwa produk yang kontak dengan karyawan tidak tercemar. Karyawan juga seharusnya memiliki kompetensi atau telah terlatih dalam melaksanakan program keamanan pangan. Karyawan juga harus menggunakan APD, menjaga kebersihan, dan bebas dari penyakit menular.

## 10. Pengemas

Pengemas harus melindungi mutu produk tetap terjaga meskipun dalam jangka waktu yang lama. Penemas dibuat dari bahan aman yang tidak menimbulkan pencemaran dan mengurangi mutu produk. Bahan pengemas atau gas yang digunakan tidak mengandung bahan racun. Bahan pengemas harus disimpan dalam kondisi higienis di tempat penyimpanan yang terpisah dari bahan makanan.

## 11. Label dan keterangan produk

Label harus dibuat secara jelas dan informatif agar konsumen mudah dalam memilih produk. Label dibuat berbeda ukuran dan warna untuk setiap jenis agar mudah dibedakan.

## 12. Penyimpanan

Penyimpanan harus dilakukan dengan baik agar tidak menurunkan mutu dan kualitas produk.

### a. Penyimpanan bahan dan produk akhir

Penyimpanan bahan baku dan produk akhir harus dipisahkan, dengan spesifikasi tempat penyimpanan bersih, aliran udara baik, suhu yang sesuai, dan bebas hama. Penyimpanan bahan baku tidak diperbolehkan menyentuh lantai dan menempel dinding. Penyimpanan bahan dan produk akhir menggunakan sistem FIFO (*First In First Out*) dan menggunakan sistem kartu.

### b. Penyimpanan bahan berbahaya

Penyimpanan desinfektan, insektisida, pestisida, bahan yang mudah terbakar dan meledak, serta bahan berbahaya lainnya disimpan di tempat tersendiri dan diawasi agar tidak mencemari bahan dan produk akhir.

### c. Penyimpanan wadah dan pengemas

Penyimpanan wadah dan pengemas harus rapi.

### d. Penyimpanan label

Penyimpanan label harus rapi agar tidak terjadi kesalahsaaat akan digunakan.

e. Penyimpanan mesin/peralatan

Penyimpanan mesin/peralatan harus dalam kondisi bersih dan baik.

13. Pemeliharaan dan program sanitasi

Pemeliharaan dan program sanitasi terhadap fasilitas produksi dilakukan secara berkala. Selain program snaitasi, industri juga harus menerapkan program pengendalian hama dan penanganan limbah.

14. Pengangkutan

Pengangkutan produk akhir harus diawasi agar tidak terjadi kesalahan saat pengangkutan yang mengakibatkan penurunan mutu produk akhir. Persyaratan wadah dan alat pengangkutan yakni tidak mencemari produk, mudah dibersihkan, selama pengangkutan dipisahkan dari bahan non pangan, melindungi kontaminasi, dan mempertahankan suhu, kelembaban, dan kondisi penyimpanan.

15. Dokumentasi dan pencatatan

Dokumentasi dan pencatatan dilakukan untuk meningkatkan keamanan produk. Dokumentasi meliputi catatan bahan yang masuk, proses produksi, jumlah dan tanggal produksi, distribusi, inspeksi dan pengujian, penarikan produk, penyimpanan, pembersihan dan sanitasi, kontrol hama, kesehatan karyawan, serta hal lain yang dianggap penting.

16. Pelatihan

Program pelatihan yang diberikan kepada karyawan meliputi dasar higiene karyawan, faktor yang menyebabkan kerusakan pangan dan penurunan mutu pangan, faktor yang mengakibatkan penyakit dan keracunan, cara produksi pangan olahan yang baik, prinsip dasar sanitasi peralatan, serta penanganan bahan berbahaya.

17. Penarikan produk

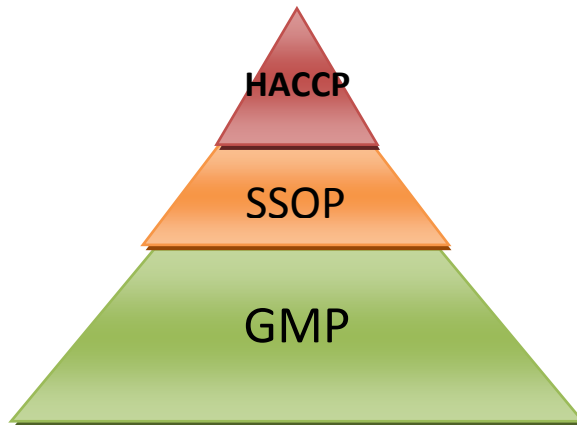
Penarikan produk dilakukan apabila produk diduga menjadi penyebab timbulnya penyakit atau keracunan. Produk yang dibuktikan berbahaya harus diberhentikan produksinya.

18. Pelaksanaan pedoman

Manajemen perusahaan harus bertanggung jawab atas sumber daya untuk menjamin penerapan CPOB (Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik) dan karyawan harus bertanggung jawab atas pelaksanaannya.

### 2.3 GMP dalam Sistem Keamanan Pangan

Sebelum sistem keamanan pangan suatu perusahaan dapat terlaksana, perusahaan harus melakukan *Prerequisite Program* (PRPs) atau biasa disebut program prasyarat, PRPs akan memberikan dasar yang kuat untuk memastikan lingkungan produksi aman untuk digunakan dalam memproduksi makanan. GMP adalah salah satu PRPs dalam sistem keamanan pangan (APEC, 2012).



Gambar 2.1 Struktur sistem keamanan pangan  
Sumber: APEC, 2012

Pada gambar diatas terlihat bahwa GMP dan SSOP merupakan PRPs dasar sebelum melaksanakan HACCP. Perbedaan antara GMP dan SSOP dalam PRPs yaitu GMP terfokus pada aspek operasi pelaksanaan produksi. Sedangkan SSOP merupakan prosedur yan digunakan oleh perusahaan untuk mencapai tujuan dalam memproduksi pangan yang aman (Susiwi, 2009).

## BAB III

### METODE KEGIATAN MAGANG

#### 3.1 Lokasi Magang

Pelaksanaan kegiatan magang dilakukan di PT. Aerofood ACS Building, Juanda International Airport, Jl. Insinyur Haji Juanda, Surabaya, Jawa Timur

#### 3.2 Waktu Magang

Kegiatan magang ini dilaksanakan selama 4 (empat) minggu dimulai pada tanggal 22 Januari 2019 – 18 Februari 2019, dengan rincian sebagai berikut:

<b>Bulan</b> \ <b>Hari</b>	<b>Senin</b>	<b>Selasa</b>	<b>Rabu</b>	<b>Kamis</b>	<b>Jumat</b>	<b>Sabtu</b>
<b>Januari</b>	-	Induksi oleh QC dan Security	Induksi oleh K3LH dan HC	<i>Hot dishing, MTSU</i>	<i>Hot dishing, Bakery and Pastry</i>	<i>Hot dishing, Fruits, Butcher</i>
	<i>Bakery and Pastry</i>	<i>Operation</i>	<i>Standard Up Lift</i>	<i>Equipment</i>	<i>Standard Up Lift</i>	<i>GA Handling</i>
<b>Februari</b>	<i>Equipment</i>	LIBUR Hari Raya Imlek	<i>Quality</i>	<i>Quality</i>	<i>Quality</i>	<i>Quality</i>
	<i>Quality</i>	<i>Storage</i>	<i>Storage</i>	<i>Storage</i>	<i>Bakery and Pastry</i>	<i>Hot dishing</i>
	<i>Standard Up Lift</i>	-	-	-	-	-

#### 3.3 Metode Pelaksanaan Kegiatan

Magang dilaksanakan dengan kegiatan sebagai berikut.

1. Melakukan pengenalan perusahaan dan penyesuaian diri dengan lingkungan kerja serta pengenalan terkait aspek keamanan pangan yang terdapat di PT. Aerofood ACS Surabaya
2. Praktik langsung sesuai bagian masing-masing dengan metode praktik, observasi, dan diskusi dengan pekerja atau pimpinan di bagian tersebut.
3. Mempelajari data dan dokumen yang terkait dengan keamanan pangan yang terdapat di PT. Aerofood ACS Surabaya.
4. Mempelajari *Good Manufacturing Practices* (GMP) di ruang produksi dengan menyesuaikan antara teori dengan fakta yang didapatkan di lapangan.
5. Melakukan konsultasi kepada pembimbing lapangan dan mengerjakan penulisan laporan magang serta pelaporan hasil kegiatan magang yang telah dilaksanakan.

### **3.4 Teknik Pengumpulan Data**

Pengumpulan data untuk magang dilakukan dengan dua metode yaitu sebagai berikut.

1. Studi literatur

Studi literatur dilakukan guna mendapatkan data sekunder terkait topic GMP. Data sekunder diperoleh melalui internet dan pedoman GMP PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan guna melengkapi data dengan bertanya pada pekerja atau pimpinan di bagian masing-masing mengenai SOP dan titik-titik kritis (CCP) di tempat kerja tersebut.

3. Observasi

Observasi dilakukan guna mengetahui penerapan GMP secara nyata di PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya. Observasi dilakukan di titik-titik kritis (CCP) yang telah ditentukan PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya kemudian dicocokkan dengan pedoman GMP PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya itu sendiri.

### **3.5 Output Kegiatan**

Output atau luaran dari magang ini yaitu berupa laporan magang yang berisi analisis penerapan GMP di PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya. Laporan magang ini akan dipresentasikan kepada PT. Aerofood Indonesia (ACS) Garuda Indonesia Group Surabaya sebagai bentuk masukan bagi perusahaan dalam upaya peningkatan mutu.



## BAB IV

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### 4.1 Gambaran Umum PT. Aerofood ACS Surabaya

##### 4.1.1 Sejarah dan Profil Perusahaan

Aerofood ACS merupakan unit Garuda yang bergerak di bidang pelayanan jasa boga. ACS pertama kali dimulai di Bandar Udara Kemayoran Jakarta dengan nama Garuda Airlines Flight Kitchen pada tahun 1970. Pada tahun 1974, Bandar Udara Halim Perdanakusuma dibuka, dan dibentuk usaha gabungan antara Garuda dan Dairy Farm yang diberi nama Aero Garuda Dairy Farm Catering Service. Industri tersebut semakin berkembang pesat dan pindah di area Bandar Udara Soekarno Hatta Cengkareng. Industri tersebut juga dikenal dengan nama Aerowisata Catering Service (ACS), dengan nama badan usaha yaitu PT. Angkasa Citra Sarana Catering Service. Pada tahun 2009, guna menanamkan *branding image* kepada konsumen, maka nama usaha ditambahkan menjadi Aerofood ACS. Pada tahun 2010 logo baru diluncurkan dan diinterogasi ke seluruh unitnya. Pada tahun 2011, nama badan usaha Aerofood ACS diubah menjadi PT. Aerofood Indonesia.

ACS telah berkembang pesat dan tidak hanya melayani maskapai penerbangan, melainkan juga melayani industri seperti perusahaan gas, minyak, pertambangan, rumah sakit, katering kota, dan makanan serta minuman ritel berupa Kafe dan Restoran. Makanan menjadi tanggung jawab Aerofood ACS sepenuhnya agar dapat mengontrol penanganan makanan yang tepat dan sesuai dengan peraturan kesehatan dan keselamatan. ACS telah melayani lebih dari 40 maskapai penerbangan domestik dan internasional termasuk Garuda Indonesia, Qantas, Cathay Pacific, Singapore Airlines, Air China, Japan (JAL), Emirates, Saudi Arabia Airlines, dan lainnya. ACS juga melayani makanan untuk pesawat charter, IP termasuk Presiden RI dan Wakil Presiden RI, serta penerbangan khusus seperti haji. Guna mendukung kegiatan operasionalnya, ACS memiliki beberapa cabang yaitu di Jakarta, Denpasar, Surabaya, Bandung, Medan, Pekanbaru, Balikpapan, Jogja, Batam, Makassar, dan Solo.

