

1. PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang

Katering merupakan suatu industri jasa boga dalam melayani pemesanan makanan pada jumlah yang banyak. Pola hidup yang semakin berkembang dan serba cepat mengakibatkan konsumsi masyarakat berubah pada pemilihan makanan siap saji, yaitu katering. Hampir seluruh masyarakat Indonesia mempercayakan hidangan makanan dan minuman pada acara mereka dengan menggunakan katering. Banyaknya menu dan juga acara yang diterima oleh katering menyebabkan produksi dilakukan secara masal. Produksi yang dilakukan secara masal dan dalam jumlah yang banyak dapat menyebabkan kelalaian pada pekerja untuk menerapkan keamanan pangan yang mereka sajikan, terutama dalam hal higienitas pekerja, peralatan, dan juga penyajian. Waktu preparasi dari bahan baku sampai proses penyajian memakan waktu yang lama, sehingga sangat dimungkinkan proses pengontrolan dan higienitas dapat terjadi pada industri ini. Penjaminan keamanan pangan merupakan hal yang penting karena menyangkut dengan kesehatan manusia namun ironisnya justru diabaikan. Mengingat banyaknya industri jasa boga seperti katering, restoran, penjual kaki lima, pabrik makanan dan minuman baik besar maupun skala industri rumah tangga yang berdiri di Indonesia maka sudah seharusnya setiap industri jasa boga baik skala kecil maupun skala besar memperhatikan kebersihan, kehygienisan, serta keamanan untuk dikonsumsi. Apabila keamanan pangan tidak diterapkan dengan baik dalam industri ini maka dapat terjadi keracunan makanan yang mengakibatkan banyak orang sakit dan bahkan meninggal dunia, seperti data yang diperoleh pada BPOM mengenai Kejadian Luar Biasa (KLB) di Indonesia selama tahun 2013, telah tercatat 48 kejadian luar biasa (KLB) keracunan pangan yang berasal dari 34 Propinsi, terdiri dari 1.690 orang sakit dan 12 orang meninggal dunia. Jenis pangan penyebab KLB keracunan pangan tahun 2013 adalah masakan rumah tangga sebanyak 47,92%, dan pangan jasa boga sebanyak 16,67% (BPOM, 2014). Hal ini tentunya tidak boleh terjadi pada industri pangan jasa boga.

Untuk menanggulangi adanya kasus keracunan makanan maka diperlukan suatu program kelayakan dasar yang harus diterapkan dan dipenuhi oleh industri jasa boga. Program kelayakan dasar tersebut terdiri dari 2 program yaitu penerapan SSOP dan GMP yang didalamnya menjelaskan mengenai keadaan lokasi, bahan, bangunan, proses produksi, hingga higienitas pekerja dan karyawan. Setelah industri jasa boga menerapkan program kelayakan dengan baik maka diperlukan metode selanjutnya yaitu metode HACCP. Metode HACCP mempunyai sifat yang spesifik terhadap suatu proses dengan mengendalikan titik kritis pada setiap tahapan yang

merupakan titik kritis. Proses pengolahan harus dilakukan dan dikontrol secara intensif, sehingga jaminan mutu pangan dan kesehatan masyarakat terpenuhi. Pangan yang bermutu dan aman untuk dikonsumsi mampu meningkatkan kepercayaan masyarakat, sehingga perusahaan pangan yang bersangkutan akan berkembang pesat. Dengan diterapkannya prosedur keamanan pangan tersebut maka dapat menanggulangi dan memperkecil tingkat kecemasan masyarakat terhadap mutu dan keamanan pangan. Muhandri (2005) menjelaskan bahwa peran dan pemahaman mutu sangat penting, karena untuk menjamin kepentingan internal maupun eksternal perusahaan dalam mewujudkan efisiensi produksi.

Sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah *seafood* berbahan baku cumi, bakso ikan dan kakap *fillet*, dimana bahan baku *seafood* merupakan bahan baku yang mudah rusak serta dapat menimbulkan keracunan makanan apabila penanganan tidak dilakukan dengan baik. Selain itu proses penangkapan cumi dan kakap memerlukan waktu yang lama dari nelayan hingga supplier, hal ini dapat menjadikan kualitas mutu menurun dan tidak lagi segar. Bila cumi-cumi tercemar oleh bakteri patogen, maka cumi-cumi dan ikan yang semula menjadi sumber gizi dapat berubah menjadi sumber penyakit. Pada tahun 2012 Badan Pengawasan Obat dan Makanan menemukan sejumlah kasus keracunan pangan yaitu berkisar 3.235 orang sakit dan 10 meninggal dunia akibat produk perikanan. Menu berbahan baku *seafood* dengan menu “aneka *seafood*” hampir selalu muncul pada setiap pemesanan, dikarenakan konsumen mulai bosan dengan menu-menu seperti ayam dan ikan. Selain itu cumi merupakan *seafood* yang populer dan digemari di masyarakat.