Aerofood ACS memiliki lima *Strategic Business Unit* (SBU) yang beroperasi di kota-kota besar di Indonesia yaitu Layanan Boga Penerbangan (*In-flight Catering*), Layanan Boga Industrial (*Industrial Catering*), *In-flight Service Total Solution* (penyedia jasa logistik), *Food & Beverages Service Retail* dan *Laundry*. Namun untuk Aerofood ACS Surabaya hanya menyediakan Layanan Boga Jasa Penerbangan (*In-flight Catering*), Layanan Boga Industrial (*Industrial Catering*) dan Layanan *Frozen Food* untuk Penerbangan Denpasar.

Aerofood ACS Industrial merupakan bagian unit dari PT. Aerofood ACS yang berdiri pada tahun 2002. Pada awalnya Aerofood ACS hanya melayani pelanggan rumah sakit dan perusahaan industri manufaktur, namun dengan seiring berkembangnya usaha, unit bisnis

Aerofood ACS Industrial mulai berkembang dan merambah industri mining. Beberapa *customer* yang telah mempercayakan pengelolaan kateringnya kepada Aerofood ACS Industrial Surabaya diantaranya Griya Rawat Inap Utama (GRIU) RS Dr. Soetomo Surabaya, RS Dr. Soebandi Jember. Garuda *Maintenance Facility*, PT. PGN SAKA (*HESS Company Ltd*), PT. Bayer, PT. Nestle, dan lainnya.

Dalam menjamin kualitas dan mutu makanan, ACS telah memiliki sertifikat ISO 9001:2008 yang didapatkan pada tahun 1997 dan sertifikat ISO 22000:2005 yang didapat pada tahun 2008. Kepemilikan akan sertifikat ISO, membuktikan bahwa ACS merupakan katering penerbangan yang memiliki kredibilitas tinggi dan memproduksi makanan yang bermutu dan berkualitas baik, serta sesuai dengan standar internasional.

Dalam kegiatan operasionalnya, ACS mempekerjakan karyawannya dengan sistem *shift*, kecuali untuk bagian *office*. Jam kerja dalam satu hari adalah 8 jam. Hari kerja efektif berbeda-beda, tergantung jadwal *shift* masing-masing. Umumnya hari kerja berlangsung dari hari Senin-Jumat. Pada hari Sabtu, hanya pekerja *non-office* saja yang masuk. Dalam 1 hari, terdapat 4 *shift* yaitu pada pukul 04.00-12.00, 08.00-16.00, 16.00-22.00 dan 22.00-04.00. Pada pekerja *office* jam kerja pada pukul 08.00-17.00.

#### 4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Manajemen PT. Aerofood Indonesia berkomitmen terhadap pengembangan dan implementasi Sistem Manajemen Mutu dan Keamanan Pangan serta perbaikan dan peningkatan efektifitasnya secara berkelanjutan dengan menerapkan visi “*To be the leading premium quality food and services provider in ASEAN*” atau menjadi penyedia terdepan untuk makanan dan pelayanan berkualitas premium di ASEAN yang diwujudkan dengan misinya yaitu:

1. Memberikan pelayanan operasional secara sempurna (*Operation excellence*) untuk Garuda Indonesia dan pelanggan terhormat lainnya (*Operation excellence for Garuda Indonesia and other esteemed customers*).
2. Pendekatan kepada pelanggan untuk membangun hubungan kemitraan jangka panjang (*Customer intimate for long term relationship*).
3. Memaksimalkan nilai perusahaan bagi para pemegang saham dengan mengimplementasikan budaya perusahaan IFRESH (*Maximize company's value for stakeholder through the implementation of IFRESH*).

I : *Integrity*

Jujur, transparan, mandiri, dan beretika

F : *Fast*

Melakukan tindakan sesuai harapan pelanggan dengan cepat dan tepat

R : *Reliable*

Handal dan mampu menyelesaikan pekerjaan dengan hasil terbaik dan dapat dipertanggungjawabkan

E : *Effective & Efficient*

Melaksanakan setiap kegiatan secara tepat guna dan tepat sasaran

S : *Service Excellence*

Memberikan pelayanan prima kepada pelanggan dan rekan kerja secara tulus dan ikhlas

H : *Hygiene*

Menghasilkan produk yang aman untuk dikonsumsi

#### 4.1.3 Struktur Organisasi

PT. Aerofood ACS Surabaya dipimpin oleh *General Manager*. Departemen yang ada di PT Aerofood ACS Surabaya masing-masing dipimpin oleh seorang *manager* dan *executive chief* khusus untuk departemen produksi. Departemen tersebut antara lain:

##### 1. *Quality Health Safety Environment (QHSE)*

Departemen ini dulunya adalah *Hygiene and Quality Assurance (HQA)* kemudian berubah nama menjadi *Quality Health Safety Environment (QHSE)* yang terdiri dari laboran, *Quality Control*, *Quality Assurance* dan *Safety Officer*. Ruang QHSE terdiri dari *main office* dan laboratorium. Departemen ini bertugas dalam mengendalikan kualitas makanan yang diproduksi.

##### 2. *Production* atau *Kitchen*

Departemen ini dipimpin oleh *executive chef*. Ruang yang berada di departemen ini adalah *kitchen office*, *receiving*, *pre cut vegetable*, *cold kitchen*, *butcher*, *fruit*, *hot kitchen*, *hot dishing*, serta *meal tray set up*.

*Receiving* yang berfungsi sebagai tempat penerimaan barang dari berbagai supplier. *Pre cut vegetable* yang berfungsi sebagai tempat pemotongan sayur dan buah. *Cold kitchen* yang berfungsi sebagai pengolahan makanan *frozen* dengan suhu  $-8^{\circ}\text{C}$  sebagai penyajian makanan untuk penerbangan yang berada di Bandara Ngurah Rai. *Butcher* sebagai tempat pengolahan daging dan ikan.

*Fruit* sebagai tempat pengolahan dan penyajian buah dan sayur. *Hot kitchen* sebagai tempat pengolahan menu makanan dengan suhu tinggi. *Hot dishing* sebagai tempat penyajian makanan yang ditujukan untuk penerbangan yang berada di wilayah Bandara Juanda. Sedangkan *Pastry and bakery* sebagai tempat pengolahan snack, kue, roti, dan aneka jajanan

basah, serta MTSU (*Meal Tray Set Up*) sebagai tempat mempersiapkan makanan untuk diberangkatkan menuju maskapai masing-masing.

### 3. *Industrial Catering*

Departemen ini terdiri dari *site coordinator*, *head marketing*, *head procurement* dan *administration*. Departemen ini bertugas dalam memproduksi makanan untuk selain maskapai penerbangan, seperti rumah sakit, industri, dan lain-lain.

### 4. *Engineering*

Departemen ini terdiri dari *head otomotive*, *head building*, dan *head production support*. Departemen ini bertugas sebagai pengawas berbagai peralatan yang digunakan di ACS.

### 5. *Operation*

Departemen ini terdiri dari *Assistance Operation Manager*, *Head Equipment Set Up*, *Head Standard Uplift Set Up*, *Head Transport*, *Head GA Handling*, serta *Head Foreign Handling*. Departemen ini bertugas dalam mempersiapkan peralatan dan kebutuhan bagi penerbangan, serta mendistribusikan makanan dan peralatan tersebut ke maskapain penerbangan.

### 6. *Accounting and Finance*

Departemen ini terdiri dari *Assistant Accounting and Finance Manager*, *Head Account and Property Control*, *Head Cost Control*, *Head Account Payable*, *Head Sales Control*, *Head Account Receivable Control*, *Head Tax Control*, *Head Cash Control*, *Head Information Technology*. Departemen ini bertugas mengatur keuangan perusahaan, melkakukan *cost control*, dan mencatat bukti pembayaran ke supplier.

### 7. *House Keeping*

Departemen ini terdiri dari *dishwashing* dan *cleaning*. Departemen ini bertugas menjaga kebersihan dan kerapian ACS.

### 8. *Human Capital*

Departemen ini terdiri dari *training development*, *employee administration*, *payroll*, dan *general affairs*. Departemen ini bertugas mengatur kepegawaian yang ada di ACS.

### 9. *Procurement*

Departemen ini terdiri dari bagian pengadaan dan pembelian dan bertanggung jawab terhadap barang-barang yang dibutuhkan ACS.

### 10. *Security*

Departemen ini dipimpin *head security* yang bertanggungjawab atas keamanan di ACS.

#### 11. *Customer Service*

Departemen ini terdiri dari bagian *customer relation officer, sales and auxalary*. Departemen ini bertugas sebagai jembatan antara pelanggan dengan perusahaan.

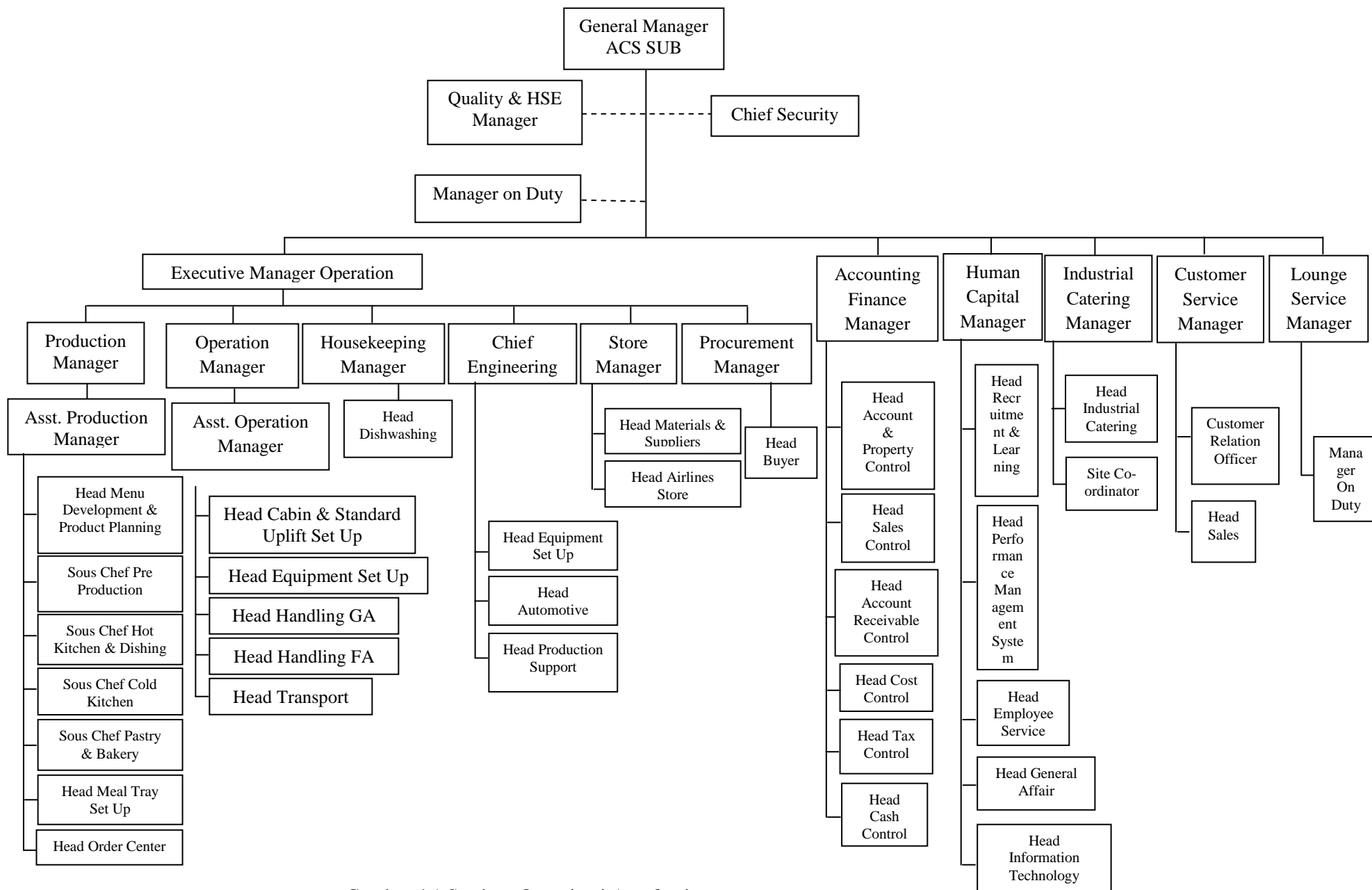
#### 12. *Store*

Departemen ini dipimpin oleh seorang manager. *Head airline store* membawahi *supervisor distribution*. *Head shipment and custom clearance* membawahi *supervisor GA store* dan *foreign airlines store*. *Head material and supplies* membawahi *supervisor cold storage* dan *dry storage*. Ruangan yang ada di *store* terdiri dari ruang *airlines store* dan *general store* serta dilengkapi *Freezer* dan *Chiller*.

Departemen ini bertugas menyimpan barang-barang yang datang dan mendistribusikannya ke departemen-departemen seperti produksi guna kelancaran operasional produksi.

#### 13. *Information Technology*

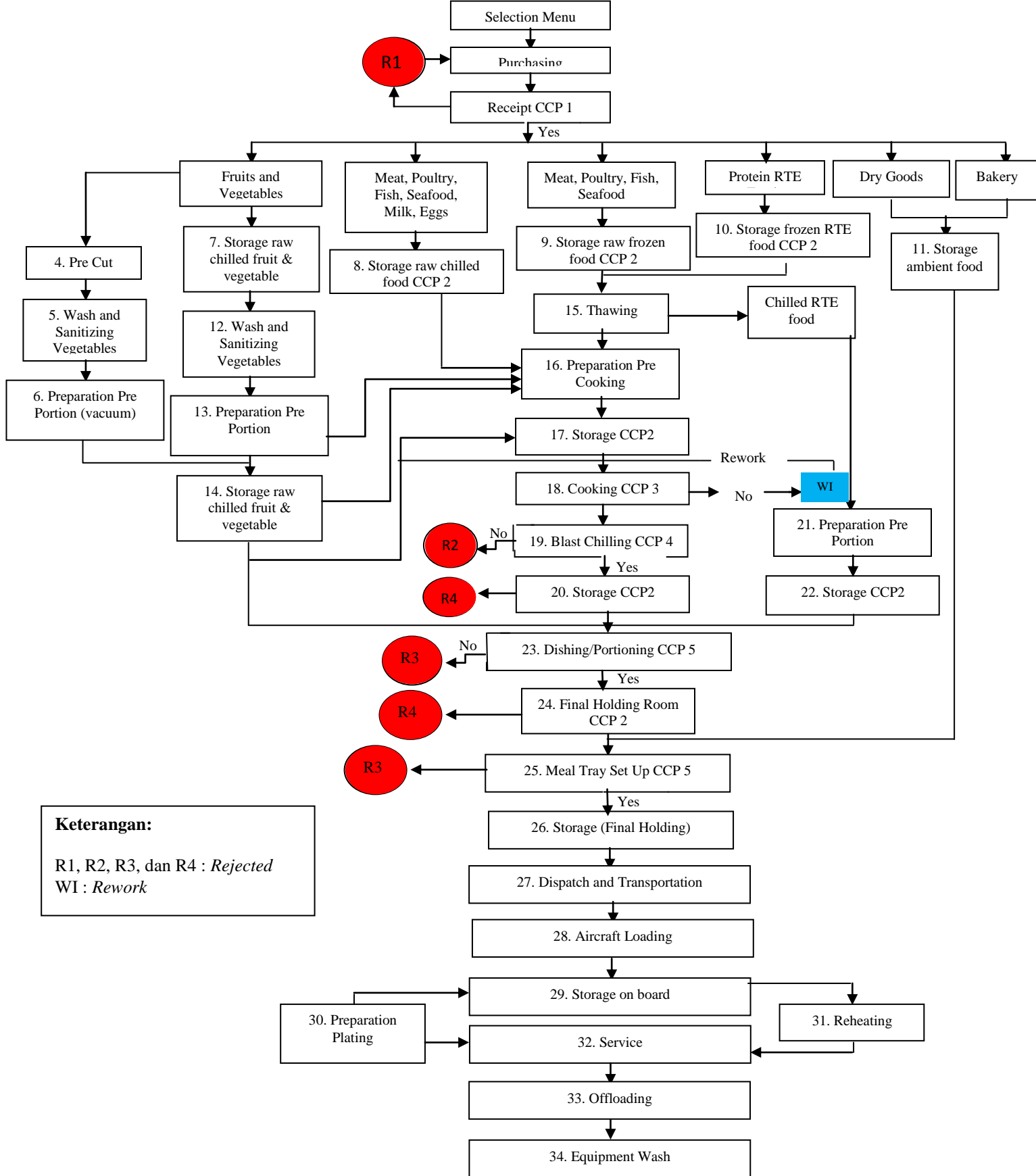
Departemen ini bertugas dalam mengatur sistem dan teknologi yang digunakan di ACS.



Gambar 4.1 Struktur Organisasi Aerofood

#### 4.1.4 Proses Produksi Makanan *In-flight Catering*

Alur produksi makanan *in-flight catering* di PT. Aerofood ACS Surabaya dimulai dari pemesanan makanan berdasarkan jumlah *seat* yang ada di tiap maskapai pesawat. Sebelum makanan dipesan oleh *airlines* atau pengguna lain, PT. Aerofood ACS memberikan beberapa pilihan menu yang kemudian dipresentasikan kepada *airlines* yang kemudian menjadi *Menu Quotation* ketika telah disepakati. *Meal order* diterima oleh *order centre* melalui email kemudian diinput kedalam AMOS sistem. Proses produksi itu sendiri dapat dijelaskan dengan diagram alir sebagai berikut:



**Keterangan:**  
 R1, R2, R3, dan R4 : *Rejected*  
 WI : *Rework*

Gambar 4.2 Bagan Alur Proses Produksi PT. Aerofood ACS



Keterangan proses *reject* atau *rework* yang dilakukan oleh PT. Aerofood ACS ketika terjadi masalah dalam proses produksi :

Tabel 4.1 Keterangan Proses *Reject* dan *Rework*

Nama	Kode	Keterangan
<i>Rework</i>	WI	Proses <i>cooking</i> , <i>baking</i> , dan lainnya. Jika suhu tidak tercapai, produk dapat diproses kembali hingga mencapai suhu standar yang diminta.
<i>Reject</i>	R1	Barang ditolak dan dikembalikan ke <i>supplier</i> dengan melakukan komunikasi dengan <i>purchasing</i>
	R2	Jika proses <i>blast chiller</i> tidak tercapai, maka produk harus ditolak atau dibuang
	R3	Jika proses <i>dishing</i> tidak tercapai maka produk harus ditolak atau dibuang
	R4	<i>Reject by Quality Control verification</i> , untuk produk yang disimpan sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <i>Chilled RTE food</i>, suhu <i>chiller</i> selama <math>\geq 24</math> jam</li> <li>2. <i>Frozen RTE food</i>, suhu <i>freezer</i> selama <math>\geq 3</math> bulan</li> <li>3. Pralin, Truffle, pada suhu kamar <math>21^{\circ}\text{C}</math> selama 3 hari</li> <li>4. <i>Black forest</i>, suhu <i>chiller</i> <math>5^{\circ}\text{C}</math> selama 3 hari</li> <li>5. <i>Butter rose</i>, suhu <i>freezer</i> <math>-18^{\circ}\text{C}</math> selama 7 hari</li> </ol>
	R5	<i>Reject</i> untuk produk yang dibawa ke pesawat namun pesawat mengalami <i>delay</i> $\geq 4$ jam dan suhu makanan berada di kisaran $15^{\circ}\text{C} < - < 60^{\circ}\text{C}$
	R6	<i>Reject by Quality Control verification</i> untuk produk yang mengalami <i>over baked</i> atau tidak sesuai standar spesifikasi, missal <i>forming</i> , <i>over</i> maupun <i>underweight</i>

#### 4.2 Produksi di *Hot Dishing* PT. Aerofood ACS Surabaya

*Hot dishing* merupakan area produksi yang khusus diperuntukkan menyajikan makanan utama yang telah diolah pada dapur sebelumnya yaitu *hot kitchen* serta pemberian label pada kemasan berdasarkan jenis menu makanan yang akan diberangkatkan menuju pesawat dalam waktu kurang dari 48 jam. *Hot dishing* terletak di area *production* bersebelahan langsung dengan *hot kitchen* namun dibatasi oleh sebuah dinding yang mempunyai pintu dan jendela.

Pada *hot dishing* terdapat beberapa fasilitas seperti meja kerja (diperuntukkan untuk menyajikan makanan), meja *setting*, rak, fasilitas cuci tangan serta *chiller* khusus digunakan untuk menyimpan bahan dan produk akhir yang dihasilkan.

*Chicken schnitzel* merupakan salah satu menu *western* yang berbentuk ayam goreng tepung dengan tambahan *sauted vegetable*. Proses produksi yang dilakukan pada menu *chicken schnitzel* dimulai dari penerimaan bahan yakni daging ayam, telur ayam, tepung roti, saus tomat, paprika merah, seledri, dan kacang polong di bagian *receiving* yang sekaligus dengan pemeriksaan mutu bahan oleh petugas *quality control*.

Selanjutnya setelah semua bahan telah diperiksa dan diterima akan disimpan dalam *storage* masing-masing sesuai persyaratannya seperti daging ayam disimpan dalam *freezer*, telur ayam disimpan dalam *chiller*, dan sayuran disimpan dalam *precut room* serta bumbu disimpan dalam *dry storage room*. Bahan tersebut akan dikirim ke bagian *hot kitchen* untuk dimasak sesuai jadwalnya yaitu tiap hari Selasa pagi, Kamis pagi, dan Sabtu pagi pada *cycle II*.



Gambar 4.3 Menu *Chicken Schnitzel*  
Sumber: Tori Avey, 2018

Berikut proses pemasakan *chicken schnitzel* yang dilakukan pada *hot kitchen*:

1. Daging ayam bagian dada *skinless boneless* diletakkan pada *plastic wrap* lalu ditumbuk menggunakan *mallet* (sejenis palu untuk makanan) hingga tebalnya kurang lebih sekitar seperempat dari tebal awalnya. Kemudian diiris tipis mengikuti garis dagingnya dengan tujuan agar tepung dapat meresap ke bagian dalam daging.
2. Tepung terigu, telur ayam, dan tepung roti disediakan pada tiga mangkok secara terpisah. Lalu satu persatu daging ayam dilumuri dengan tepung terigu, telur ayam kemudian diberi tepung roti. Dan daging ayam yang telah dilumuri tepung diletakkan pada satu piring kosong.
3. Untuk memasaknya, daging ayam digoreng menggunakan metode *deep frying* (bahan direndam sepenuhnya hingga kering matang) dengan alat *deep fryer* yang telah disediakan. Daging ayam dimasak dengan temperature minimal 70°C. Ketika matang daging ayam tersebut akan berwarna coklat keemasan pada kedua sisinya, angkat lalu ditiriskan.
4. Untuk mempercantik menu, paprika merah dipotong berbentuk dadu lalu ditumis bersama kacang polong dan diberi saus tomat diakhir pemasakan.

Proses pemasakan dilakukan agar dapat mematikan bakteri tahan suhu tinggi pada makanan dan ketika telah menjadi menu olahan *chicken schnitzel* disimpan pada *blast chiller* agar mematikan bakteri yang masih dapat hidup di suhu rendah selama proses pemasakan. Proses *blast chilling* memakan waktu yang singkat yaitu sekitar 2 jam mulai dari makanan bersuhu 60°C hingga 10°C dan bila suhu tidak tercapai maka ditambah 2 jam selanjutnya. Kemudian menu tersebut diambil oleh petugas yang berada di *hot dishing* untuk penyajiannya.

Proses pada *hot dishing* sendiri dimulai dari persiapan *equipment* lalu persiapan komponen *meal* yang akan disajikan pada meja *setting*, lalu pembuatan *golden sample* (menu makanan yang dilakukan penimbangan sesuai standar porsinya yang nantinya dijadikan sebagai patokan) kemudian melakukan stasiun nasi, sayuran, protein/lemak, penutupan lid dan label pada menu *chicken schnitzel*.