1.2. Tinjauan Pustaka

1.2.1. Katering

Katering adalah suatu usaha dalam bidang jasa boga yang memberikan jasa pelayanan pemesanan makanan dan minuman untuk jamuan makan (Pramudji, 1996). Usaha katering merupakan usaha yang paling populer di bidang boga. Pada setiap kesempatan dan momen istimewa sering kita jumpai makanan yang enak disajikan dengan menarik oleh perusahaan katering. Kualitas pelayanan merupakan kondisi dinamis yang berpengaruh dengan produk jasa, manusia, proses dan lingkungan yang hasilnya melebihi harapan. Sehingga definisi pelayanan dapat diartikan sebagai upaya pemenuhan kebutuhan dan keinginan konsumen serta ketepatannya (Tjiptono, 2011).

Dua jenis catering yaitu *inside* dan *outside* catering. *Inside* catering merupakan jasa pengolahan makanan yang disajikan langsung ditempat makanan tersebut diolah, misal restoran, hotel, dan motel. Sedangkan *outside* catering merupakan jasa pengolahan makanan yang disajikan diluar dapur produksi, seperti resepsi pernikahan, pelayanan rantangan, pesta ulang tahun, dan khitanan (Pramudji, 1996). Pemerintah saat ini telah memberikan perhatian terhadap masalah yang timbul akibat dari penyelenggaraan makanan terutama pada kasus-kasus keracunan makanan yang disediakan oleh jasa boga. Menteri Kesehatan RI telah mengeluarkan peraturan yang memuat ketentuan tentang penyelenggaraan usaha jasa boga. Peraturan ini memuat tentang persyaratan umum bagi usaha jasa boga, ketentuan lokasi tempat penyelenggaraan, syarat bangunan dan fasilitas, persyaratan kesehatan makanan, pengolahan dan penyimpanan makanan. Dalam peraturan ini, jasa boga dibagi menjadi 5 golongan, yaitu golongan A1, golongan A2, golongan A3, golongan B dan golongan C.

Data *Centers for Disease Control and Prevention* (CDC) tahun 2012, di Amerika Serikat sebanyak 831 wabah penyakit bawaan makanan telah dilaporkan, terdiri dari 14.972 orang sakit, 794 orang rawat inap, 23 orang meninggal, dan 20 penarikan makanan. Di Indonesia selama tahun 2013, telah tercatat 48 kejadian luar biasa (KLB) keracunan pangan yang berasal dari 34 Propinsi, terdiri dari 1.690 orang sakit dan 12 orang meninggal dunia. Jenis pangan penyebab KLB keracunan pangan tahun 2013 adalah masakan rumah tangga sebanyak 47,92%, dan pangan jasa boga sebanyak 16,67% (BPOM, 2014). Faktor risiko penyebab KLB keracunan pangan pada produk jasa boga dan masakan rumah tangga, adalah faktor suhu penyimpanan dan lamanya rentang waktu antara pengolahan dan konsumsi (BPOM, 2011). Contoh kasus keracunan makanan fluktuatif terjadi di Malang pada bulan April 2015, Desa Tuksono Kecamatan Sentolo pada bulan april 2015, PT Dong Young Tress pada bulan Februari 2015, PT ChangshinReksajaya pada bulan Januari 2015. Pada wilayah-wilayah tersebut terjadi keracunan makanan atau minuman yang dimasak secara massal. Gejala klinis yang sering muncul akibat keracunan makanan adalah diare.

Industri catering dituntut untuk memiliki tenaga kerja yang mempunyai kemampuan profesional dan kesiapan kerja dalam bidangnya untuk dapat memenuhi tuntutan pasar akan produktivitas perusahaan yang bermutu. Untuk mengoperasikan catering maka dibutuhkan management yang baik. Tenaga kerja adalah setiap orang yang mampu melakukan pekerjaan guna menghasilkan barang atau jasa baik untuk memenuhi kebutuhan sendiri maupun masyarakat (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003).

1.2.2. Seafood

Cumi-cumi merupakan salah satu jenis makanan yang digemari oleh masyarakat. Seiring dengan meningkatnya kesadaran masyarakat akan pentingnya pemenuhan nutrisi bagi tubuh maka tingkat konsumsi masyarakat akan makanan yang berasal dari laut seperti cumi-cumi semakin meningkat. Cumi-cumi sebagai salah satu pangan hasil laut yang merupakan sumber gizi hayati yang baik.