Setelah pemorsian telah selesai, karyawan *hot dishing* melakukan penataan *meal* didalam keranjang sebanyak 72 *meal* dan diberi label pada hari apa makanan tersebut ditata. Makanan yang telah di *dishing* disimpan sementara pada *chiller room* selama kurang dari 48 jam setelah itu dikirim ke MTSU (*Meal Tray Set Up*) untuk ditata di *tray* pada trolley *airlines*.

### **4.3 Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) di Hot Dishing**

PT. Aerofood ACS Surabaya telah menerapkan GMP dalam proses produksinya guna menghasilkan produk yang aman dan bermutu. Pedoman penerapan GMP yang dilakukan di *hot dishing* mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian RI nomor 75 tahun 2010 tentang *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan Peraturan Menteri Kesehatan nomor 1096 tahun 2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga, dengan ruang lingkup GMP sebagai berikut:

#### **4.3.1 Lokasi**

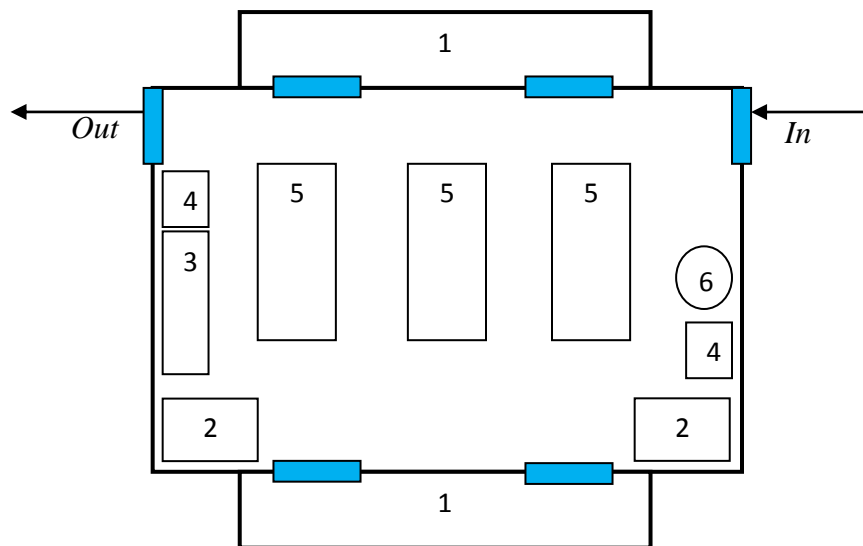
Lokasi *hot dishing* yakni terletak di lantai 1 PT. Aerofood ACS Surabaya tepatnya di area produksi bersebelahan dengan *hot kitchen*. Lokasi PT. Aerofood ACS Surabaya sendiri telah memenuhi persyaratan lokasi industri pengolahan makanan yakni bebas dari sumber pencemaran, tidak berada pada daerah banjir, bebas dari serangan hama, jauh dari tempat pembuangan sampah umum, dan pemukiman penduduk yang kumuh. Hal tersebut telah sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75 tahun 2010 tentang *Good Manufacturing Practices* (GMP).

### 4.3.2 Bangunan

Komponen bangunan terdiri atas lantai, dinding, langit-langit, pintu, jendela, serta permukaan tempat pengolahan. Konstruksi lantai pada *hot dishing* kedap air, permukaan rata mudah dibersihkan namun seringkali lantai licin disebabkan suhu ruangan yang kadang tinggi karena petugas merasa kedinginan sehingga lantai sedikit berembun dan licin. Pertemuan antara lantai dan dinding juga telah dibuat lengkung atau tidak membentuk siku. Hal itu bertujuan untuk memudahkan pembersihan serta tidak meninggalkan kotoran.

Pada komponen bangunan memang tidak terdapat masalah, namun pada penataan barang yang ada di ruang *hot dishing* ada kesalahan. Berdasarkan Permenkes no 1096 tahun 2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga disebelah tempat untuk mencuci tangan harus disediakan tempat sampah untuk tempat membuang tisu, namun pada kenyataannya tempat sampah berdekatan dengan rak yang difungsikan sebagai tempat menyimpan kemasan makanan.

Hal tersebut tidak sesuai persyaratan yang diminta oleh Permenkes no 1096 tahunh 2011 karena dapat menyebabkan kontaminasi silang antara rak dengan tempat sampah. Meskipun tempat sampah berukuran kecil dan telah dilengkapi dengan tutup tempat sampahnya. Berikut gambar *layout* pada ruangan *hot dishing*.



Gambar 4.4 *Layout hot dishing*

Keterangan gambar:

- |                   |   |
|-------------------|---|
| 1. <i>Chiller</i> | 5. Meja <i>setting</i>  |
| 2. Rak            | 6. Tempat cuci tangan   |
| 3. Meja peralatan |  Pintu |
| 4. Tempat sampah  |   |

Konstruksi dinding pada *hot dishing* telah dibuat setinggi lebih dari 2 meter dan didesain kedap air, rata, serta tidak mudah mengelupas. Hal itu bertujuan untuk menghindari kontaminasi yang dapat terjadi akibat lapisan dinding yang terkelupas. Pertemuan dinding dengan dinding pada ruang produksi *hot dishing* seharusnya tidak membentuk sudut mati atau siku-siku yang dapat menahan air dan kotoran, tetapi membentuk sudut melengkung sehingga mudah dibersihkan.

Sedangkan langit-langit atau atap pada *hot dishing* telah dibuat setinggi lebih dari 3 meter dari permukaan lantai untuk memberikan aliran udara yang cukup, tidak ada bagian atap yang bocor, terkelupas, maupun retak agar mencegah masuknya tikus dan serangga serta mencegah kebocoran. Penerangan dipasang pada atap ruangan dan seharusnya terang sesuai dengan kebutuhan serta dengan diberi pelindung guna menghindari pecahan kaca lampu.

Pintu pada ruang *hot dishing* terbuat dari bahan tahan lama, kuat, berwarna terang, dan mudah dibersihkan namun tidak membuka keluar sehingga dapat memungkinkan debu dan kotoran masuk ke dalam ruangan. Tirai udara juga rutin dibersihkan. Permukaan jendela telah rata, berwarna terang, dan mudah dibersihkan.

Sedangkan pada komponen ventilasi, *hot dishing* tidak memiliki ventilasi karena *hot dishing* merupakan ruang pengolahan makanan yang harus steril sehingga sehingga tidak menggunakan ventilasi. Pertukaran udara ruangan hanya menggunakan *air conditioner*. Komponen yang terakhir adalah permukaan tempat kerja berada dalam kondisi baik, tahan lama, mudah dibersihkan dan terbuat dari bahan yang tidak bereaksi dengan pangan olahan.

Komponen bangunan tersebut telah memenuhi persyaratan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010 tentang GMP dan Peraturan Menteri Kesehatan nomor 1096 tahun 2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga.

### 4.3.3 Fasilitas Sanitasi

Fasilitas sanitasi yang dimaksud yaitu terdiri dari sarana penyediaan air, pembersihan/pencucian, toilet, dan higiene karyawan. Sumber air yang digunakan yaitu PDAM serta air tangki yang dibeli melalui pihak ketiga dan disimpan di dalam tandon air. Sumber air yang digunakan juga telah memenuhi persyaratan kualitas air bersih yakni *E. Coli* dengan jumlah 0 dan pH sebesar 6,5 – 8,5. Pembuangan air yang ada di *hot dishing* terdapat pada lantai ruangan sebagai tempat pembuangan genangan air. Tidak terdapat sarana pencucian di ruangan *hot dishing* karena ruangan ini hanya untuk pemorsian makanan saja.

*Hot dishing* seharusnya telah memiliki sarana higiene karyawan berupa fasilitas cuci tangan bagi karyawan berupa wastafel yang telah dilengkapi dengan kran sensor, air mengalir, *hand sanitizer* atau sabun. Fasilitas cuci tangan di *hot dishing* juga telah dilengkapi dengan alat pengering berupa tissue. Meskipun pada bulan Januari hingga Februari 2019, sarana cuci tangan

seperti wastafel rusak dan *hand sanitizer* tidak tersedia namun karyawan telah menggunakan *hand gloves*.

Sarana higiene karyawan yang lain yakni toilet. PT. Aerofood ACS Surabaya telah menyediakan toilet pada setiap lantai yaitu lantai 1 di ruang loker dan di lantai 2. Kondisi toilet yang tersedia dalam keadaan bersih dan dilengkapi dengan air bersih, urinoir, wastafel, sabun, alat pengering panas ataupun kertas tissue dan juga tempat sampah.

Selain itu, *hot dishing* juga telah memiliki tempat sampah yang tertutup yang dilapisi dengan plastik disposal dan rutin diganti apabila plastik sudah penuh. Namun tempat sampah yang ada tidak dipisahkan antara sampah organik dan sampah anorganik, meskipun di akhir proses sampah akan diambil oleh departemen *house keeping* dan dilakukan diferensiasi tiap jenis sampahnya, tetapi ada baiknya pada ruang *hot dishing* telah dibedakan jenis sampahnya.

Tempat sampah yang dibedakan antara sampah organik dan anorganik di ruang *hot dishing* seharusnya dilakukan agar sesuai yang dipersyaratkan oleh Permenkes no 1096 tahun 2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga untuk menghindari adanya kontaminasi silang yang terjadi karena proses pembusukan sampah organik yang berbeda dengan sampah anorganik.

#### 4.3.4 Mesin dan Peralatan

Peralatan utama yang digunakan dalam proses pengolahan di *hot dishing* berupa pisau dan nampan aluminium yang telah memenuhi persyaratan tidak terbuat dari bahan berbahaya, berstandar *food grade* (tidak memindahkan zat-zat beracun yang akan dimakan), tidak menyerap air, tidak berkarat, tidak berlubang dan tidak mengelupas. Peralatan yang digunakan juga mudah dicuci dan dibersihkan.

Peralatan yang telah selesai digunakan diletakkan pada keranjang berwarna kuning yang khusus untuk peralatan kotor. Pisau direndam di dalam larutan klorin setelah dicuci bersih dan disimpan di tempat penyimpanan berupa loker dibawah meja pengolahan. Hal ini bertujuan untuk mencegah terjadinya kontaminasi yang dapat terjadi melalui peralatan pengolahan.

Peralatan lain yang digunakan di *hot dishing* adalah timbangan digital yang berfungsi untuk pembuatan *golden sample* sesuai standar porsi. Timbangan tersebut juga rutin dikontrol keakuratannya oleh staf *engineering* dan staf *quality*. *Hot dishing* juga dilengkapi dengan *chiller* yang digunakan sebagai tempat penyimpanan makanan yang akan di *dishing* dan yang telah siap disajikan. *Chiller* tersebut memiliki suhu 0°-5°C dengan selalu dilakukan pemantauan terhadap suhu *chiller* pada setiap shift oleh staf dari departemen *engineering*.

#### 4.3.5 Bahan

Bahan yang digunakan pada *hot dishing* yaitu berupa makanan yang telah diproses dan selanjutnya akan disajikan. Namun pada menu *chicken schnitzel* bahan yang digunakan berupa daging dada ayam *skinless boneless*, telur ayam, paprika, tomat, kacang polong dan seledri.

Bahan tersebut telah dibeli dari beberapa *supplier* yang telah bekerja sama dengan PT. Aerofood ACS Surabaya.

Bahan yang telah diorder datang setiap hari Senin-Sabtu, dengan persyaratan bahan tidak boleh dalam keadaan busuk atau rusak dan sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan serta khusus untuk daging ayam akan diperiksa suhunya ketika datang. Kualitas bahan akan diperiksa oleh petugas *quality control* saat penerimaan barang di bagian *receiving*. Setelah semua bahan dinyatakan telah memenuhi spesifikasi yang telah ditentukan maka bahan tersebut akan ditimbang dan selanjutnya diberi label tanggal kedatangan bahan tersebut.

Setelah itu akan langsung dibawa menuju *storage* dan dikirim ke *butcher* untuk proses *thawing* pada sehari sebelum makanan tersebut diolah di *hot kitchen*. Bahan yang akan diproses menggunakan bahan yang datang pada hari yang sama atau pada hari sebelumnya apabila bahan masih dalam keadaan baik setelah disimpan di *freezer*. Berikut ini merupakan spesifikasi bahan yang dibutuhkan untuk menu *chicken schnitzell*.

Tabel 4.2. Spesifikasi Bahan Menu *Chicken Schnitzell*

No	Bahan	Kualitas	Warna	Panjang	Diameter	Berat
1.	<i>Chicken boneless skinless breast</i>	Bersih, segar, mengkilat, suhu <-8°C	Merah muda cerah, segar	-	-	160-180 gram/potong
2.	Telur ayam	Bersih, segar, tidak kopyor	Cokelat Tua	5-6 cm	-	55-65 gr/pcs
3.	<i>Red paprika</i>	Bersih, segar, merah mengkilat dengan batang	Merah	9-11 cm	7-8 cm	170-200 gram
4.	Tomat	Bersih, segar, merah, tidak bonyok	Merah	± 5 cm	3-4 cm	70-100 gram
5.	Seledri	Bersih, segar, hijau, tanpa akar	Hijau	± 20 cm	-	14-16 gram
6.	Kacang polong	Bersih, segar, hijau mengkilat	Hijau	-	-	-

#### 4.3.6 Pengawasan Proses

Pengawasan proses dilakukan guna mengurangi terjadinya produk yang tidak memenuhi persyaratan mutu yang telah ditetapkan. Pengawasan ini meliputi pengawasan proses pengolahan, pengawasan bahan, serta pengawasan terhadap kontaminasi. Pengawasan proses dilakukan selama proses produksi di *hot dishing* oleh supervisor dan petugas *quality control* yang sewaktu-waktu akan mengontrol proses produksi di *hot dishing*.

Karyawan *hot dishing* juga telah memperhatikan waktu proses produksi yang dilaksanakan sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan. Sedangkan pengawasan bahan dilakukan mulai dari bahan diterima di *receiving* yang akan diperiksa kembali oleh petugas *butcher* saat memotong daging ayam, lalu diperiksa kembali oleh karyawan *hot dishing* saat menu sudah matang dan disimpan dalam *chiller*.

Pengawasan kontaminasi juga telah dilakukan dengan baik oleh karyawan *hot dishing* dengan memperhatikan penggunaan APD dan *standard grooming*, memperhatikan pemisahan antara menu yang belum di *dishing* dengan produk akhir di dalam *chiller*, memperhatikan kebersihan ruangan kerja serta memperhatikan penggunaan peralatan guna menghindari kontaminasi silang. Pengawasan pada proses produksi yang dilaksanakan telah sesuai dengan pedoman GMP pada Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010.

#### 4.3.7 Produk Akhir

Produk akhir dari *hot dishing* yaitu menu makanan yang telah disajikan sesuai dengan menu *airlines* yang di *setting* pada tempat makan berbahan plastik yang nantinya akan disajikan pada penumpang *airlines*. Produk akhir tersebut dipantau dan diperiksa secara rutin melalui *meal check* yang dilakukan setiap hari untuk memeriksa menu yang siap disajikan secara organoleptik dan fisik.

Sedangkan untuk pemeriksaan kandungan kimia dan mikrobiologi tidak dilakukan setiap hari. Pelaksanaan pemantauan produk akhir secara periodik yang telah dilakukan oleh PT. Aerofood ACS Surabaya telah sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010.

#### 4.3.8 Laboratorium

Pemeriksaan laboratorium terhadap bahan dan produk akhir bahan dilakukan di laboratorium yang dimiliki oleh departemen QHSE PT. Aerofood ACS Surabaya. Pemeriksaan sampel menu yang akan dikirim ke masing-masing *airlines* secara fisik dan organoleptik dilakukan setiap hari, sedangkan pemeriksaan kimia dilakukan setiap 1 tahun sekali, dan pemeriksaan mikrobiologi dilakukan setiap 1 bulan sekali. Pada peralatan dan pengemas produk juga dilakukan pemeriksaan mikrobiologi (*E. coli* dan *coliform*) setiap 1 minggu sekali yang dilakukan oleh laboran dengan pemilihan sampel secara random.



### 4.3.9 Karyawan

Karyawan *hot dishing* memiliki persyaratan harus dalam keadaan sehat dan sedang tidak menderita penyakit menular. Hal tersebut dapat diketahui melalui hasil *general check up* setiap 1 tahun sekali dan *rectal swab* setiap 6 bulan sekali, berbeda dengan karyawan yang tidak bekerja langsung dengan proses produksi makanan yang hanya melakukan *general check up* saja setiap 2 tahun sekali.

Karyawan *hot dishing* juga harus memenuhi penggunaan APD (Alat Pelindung Diri) serta *standard grooming* yang wajib digunakan dan telah dilaksanakan dengan baik. APD yang wajib digunakan di *hot dishing* yaitu *safety shoes* yang berguna untuk menjaga keseimbangan tubuh agar tidak terpeleset jatuh ketika melewati lantai yang licin ataupun basah yang dapat merugikan karyawan. Sedangkan *standard grooming* yang wajib digunakan adalah masker, penutup kepala, serta *hand gloves* yang berguna untuk mencegah terjadinya kontaminasi dan masuknya *foreign object* pada makanan yang diolah.

Penggunaan APD telah dipatuhi oleh semua karyawan di *hot dishing*, namun penggunaan *standard grooming* belum sepenuhnya terpenuhi. Masih ada beberapa karyawan yang menggunakan masker namun tidak menutupi hidung dan mulutnya, perilaku ini dapat memungkinkan terjadinya kontaminasi atau masuknya *foreign object* ke dalam produk. Karyawan juga telah mematuhi aturan bahwa tidak diperbolehkan memakai perhiasan dan jam tangan saat bekerja.

Karyawan juga melakukan personal hygiene secara baik, namun karena wastafel pada ruangan *hot dishing* sedang rusak maka karyawan hanya menggunakan tissue dan memakai *hand glove* sebelum menyajikan menu makanan dan mengganti *hand gloves* setiap akan menangani jenis menu makanan yang berbeda. Kriteria karyawan *hot dishing* telah sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010.

### 4.3.10 Pengemas

Pengemas yang digunakan pada produk *chicken schnitzel* yaitu menggunakan *monouse food grade* yang dapat digunakan kembali (bukan kemasan sekali pakai). *Monouse* tersebut telah memenuhi persyaratan yakni mudah dibersihkan dan dapat melindungi mutu produk yaitu dengan diberi penutup sekali pakai pada *bowl* yang berbahan aluminium foil. Pengemas yang belum digunakan disimpan dalam plastik yang diletakkan pada keranjang agar tidak terkontaminasi debu dan kotoran.

### 4.3.11 Label dan Keterangan Produk

Semua bahan maupun produk yang telah diolah dan dikemas wajib diberikan label. Pemberian label terdapat pada empat proses yaitu saat proses penerimaan di *receiving*, proses penyimpanan di *storage*, proses pengolahan di *hot kitchen*, dan proses penyajian di *hot dishing*.

Pemberian label berguna untuk memudahkan dalam mengetahui tanggal produksi sehingga dapat diterapkan FIFO dan telah sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010. Label dan keterangan yang dituliskan pada setiap proses berupa *sticker* yang tentunya memiliki perbedaan seperti yang dijelaskan pada tabel berikut.

Tabel 4.3. Ketentuan Label Tiap Proses

No	Proses	Ketentuan Label	Isi Label
1.	Penerimaan ( <i>receiving</i> )	- Menggunakan <i>light colour</i> seperti: 1. Biru untuk hari Senin 2. Hijau untuk hari Selasa 3. Merah untuk hari Rabu 4. Kuning untuk hari Kamis 5. Coklat untuk hari Jumat 6. Oranye untuk hari Sabtu 7. Ungu untuk hari Minggu - Dibedakan bentuknya dengan <i>dry goods</i> - Boleh tulis nama hari pada labelnya atau hanya berupa angka saja	- Item / Nama barang - <i>Weight</i> / Berat (kg/pcs) - <i>Receiving date</i> - <i>Supplier</i>
2.	Penyimpanan ( <i>storage</i> )	- Menggunakan <i>light colour</i> seperti: 1. Biru untuk bulan Jan-Feb 2. Hijau untuk bulan Mar-Apr 3. Merah untuk bulan Mei-Jun 4. Kuning untuk bulan Jul-Aug 5. Coklat untuk bulan Sept-Okt 6. Oranye untuk bulan Nov-Des - Untuk umur bahan baku yang disimpan >1 minggu	- Item / Nama barang - <i>Weight</i> / Berat (kg/pcs) - <i>Receiving date</i> - <i>Expired date</i>
3.	Pengolahan ( <i>production</i> )	- Menggunakan <i>light colour</i> seperti: 1. Biru untuk hari Senin 2. Hijau untuk hari Selasa 3. Merah untuk hari Rabu 4. Kuning untuk hari Kamis 5. Coklat untuk hari Jumat 6. Oranye untuk hari Sabtu 7. Ungu untuk hari Minggu - Untuk umur simpan produk <1 minggu	- Item / Nama barang - <i>Production date</i>
4.	Penyajian ( <i>dishing</i> )	- Menggunakan <i>light colour</i> seperti: 1. Biru untuk hari Senin 2. Hijau untuk hari Selasa 3. Merah untuk hari Rabu 4. Kuning untuk hari Kamis 5. Coklat untuk hari Jumat 6. Oranye untuk hari Sabtu 7. Ungu untuk hari Minggu - Untuk umur simpan produk <48 jam	- Item / Nama barang - <i>Production date</i>

#### 4.3.12 Penyimpanan

Bahan dan produk akhir disimpan dalam *chiller*, hal tersebut dilakukan untuk mencegah penurunan mutu bahan dan produk akhir. *Chiller* di *hot dishing room* berjumlah dua buah dengan suhu *chiller* 1.9°C dan 4.4°C yang telah sesuai dengan standar suhu *chiller* yaitu sekitar 0°-5°C. bahan dan produk akhir yan disimpan dalam *chiller* diletakkan di keranjang dan selanjutnya dimasukkan ke dalam *chiller*, hal tersebut sudah sesuai karena bahan dan produk akhir tidak menyentuh lantai dan tidak menempel pada dinding.

Penyimpanan bahan telah menggunakan label dan telah menerapkan FIFO (*First In First Out*) dengan cara melihat tanggal yang telah tertera pada setiap keranjang bahan maupun produk akhir. Barang yang terlebih dahulu diproduksi diletakkan paling atas sehingga akan terlebih dahulu diambil oleh karyawan apabila akan digunakan. Penyimpanan dalam *chiller* di *hot dishing* memiliki batas waktu yaitu 48 jam, apabila telah melebihi 48 jam maka bahan atau produk akhir harus dibuang.

Kegiatan penyimpanan yang dilaksanakan di *hot dishing* telah sesuai dengan persyaratan cara penyimpanan dan produk akhir pada Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010.

#### 4.3.13 Pemeliharaan dan Program Sanitasi

Pemeliharaan dan program sanitasi yakni terdiri dari program pembersihan dan sanitasi serta program pengendalian hama dan penanganan limbah. Program pembersihan dan sanitasi yang dimaksud adalah pembersihan ruangan dan peralatan. Pembersihan *hot dishing* dilakukan oleh petugas *house keeping* secara rutin dengan dilakukan pencatatan melalui *checklist* yang telah disediakan. Sedangkan pembersihan peralatan dilakukan oleh karyawan *hot dishing* dan telah dilakukan secara baik. Karyawan selalu mencuci peralatan setelah selesai digunakan.

Penanganan kebersihan alat *kitchen* seperti pisau dan nampan aluminium yang kotor ditumpuk oleh karyawan *hot dishing* di keranjang kuning khusus *equipment* kotor yang nantinya akan dicuci di *pot washing* menggunakan senyawa kimia dan desinfektan lalu dikeringkan dan diletakkan pada rak. Bagi alat yang sulit dipindahkan maka karyawan *hot dishing* membuat laporan dalam *form daily kitchen*. Kegiatan pembersihan alat *kitchen* ini diawasi oleh supervisor dan dicatat dalam *LogBook*.