Tabel 1. Syarat Mutu Cumi Beku

JENIS UJI	PERSYARATAN MUTU	
	Satuan	Persyaratan
a. Sensori	Angka 1-9	Min. 7
b. Mikrobiologi		
- ALT	Koloni/g	Maks. $5,0 \times 10^3$
- E. Coli	APM/g	Maks. < 3
- Salmonella	Per 25g	Negatif
- Vibrio parahaemolyticus*	APM/25g	Negatif
- Vibrio Cholera*	Per 25g`	Negatif
c. Fisika		
- Suhu maks	°C	-18
d. Cemarkan Kimia*		
- Kadmium (Cd)	Mg/kg	Maks 1,0
- Merkuri (Hg)	Mg/kg	Maks 1,0
- Timbal (Pb)	Mg/kg	Maks 1,5

*) Bila diperlukan (rekomenasi) (SNI, 1992)

Penanganan ikan segar merupakan salah satu bagian penting dari mata rantai industri perikanan karena dapat mempengaruhi mutu. Baik buruknya penanganan ikan segar akan mempengaruhi mutu ikan sebagai bahan makanan (Afrianto, 1989). Ikan yang telah mati cepat sekali mengalami pembusukan bila dibandingkan dengan daging sapi, buah ataupun sayuran. Hal ini di sebabkan adanya aktivitas mikroba (jasad renik) yang terdapat dalam seluruh lapisan daging ikan, terutama bagian insang, isi perut dan kulit (lendir). Saat ikan masih hidup, sebenarnya telah banyak mikroba yang tumbuh dalam tubuhnya, namun semuanya belum aktif melakukan perombakan (Sukesi, 2007). Beberapa produk racun seperti ammonia (NH_3) sebagai hasil proses perombakan oleh mikroba ikut pula mempercepat pembusukan. Dalam kondisi demikian, ikan berubah dari bahan pangan bergizi menjadi bahan racun (ammonia) bila dimakan (Sukesi, 2007).

1.2.3. Penjaminan Mutu dengan *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)* pada Usaha Katering

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) merupakan suatu sistem untuk memenejemen mutu khusus untuk makanan apapun yang didasarkan dngan pendekatan sistematika sebagai antisipasi kemungkinan terjadinya bahaya (*hazards*) selama proses produksi dari awal hingga akhir serta menentukan titik kritis yang harus dilakukan pengawasan secara ketat. Secara singkat pengawasan mutu berdasarkan konsep HACCP in adalah untuk mengawasi semua CCP secara terus menerus (Dirjen Perikanan, 2000^a).

Konsep HACCP diperkenalkan pertama kali saat konfrensi oleh “National Food Protection” di Amerika Serikat pada tahun 1972. Banyaknya kasus keracunan dan issue “food safety” di Negara maju, maka sejak tahun 1987 konsep HACCP berembang dan banyak didiskusikan oleh pengamat mutu ataupun pelaku pengawasan mutu baik melalui birokrat maupun kalangan industri serta para ilmuwan (Dirjen Perikanan, 2000^a). HACCP merupakan upaya pencegahan secara dini kemungkinan terjadinya bahaya dengan titik-titik pengendalian kritis yang ditemukan pada saat proses produksi. Menurut SNI 01-4852-1998 (1998) dan Codex (1997) prinsip HACCP teridiri dari tujuh prinsip yaitu: (a) analisa potensi bahaya atau *hazards*, (b) identifikasi titik-titik kritis (CCP) dengan menggunakan “*decision tree*”, (c) menentukan batas kritis, (d) menetapkan prosedur pemantauan (monitoring), (e) menetapkan tindakan koreksi, (f) menetapkan cara pencatatan, dan (g) verifikasi. Verifikasi sendiri dilakukan dengan dua cara, yaitu audit internal dan audit eksternal. Audit internal dilakukan oleh pihak manajemen perusahaan sendiri yag ditunjang oleh uji coba laboratorium sebagai pendukung dan secara eksternal adalah audit yang dilakukan oleh pihak pemerintah yang dilakukan secara wajib dan rutin (SNI 01-4852-1998, 1998).