Program pengendalian hama yang dilakukan di *hot dishing* yakni dengan dipasangnya *Electric Fly Killer* yang diletakkan dekat dengan pintu *hot dishing*. Pengendalian hama tersebut rutin diperiksa oleh petugas *pest control*. Terkait penanganan limbah di *hot dishing* hanya berupa limbah padat saja yang akan dikumpulkan di tempat pembuangan sementara dan setelah itu akan diserahkan kepada pihak ketiga. Pemeliharaan dan program sanitasi yang dilaksanakan telah sesuai dengan Permenkes RI nomor 1096 tahun 2011 tentang higiene dan sanitasi jasa boga serta Permenperin RI nomor 75 tahun 2010 tentang GMP.

#### 4.3.14 Pengangkutan

Menu makanan *chicken schnitzell* yang sudah di *dishing* dan dikemas dalam *bowl* selanjutnya akan ditata ke dalam keranjang dan disimpan dalam *chiller*. Selanjutnya apabila sudah siap untuk diangkut, menu tersebut akan dibawa ke MTSU (*Meal Tray Set Up*) menggunakan troli dan akan ditata pada *tray* yang ada pada troli airlines. Setelah ditata, selanjutnya troli yang sudah siap akan dibawa ke area *loading dock* dan diangkut dengan truk menuju bandara.

#### 4.3.15 Dokumentasi dan Pencatatan

Dokumentasi telah dilakukan oleh karyawan *hot dishing* yang digunakan sebagai pengawasan produk maupun pengawasan proses produksi. Dokumentasi atau pencatatan yang telah dilakukan yaitu pencatatan pembersihan, pencatatan pengendalian hama, serta pencatatan inspeksi GMP yang dilakukan oleh petugas *quality control*. Pencatatan yang dilakukan bertujuan untuk meningkatkan keamanan mutu makanan yang dihasilkan, serta mencegah terjadinya produk yang melebihi batas penggunaan produk (kadaluarsa). Kegiatan pencatatan yang dilakukan pada *hot dishing* telah sesuai dengan Permenperin RI nomor 75 tahun 2010 tentang GMP.

#### 4.3.16 Pelatihan

PT. Aerofood ACS Surabaya memberikan pelatihan kepada karyawan, pelatihan yang diberikan yaitu terkait dengan keamanan pangan. Pelatihan tersebut bertujuan untuk memberikan pengetahuan dan pembinaan terhadap karyawan dalam pelaksanaan higiene dan sanitasi, serta peningkatan mutu produk. Pelatihan diberikan setiap setahun dua kali guna menjadi pengingat bagi karyawan dan agar penerapan keamanan pangan membudaya pada tiap diri karyawan. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010.

#### 4.3.17 Penarikan Produk

Penarikan produk akan dilakukan apabila produk akhir menu *chicken schnitzel* sudah dalam keadaan rusak atau basi. Biasanya produk yang rusak yaitu produk yang merupakan sisa dari jumlah permintaan *airlines*. Barang yang telah melebihi batas penggunaan (kadaluarsa) juga akan dilakukan penarikan yaitu produk akan dibuang karena sudah tidak layak konsumsi.

Berikut prosedur pelayanan produk yang tidak layak:

- a. Sumber masalah yang diterima oleh PT. Aerofood ACS Surabaya seperti dari keluhan atau komplain pelanggan, produk atau pelayanan tidak layak dari internal ACS, ketidaksesuaian antar HACCP PRP dan operasional PRP, prosedur mutu tidak diikuti secara benar, hasil internal dan eksternal audit, hasil tinjauan manajemen, maupun masalah dari departemen.

- b. Proses tindakan dimulai dari meninjau sumber masalah yang ada lalu membuat tren *monitoring* hubungan dan indikasi terhadap masalah, kemudian tentukan penyebab masalah, selanjutnya mengevaluasi/menaksir tindakan perbaikan/pencegahan, kemudian catat hasil evaluasi lalu ditinjau kembali dan yang terakhir dilakukan dokumentasi berupa SIR, WO, LogBook, memo, dan lainnya.
- c. Pengisian SIR terdiri dari identifikasi masalah, tindakan awal, pengusutan masalah, tindakan pencegahan dan perbaikan, verifikasi, lalu meminta persetujuan *head department* masing-masing, kemudian diserahkan pada bagian *Quality Assurance*.

#### 4.3.18 Pelaksanaan Pedoman

Pelaksanaan pedoman GMP pada area produksi terutama *hot dishing* telah diterapkan oleh PT. Aerofood ACS Surabaya dengan dilakukannya inspeksi GMP secara rutin yang dilakukan setiap hari. Inspeksi tersebut dilakukan oleh petugas *quality control* dengan mengisi lembar checklist yang disediakan oleh departemen QHSE. Pelaksanaan pedoman GMP yang dilakukan telah sesuai dengan Permenperin RI nomor 75 tahun 2010 tentang GMP.

#### 4.4 Penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* sebagai *Pre Requisite Program (PRP)*

PT. Aerofood ACS Surabaya telah berkomitmen dalam menjaga mutu produk yang aman bagi konsumen. Dalam menjaga mutu produk yang dihasilkan PT. Aerofood ACS telah melakukan program prasyarat dasar atau *Pre Requisite Program (PRP)*. PRP adalah kondisi dan kegiatan dasar yang penting dilakukan untuk memelihara lingkungan yang higienis di seluruh rantai makanan yang sesuai dengan produksi, penanganan, dan penyediaan produk akhir yang aman. Salah satu PRP yang telah diterapkan di PT. Aerofood ACS Surabaya adalah *Good Manufacturing Practice (GMP)* atau cara produksi pangan olahan yang baik.

PRP yang telah diterapkan oleh PT. Aerofood ACS Surabaya berarti telah menerapkan sistem manajemen keamanan pangan yang dibangun melalui PRP, HACCP plan, dan sistem manajemen mutu (ISO 9001) yang selanjutnya dapat mendapatkan sertifikat ISO 22000 yang diakui secara internasional. Dalam penerapan sistem manajemen keamanan pangan PT. Aerofood ACS Surabaya harus terus meningkatkan komitmen dalam menjaga mutu produk yang dihasilkan dan meningkatkan sistem manajemen keamanan pangan menjadi lebih baik. Berikut HACCP plan dan PRP yang dilakukan pada menu *chicken schnitzel* dimulai dari penerimaan bahan.

Tabel 4.4. CCP Pada Menu *Hot Meal: Chicken Schnitzell*

No CCP	Steps	Prinsip 3	Prinsip 4	Prinsip 5	Prinsip 6	Prinsip 7
		Critical Limit	Monitoring	Corrective Action	Verification	Record
1	Penerimaan <i>Chilled and frozen item</i>	<p><b>Produk dingin:</b> Suhu produk <math>\leq 5^{\circ}\text{C}</math> (Suhu <math>&gt; 5</math> s/d <math>8^{\circ}\text{C}</math>, produk harus segera dimasukkan ke <i>chiller</i> sedangkan suhu <math>&gt; 8^{\circ}\text{C}</math> produk harus ditolak)</p> <p><b>Produk beku:</b> Suhu produk kurang dari <math>- 8^{\circ}\text{C}</math> dan/atau produk dalam keadaan keras (<i>hard frozen</i>) serta tidak ada tanda-tanda pernah di <i>thawing</i> sebelumnya</p>	<p><b>Apa:</b> <i>Chilled item</i>, yaitu: suhu permukaan bahan baku, <i>Frozen item</i>, yaitu: suhu permukaan bahan baku dan/atau kondisi bahan baku</p> <p><b>Dimana:</b> <i>Receiving area</i></p> <p><b>Siapa:</b> <i>QC Receiving</i></p> <p><b>Kapan:</b> Setiap kedatangan bahan</p> <p><b>Bagaimana:</b> Pemeriksaan suhu menggunakan thermometer gun atau pemeriksaan secara visual (untuk <i>frozen food</i>)</p>	<p><b>Apa:</b> Bahan yang tidak sesuai spesifikasi ditolak dan melampirkan BA agar dapat ditindaklanjuti oleh supplier</p> <p><b>Siapa:</b> <i>QC Receiving dan Purchasing</i></p>	<p><b>Terhadap Monitoring:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan</li> <li>• Kalibrasi alat</li> <li>• Audit internal</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi</li> </ul> <p><b>Terhadap Tindakan Korektif:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan, jika terjadi masalah</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi, jika terjadi masalah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>Incoming Material</i></li> <li>• Laporan Kalibrasi</li> <li>• Laporan Audit Internal</li> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> <li>• Berita Acara</li> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> </ul>
2	<i>Cold storage</i> atau Penyimpanan dingin	<p><b>Produk Chilled food:</b> Suhu refrigerator (<i>Cold storage</i>) dan produk <math>\leq 5^{\circ}\text{C}</math> (yaitu makanan yang berpotensi bahaya/<i>chilled food</i>)</p>	<p><b>Apa:</b> Suhu refrigerator / <i>cold storage</i> dan produk</p> <p><b>Dimana:</b> <i>Refrigerator / Cold storage</i></p>	<p><b>Apa:</b> Jika suhu ruangan <math>\geq 5^{\circ}\text{C}</math> penanggung jawab section segera menghubungi Engineering untuk diperiksa dan dilakukan perbaikan jika diperlukan.</p>	<p><b>Terhadap Monitoring:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan</li> <li>• Kalibrasi alat</li> <li>• Audit internal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>Monitoring Cold Storage</i></li> <li>• Laporan Kalibrasi</li> </ul>

			<p><b>Siapa :</b> Penanggung jawab section</p> <p><b>Kapan:</b> Setiap 4 jam</p> <p><b>Bagaimana :</b> Pemeriksaan suhu secara visual pada display menggunakan thermometer gun</p>	<p>Jika suhu produk <math>\geq 8^{\circ}\text{C}</math>, maka penganggung jawab <i>section</i> segera memindahkan produk kedalam tempat penyimpanan yang sesuai. Lalu segera hubungi <i>engineering</i> dan <i>quality</i> untuk segera diperbaiki</p> <p><b>Siapa:</b> Penanggung jawab <i>section, quality, engineering</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspeksi GMP</li> </ul> <p><b>Terhadap Tindakan Korektif:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan, jika terjadi masalah</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi, jika terjadi masalah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan Audit Internal</li> <li>• Laporan QC</li> <li>• Laporan <i>Monitoring Cold Storage</i></li> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> </ul>
3	<i>Cooking</i>	<p><b>Suhu Masak</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Telur (<i>unpasteurized egg</i>) dan yang mengandung telur dimasak suhu minimal <math>74^{\circ}\text{C}</math></li> <li>• Unggas dan yang mengandung unggas (ayam, bebek, dll) dimasak suhu minimal <math>74^{\circ}\text{C}</math></li> </ul>	<p><b>Apa:</b> Suhu inti makanan berisiko tinggi</p> <p><b>Dimana:</b> <i>Hot kitchen area</i></p> <p><b>Siapa :</b> Staf <i>Hot Kitchen</i></p> <p><b>Kapan:</b> Setiap memasak, saat akhir pemasakan</p> <p><b>Bagaimana:</b> Pemeriksaan suhu maklanan</p>	<p><b>Apa:</b> Bila temperatur makanan tidak memenuhi standar. Masak / panggang kembali sehingga temperature batas kritis tercapai.</p> <p><b>Siapa:</b> Staff <i>Hot Kitchen</i></p>	<p><b>Terhadap Monitoring:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan</li> <li>• Kalibrasi alat</li> <li>• Audit internal</li> </ul> <p><b>Terhadap Tindakan Korektif :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan, jika</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>Process Cooking &amp; Blast Chilling</i></li> <li>• Laporan Kalibrasi</li> <li>• Laporan audit internal</li> <li>• Laporan <i>Process Cooking &amp; Blast Chilling</i></li> </ul>

			menggunakan thermometer atau pemeriksaan secara visual dengan melihat digital temperature atau melihat permukaan produk (khusus produk yang dipanggang)		terjadi masalah <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi, jika terjadi masalah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> </ul>
4	<i>Blast Chilling</i>	<p><b>Case 1:</b> Suhu inti makanan harus dapat diturunkan dari 60°C menjadi 10°C selama maksimal 4 jam</p> <p><b>Case 2:</b> Suhu inti makanan harus dapat diturunkan dari 60°C menjadi 21°C selama maksimal 2 jam, dan dari 21°C menjadi 5°C pada 4 jam berikutnya</p>	<p><b>Apa:</b> Suhu inti makanan dan waktu <i>blast chilling</i></p> <p><b>Dimana:</b> <i>Blast chiller</i></p> <p><b>Siapa:</b> <i>Staff hot kitchen /staf yang ditunjuk</i></p> <p><b>Kapan:</b> Setiap makanan yang masuk dan keluar dari <i>blast chiller</i></p> <p><b>Bagaimana:</b> Memeriksa dan mencatat temperature makanan dan waktu proses</p>	<p><b>Apa:</b> <b>Case 1 :</b> Jika batas kritis tidak tercapai maka makanan dibuang <b>Case 2:</b> Jika setelah dua jam belum tercapai maka percepat proses <i>chilling</i>, jika dalam 6 jam masih belum tercapai juga maka amkanan dibuang.</p> <p><b>Siapa:</b> <i>Staff hot kitchen/staff yang ditunjuk</i></p>	<p><b>Terhadap monitoring:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan</li> <li>• Kalibrasi alat</li> <li>• Audit internal</li> </ul> <p><b>Terhadap tindakan korektif:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan, jika terjadi masalah</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi jika terjadi masalah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>process cooking &amp; blast chilling</i> dan/atau proses pembekuan makanan</li> <li>• Laporan kalibrasi</li> <li>• Laporan audit internal</li> <li>• Laporan <i>process cooking &amp; blast chilling</i> dan/atau proses pembekuan</li> <li>• Laporan mikrobiologi</li> </ul>



5	<i>Preparation pre portion, meal tray set up</i>	<p><b>Case 1:</b> Suhu ruangan <math>\leq 5^{\circ}\text{C}</math> maka suhu ruangan harus di <i>maintain</i> seperti <i>chiller</i></p> <p><b>Case 2:</b> Suhu ruangan <math>&gt; 5^{\circ}\text{C}</math> tetapi <math>\leq 15^{\circ}\text{C}</math>. maka waktu pemaparan tidak boleh lebih dari 90 menit.</p> <p><b>Case 3:</b> Suhu ruangan <math>&gt; 15^{\circ}\text{C}</math> tetapi <math>\leq 21^{\circ}\text{C}</math> maka waktu pemaparan makanan tidak boleh lebih dari 45 menit atau suhu permukaan makanan tidak boleh lebih dari <math>15^{\circ}\text{C}</math></p> <p><b>Case 4:</b> Suhu ruangan <math>&gt; 21^{\circ}\text{C}</math>, maka waktu pemaparan makanan tidak boleh lebih dari 45 menit dan suhu permukaan makanan tidak boleh lebih dari <math>15^{\circ}\text{C}</math> dan dilakukan pengecekan produk pada saat awal hingga akhir proses <i>dishing</i></p>	<p><b>Apa:</b> Suhu ruangan, suhu permukaan makanan dan waktu penataan</p> <p><b>Dimana:</b> <i>Hot dishing, cold kitchen &amp; tray setting</i></p> <p><b>Siapa:</b> <i>Staff hot dishing, cold kitchen &amp; tray setting</i></p> <p><b>Kapan :</b> Pada saat <i>portioning</i> setiap hari</p> <p><b>Bagaimana:</b> Memeriksa dan mencatat temperature makanan</p>	<p><b>Apa:</b> <b>Case 1 :</b> Jika suhu lebih dari <math>5^{\circ}\text{C}</math> maka harus segera dilakukan perbaikan hingga suhu ruangan dibawah <math>5^{\circ}\text{C}</math></p> <p><b>Case 2 :</b> Jika suhu ruangan lebih dari <math>15^{\circ}\text{C}</math> maka harus dilakukan perbaikan hingga suhu ruangan <math>\leq 15^{\circ}\text{C}</math></p> <p><b>Case 3 :</b> Jika suhu produk <math>\leq 15^{\circ}\text{C}</math> maka segera pindahkan produk ke <i>chiller</i> suhu <math>\leq 5^{\circ}\text{C}</math></p>	<p><b>Terhadap Monitoring :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan</li> <li>• Kalibrasi alat</li> <li>• Audit internal</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi</li> </ul> <p><b>Terhadap Tindakan Korektif :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi laporan oleh atasan, jika terjadi masalah</li> <li>• Pemeriksaan mikrobiologi, jika terjadi masalah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>Process Dishing / Portioning</i></li> <li>• Laporan Kalibrasi</li> <li>• Laporan Audit Internal</li> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan <i>Process Dishing / Portioning</i></li> <li>• Laporan Mikrobiologi</li> </ul>
---	--	--	---	--	--	---

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

PT. Aerofood ACS Surabaya merupakan unit perusahaan Garuda yang bergerak di bidang pelayanan jasa boga. Aerofood ACS Surabaya melayani *in-flight catering service*, *industrial catering*, dan *in-flight service total solution*. Saat ini PT. Aerofood ACS Surabaya telah melayani beberapa penerbangan domestik, penerbangan internasional, serta beberapa industri dan rumah sakit. Salah satu produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah menu yang berupa *chicken schnitzel*. Menu yang diproduksi dan diolah di *hot dishing* berada di area produksi. Proses produksi *hot dishing* dimulai dari penerimaan bahan, penyimpanan bahan, pencucian bahan, proses pengolahan (pemasakan menu), pengemasan hingga penyimpanan produk yang siap disajikan di *hot dishing*.

Dalam proses produksi makanan yang baik PT. Aerofood ACS Surabaya telah menerapkan GMP pada proses produksinya. Ruang lingkup GMP yang telah diterapkan di *hot dishing* yaitu lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, peralatan, bahan, pengawasan proses, produk akhir, laboratorium, karyawan, pengemas, label produk, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, pencatatan, penarikan produk, serta pelaksanaan pedoman, sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian nomor 75 tahun 2010 tentang GMP. PT. Aerofood ACS juga telah menerapkan GMP sebagai *Pre Requisite Program* dalam rangka penerapan sistem manajemen keamanan pangan dalam mencapai ISO 22000.

#### 5.2 Saran

1. Sebaiknya karyawan lebih memperhatikan terkait personal hygiene meskipun sudah memakai *hand gloves* akan lebih baik jika sebelum memasuki area produksi mencuci tangan terlebih dahulu sebelum melewati *air shower*.
2. Sebaiknya tempat sampah dipisahkan antara sampah organik dan anorganik yang bertujuan untuk mempermudah pemilahan sampah di area *hot dishing*.
3. Sebaiknya suhu ruangan tidak diubah (naik/turun) secara drastis agar lantai tidak terlalu licin sehingga tidak membuat karyawan terpeleset.

## DAFTAR PUSTAKA

- Aerofood ACS. 2016. *Standard Operational Procedure*. Departemen *Quality Health Safety Environment*.
- APEC. 2012. *Good Manufacturing Practices*. Michigan State University and The World Bank group.
- BPOM. 2014. *Keracunan Pangan Akibat Bakteri Patogen*. Jakarta: Badan Pengawas Obat dan Makanan.
- Kementerian Kesehatan RI. 2011. *Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 1096 tahun 2011 tentang Higiene Sanitasi Jasa Boga*. Jakarta.
- Kementerian Perindustrian RI. 2010. *Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75 tahun 2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (Good Manufacturing Process)*. Jakarta.
- Marwanti. 2010. *Keamanan Pangan dan Penyelenggaraan Makanan*. Yogyakarta: UNY.
- Republik Indonesia. 2004. *Peraturan Pemerintah Nomor 28 tahun 2004 Tentang Keamanan, Mutu, dan Gizi Pangan*. Jakarta: Sekretariat Negara.
- Schmidt, R. H. 2003. *Food Safety Handbook*. Canada: John Willey & Sons Publication.
- Susiwi. 2009. *Cara Pengolahan Pangan Yang Baik. Handout*. Jakarta: Universitas Pendidikan Indonesia.

## LAMPIRAN 1



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI  
UNIVERSITAS AIRLANGGA

**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT**

Kampus C Mulyorejo Surabaya 60115 Telp. 031-5920948, 5920949 Fax. 031-5924618

Website: <http://www.fkm.unair.ac.id>; E-mail: [fkm@unair.ac.id](mailto:fkm@unair.ac.id)

Nomor : 7911/UN3.1.10/PPd/2018  
Hal : **Permohonan izin magang**

23 Oktober 2018

Yth. Direktur  
PT. Aerofood Indonesia  
ACS Building,  
Jl. Raya Juanda – Surabaya, Sedati Kulon, Segoro Tambak, Sedati,  
Kabupaten Sidoarjo, 61253

Sehubungan dengan pelaksanaan program magang bagi mahasiswa Program Studi Kesehatan Masyarakat Program Sarjana (S1) Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga Tahun Akademik 2018/2019, dengan ini kami mohon Saudara mengizinkan mahasiswa, atas nama (terlampir) sebagai peserta magang pada instansi Saudara selama 1 bulan

Atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami sampaikan terima kasih.

a.n. Dekan  
Wakil Dekan I



Dr. Santi Marani, dr., M.Kes.  
NIP. 196609271997022001

Tembusan :

1. Dekan FKM UNAIR;
2. Koordinator Program Studi Kesehatan Masyarakat, Program Sarjana, FKM UNAIR;
3. Ketua Departemen Kesehatan Lingkungan FKM UNAIR;
4. Ketua Departemen Gizi Kesehatan FKM UNAIR;
5. Koordinator Magang Program Studi Kesehatan Masyarakat, Program Sarjana, FKM UNAIR;
6. Yang bersangkutan.



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI  
UNIVERSITAS AIRLANGGA


**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT**

Kampus C Mulyorejo Surabaya 60115 Telp. 031-5920948, 5920949 Fax. 031-5924618

Website: <http://www.fkm.unair.ac.id>; E-mail: [fkm@unair.ac.id](mailto:fkm@unair.ac.id)

**DAFTAR NAMA PESERTA MAGANG  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
UNIVERSITAS AIRLANGGA**

No.	Nama Mahasiswa	NIM.	PEMINATAN	PEMBIMBING
1.	Rahmana Wiradanu	101511133132	Gizi Kesehatan	Dr. Sri Adiningsih, dr., MS., MCN
2.	Syahida Ilma Amalia	101511133209		
3.	Putri Nia Mulyono	101511133033		Dr. Annis Catur Adi, Ir., M.Si
4.	Dede Wulanita Sari	101511133095		
5.	Nurul Fauziah Ningrum	101511133206	Kesehatan Lingkungan	
6.	Pinesa Rachma Andani	101511133153		
7.	Kadek Risma Yulina Sari	10151113386		
8.	Regina Rachmayanti Hapsari	10151113347		

a.n. Dekan  
Wakil Dekan I  
  
 Dr. Santi Mariani, dr., M.Kes.  
 NIP 196609271997022001



Kepada Yth,  
Ibu Dr. Santi Martini, dr., M.Kes  
Wakil Dekan I  
Universitas Airlangga  
Fakultas Kesehatan Masyarakat  
Kampus C Mulyorejo Surabaya

05 Maret 2019  
2015/HCM SUB/ACS/III/2019

Perihal : Permohonan Ijin PKL

Dengan hormat,

Terima kasih atas surat Ibu Ref No : 7911/UN3.1.10/PPd/2018 mengenai permohonan ijin PKL di perusahaan kami, pada prinsipnya dapat kami setujui :

1. Agar peserta dapat menghubungi bagian training 1 ( Satu ) minggu sebelum pelaksanaan pkl

Demikian pemberitahuan ini, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,

**Aerofood ACS**  
PT AEROFOOD INDONESIA

**ACHMAD SHOLIHIN**  
HUMAN CAPITAL MANAGER



PT AEROFOOD INDONESIA  
Surabaya  
ACS Building PO BOX 4226/SBS  
Jl. Raya Juanda  
Juanda International Airport, Surabaya 61053  
Tel. (62) 311 861 0765  
Fax. (62) 311 861 8849  
www.aerofood.co.id

## LAMPIRAN 2

### Surat Pernyataan Kesiediaan

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : SYAHIDA ILMA AMALIA  
NIM : 101511133209  
Peminatan/Departemen : GIZI KESEHATAN  
Tempat/tanggal lahir : SURABAYA/17 NOV 1996  
Alamat : GRAHA KUNCARA II/M-7, KEMIRI, SIDOARJO  
No Telp/HP : 081541290661  
Status : Menikah/ Belum Menikah

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya, bahwa saya:

1. Telah mempertimbangkan, memilih, dan menetapkan lokasi magang atas pilihan sendiri.
2. Bersedia mematuhi seluruh ketentuan di institusi termasuk masalah pembiayaan magang.
3. Bersedia mengeluarkan biaya tambahan (dari batas normal yang telah diberikan Fakultas) sebagai konsekuensi lokasi magang yang saya pilih.


Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan penuh rasa tanggung jawab tanpa ada tekanan dari pihak manapun.

Mengetahui,

  
(TAUFIQURRAHMAN)

Surabaya/1 April 2019

Yang Menyatakan,

  
(SYAHIDA ILMA AMALIA)  
NIM. 101511133209

**LAMPIRAN 3**  
**INSTRUMEN GMP *HOT DISHING***

No	Ruang Lingkup	Kriteria	Checklist
1.	Lokasi	Lokasi jauh dari sumber pencemaran	
		Tidak berada pada daerah banjir	
		Lokasi bebas dari sarang hama	
		Lokasi jauh dari tempat pembuangan sampah umum	
2.	Bangunan (lantai)	Kedap air dan mudah dibersihkan	
		Mempunyai lubang pembuangan air	
		Pertemuan lantai dengan dinding membentuk sudut lengkung	
	Bangunan (dinding)	Permukaan rata, mudah dibersihkan, tidak mengelupas, kedap air	
		Dinding setinggi minimal 2 meter dari lantai	
		Pertemuan dinding dengan dinding membentuk sudut lengkung	
	Bangunan (atap)	Tidak berlubang, tidak retak, rata	
		Atap setinggi 3 meter dari permukaan lantai	
	Bangunan (pintu)	Terbuat dari bahan tahan lama, kuat	
		Pintu harus mudah ditutup Pintu harus mudah dibersihkan	
	Bangunan (permukaan tempat kerja)	Kondisi baik, tahan lama, mudah dibersihkan, dan mudah disanitasi	
		Bahan kedap air, serta permukaannya halus	
3.	Fasilitas sanitasi (penyediaan air)	Sumber air dan memiliki tempat penampungan	
		Memenuhi persyaratan kualitas air bersih	
	Fasilitas sanitasi (pembuangan air dan limbah)	Pembuangan limbah terbagi atas pembuangan limbah cair dan padat	
		Fasilitas sanitasi (sarana pembersihan)	Dilengkapi dengan sarana pencucian bahan, peralatan
	Dilengkapi dengan air bersih dan air panas		
	Letak toilet tidak berdekatan dengan ruang produksi		
	Fasilitas sanitasi (Sarana toilet)	Jumlah toilet	
		Kebersihan toilet	
Sumber air dan saluran pembuangan di toilet			
Fasilitas sanitasi (sarana higiene karyawan)	Tempat cuci tangan dilengkapi air mengalir, dan sabun, alat pengering tangan, tempat sampah tertutup		
	Jumlah sarana cuci tangan		
4.	Mesin / peralatan	Tidak terbuat dari bahan berbahaya, <i>food grade</i> , tidak menyerap air, tidak berkarat, tidak berlubang dan tidak mengelupas	
		Mudah dibersihkan	
		Peralatan dipastikan keakuratannya	
5.	Bahan	Bahan yang digunakan tidak rusak, tidak busuk, dan tidak mengandung bahan berbahaya	
		Bahan yang digunakan tidak merugikan dan tidak	



		berbahaya bagi kesehatan	
6.	Pengawasan proses (pengawasan waktu dan suhu proses)	Pengawasan khusus terhadap waktu dan suhu proses	
		Pencatatan terhadap waktu dan suhu proses	
		Bahan yang akan digunakan seharusnya diperiksa terlebih dahulu	
	Pengawasan proses (pengawasan bahan)	Dilakukan pengujian organoleptik, fisik, kimia, dan mikrobiologi terhadap bahan	
		Bahan baku disimpan terpisah dari produk akhir	
	Pengawasan proses (pengawasan terhadap kontaminasi)	Tempat produksi memiliki pengawasan dengan baik	
		Karyawan memperhatikan <i>standard grooming</i>	
		Permukaan meja kerja, peralatan harus selalu bersih	
	7.	Produk akhir	Memenuhi persyaratan dan tidak membahayakan kesehatan
Produk akhir diperiksa dan dipantau sebelum diedarkan			
8.	Laboratorium	Memiliki laboratorium	
		Laboratorium melakukan pemeriksaan terhadap bahan baku dan produk akhir	
9.	Karyawan	Karyawan dalam keadaan sehat dan bebas dari penyakit menular	
		Karyawan mengenakan APD dan pakaian kerja	
		Karyawan mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan	
		Karyawan tidak diperkenankan menggunakan perhiasan dan jam tangan	
10.	Pengemas	Pengemas harus mempertahankan mutu produk	
		Bahan aman dan tidak terbuat dari bahan yang mempengaruhi mutu produk	
		Bahan pengemas tidak beracun	
		Kemasan yang digunakan kembali harus kuat, mudah dibersihkan	
		Bahan pengemas disimpan dalam kondisi higienis dan terpisah dari bahan dan produk	
11.	Label dan keterangan produk	Label dibuat dengan ukuran, warna, dan bentuk yang mudah dibedakan	
12.	Penyimpanan (bahan dan produk akhir)	Penyimpanan dilakukan di tempat yang bersih, suhu sesuai dan bebas hama	
		Penyimpanan bahan tidak menyentuh lantai, tidak menempel dinding, dan tidak menyentuh atap	
		Penyimpanan bahan dan produk harus diberi penanda	
		Menerapkan sistem FIFO	
	Penyimpanan (pengemas)	Penyimpanan pengemas harus rapi, ditempat yang bersih, dan terlindungi	
	Penyimpanan (mesin/peralatan)	Penyimpanan peralatan terlebih dahulu harus dibersihkan	
		Memiliki tempat penyimpanan tersendiri	

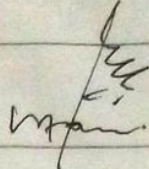

13.	Pemeliharaan dan program sanitasi (program pembersihan)	Program pembersihan dilakukan secara berkala	
		Program pembersihan yang dilakukan termasuk pembersihan ruang, peralatan, serta perlengkapan	
		Terdapat pencatatan terkait program pembersihan	
	Pemeliharaan dan program sanitasi (program pengendalian hama)	Memiliki program pengendalian hama	
		Tempat produksi bebas hama	
		Bangunan tempat produksi dibuat sedemikian rupa untuk mencegah masuknya hama	
	Pemeliharaan dan program sanitasi (penanganan limbah)	Limbah yang dihasilkan tidak dibiarkan enumpuk	
		Limbah padat seharusnya segera dikumpulkan dan diolah	
		Limbah cair harus diolah terlebih dahulu sebelum dibuang ke luar industri	
14.	Pengangkutan	Alat pengangkut tidak mencemari produk	
		Mudah dibersihkan	
		Melindungi produk dari kontaminasi	
		Mampu mempertahankan suhu dan kelembaban produk	
15.	Dokumentasi dan pencatatan	Memiliki pencatatan terkait tanggal produksi, penyimpanan, pembersihan, dan kontrol hama	
16.	Pelatihan	Karyawan diberikan pelatihan yang terkait dengan keamanan pangan	
17.	Penarikan produk	Penarikan produk dilakukan apabila produk melebihi batas waktu penggunaan atau produk berbahaya atau produk menimbulkan keracunan	
18.	Pelaksanaan pedoman	Perusahaan, manajemen, dan karyawan melaksanakan pedoman GMP dan bertanggung jawab atas pelaksanaan GMP	

## LAMPIRAN 4 ABSENSI KEGIATAN

Nama : Syahida Ilma Amalia  
 NIM : 101511133209  
 Tempat Magang : Aerofood ACS Surabaya

Tanggal	Kegiatan	Paraf Pembimbing Instansi
Minggu ke-1		
Hari ke-1 22 - 01 - 2019	- Induksi Security - Induksi K3L	
Hari ke-2 23 - 01 - 2019	- Induksi HC - Induksi Sanitasi Higiéné - Pengenalan Departemen Produksi dan Alurnya	
Hari ke-3 24 - 01 - 2019	- Mempelajari dan mengetahui nama menu untuk penerbangan langsung, pemberian label pada makanan serta pemberian garnish pada menu chicken schintzell	<i>R. Amalia</i>
Hari ke-4 25 - 01 - 2019	Mempelajari proses persiapan hingga pembuatan roti atau kue pada Bakery & Pastry sampai proses pengemasannya	<i>R. Amalia</i>
Hari ke-5 26 - 01 - 2019	- Mempelajari proses di Butcher, beserta CCP 1-4 di Blast Chiller - Mempelajari proses persiapan equipment untuk <sup>menu penerbangan langsung</sup> di cabin set	<i>R. Amalia</i>
Hari ke-6		
Minggu ke-2		
Hari ke-1 28 - 01 - 2019	- Membantu proses pelabelan pada kue di Bakery - Mempelajari alur CCP 1-4 pada menu chicken schintzell, resep, dan bahan makanannya	<i>R. Amalia</i>
Hari ke-2 29 - 01 - 2019	Mempelajari dan membantu proses persiapan perlengkapan equipment sesuai standar up lift	<i>R. Amalia</i>
Hari ke-3 30 - 01 - 2019	Membantu set up troli dan mengetahui macam macam troli tiap pesawat	<i>R. Amalia</i>

Hari ke-4 31 - 01 - 2019	Mengetahui dan membantu proses equipment untuk penerbangan domestik	Chary
Hari ke-5 1 - 02 - 2019	Mengetahui dan membantu proses equipment untuk penerbangan Singapore	Chary
Hari ke-6 2 - 02 - 2019	Mengetahui dan membantu proses handling untuk penerbangan umroh	Chary
Minggu ke-3		
Hari ke-1 4 - 02 - 2019	Membantu menyiapkan perlengkapan troli sesuai standard up lift penerbangan Garuda	Chary
Hari ke-2 6 - 02 - 2019	membantu proses penerimaan barang, melakukan CCP 1 di receiving dan meal check	Kethu
Hari ke-3 7 - 02 - 2019	Melakukan CCP 1 di receiving, bakery dan pastry mealcheck, chilli meal check, input data Berita Acara Penolakan Barang sesuai Quality	Kethu
Hari ke-4 8 - 02 - 2019	Membantu dan melakukan proses penilaian GMP pada seluruh bagian di ACS Surabaya, meal check, konsultasi dengan pembimbing magang	Kethu
Hari ke-5 9 - 02 - 2019	Mempelajari dan mengetahui dokumentasi HACCP Plan pada Inflight Catering dan OPRP	Kethu
Hari ke-6 11 - 02 - 2019	Mempelajari dan mengetahui diagram alir produksi pada Inflight catering dan meal check	Kethu
Minggu ke-4		
Hari ke-1 12 - 02 - 2019	Mengetahui dan membantu proses prepare material untuk MTSU	Andi Sunardi
Hari ke-2 13 - 02 - 2019	Membantu proses prepare material untuk <del>material</del> Bakery dan mengetahui tata letak bahan Bakery	Andi Sunardi
Hari ke-3 14 - 02 - 2019	Membantu proses prepare material untuk fresh material, Butcher dan mengetahui tata letak Airline Store	Andi Sunardi

Hari ke-4 15 - 02 - 2019	- Setting troli untuk Garuda Umroh - Setting aqua dalam troli	
Hari ke-5 16 - 02 - 2019	- Setting cake untuk penerbangan Citilink - Setting cake untuk penerbangan GA umroh	
Hari ke-6 18 - 02 - 2019	- Menilai GMP untuk Hot disling - Mengetahui CCP5 pada menu u/ China Airlines	