Batas kritis merupakan batas toleransi yang harus dipenuhi atau dicapai untuk menjamin bahwa TTK yang ditetapkan dapat mengendalikan bahaya yang mungkin terjadi secara efektif. Biasanya kriteria yang digunakan untuk menentukan batas kritis adalah suhu, waktu, kelembapan, pH, aw, dan parameter-parameter sensori seperti kenampakan visual dan tekstur. Batas kritis terdiri dari tiga jenis yaitu batas kimia, batas fisik, dan batas mikrobiologi yang pengendaliannya menggunakan pengukuran fisik dan kimia. Penentuan pada suatu rangkaian proses dapat dilakukan setelah dapat diidentifikasi proses mana saja yang merupakan titik kendali kritis (Sucofindo, 2006). Pemantauan yang dilakukan pada produksi menu “*aneka seafood*” dapat berupa pemantauan visual untuk kebersihan bahan mentah, ruang dan peralatan

produksi serta pengukuran fisik terhadap suhu dan waktu. Prinsip umum dari HACCP adalah adanya tindakan monitoring pada proses produksi, hasil yang didapat dari monitoring proses produksi tersebut dapat digunakan untuk mengidentifikasi dan mengetahui jumlah resiko yang ada dan memperbaiki factor resiko tersebut agar tidak terjadi penyimpangan dalam proses produksi (Gardner, 1997). Pemantauan merupakan kegiatan yang dijadwalkan atau pengamatan terhadap TKK yang berhubungan dengan batas kritis. Prosedur pemantauan TKK harus dapat menemukan TKK yang tidak terkendali. Monitoring menetapkan secara ideal informasi waktu untuk tindakan perbaikan apabila terjadi indikasi. Tindakan koreksi dilakukan untuk mengantisipasi terhadap terjadinya penyimpangan batas kritis pada tahapan proses produksi. Penyimpangan yang terjadi harus dapat ditoleransi atau dapat dikurangi dengan adanya tindakan koreksi. Apabila penyimpangan yang terjadi menimbulkan dampak negatif terhadap kesehatan konsumen maka dapat dipastikan produk tersebut akan dihilangkan. Prosedur verifikasi yang dilakukan dapat mencakup peninjauan terhadap sistem HACCP dan catatannya, peninjauan terhadap penyimpangan dan pengaturan produk, konfirmasi CCP yang berada dalam pengendalian, serta melakukan pemeriksaan (audit) metode, prosedur, dan uji. Setelah itu, prosedur verifikasi dilanjutkan dengan pengambilan sampel udang dan olahan secara acak dan menganalisisnya di laboratorium. Verifikasi hanya dapat memberikan tambahan informasi untuk meyakinkan kembali kepada produsen bahwa penerapan HACCP akan menghasilkan produksi makanan yang aman (ILSI-Eropa, 1996).

Penyebab dari keracunan makanan yang terjadi di Indonesia terjadi karena beberapa faktor, yaitu kontaminasi bakteri yang di sebabkan dari manusia ke bahan baku ataupun sebaliknya (kontaminasi silang), sanitasi produksi yang buruk, serta tidak diterapkannya *Good Manufacturing Practice* (GMP) pada perusahaan produksi baik meliputi karyawan ataupun tempat produksi. Oleh karena itu, metode HACCP sebagai dasar penelitian dikarenakan HACCP mempunyai sifat yang spesifik terhadap suatu proses, sehingga dapat di kendalikan pada titik control tersebut, serta penting sebagai standar dasar dokumentasi pelaksanaan proses produksi serta jaminan keamanan pangan bagi konsumen, serta dapat meningkatkan kepercayaan konsumen, meningkatkan jaminan keamanan produk, mencegah penarikan produk. Keuntungan lain dari penerapan HACCP adalah penggunaan sumberdaya secara lebih baik dan pemecahan masalah lebih tepat (Mayes 2001). HACCP menggunakan dua Program Kelayakan Dasar yaitu prosedur operasi standar untuk sanitasi/*Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) dan cara produksi yang baik/*Good Manufacturing Practices* (GMP). Dua program kelayakan dasar tersebut akan memudahkan penerapan sistem HACCP yang efektif

dan efisien, sehingga tidak ditemukan terlalu banyak titik kendali kritis dalam sistem HACCP karena sudah dikendalikan oleh penerapan GMP dan SSOP yang baik. Konsep *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) merupakan salah satu upaya penjaminan mutu dan keamanan pangan dilihat dari awal bahan baku hingga penyajian (Fardiaz, 1996). Sistem HACCP fokus pada keamanan pangan untuk memproteksi rantai pasokan pangan dan proses produksi terhadap adanya kontaminasi bahaya baik secara biologis, kimiawi, dan fisik, karena HACCP mampu mencegah terjadinya penyimpangan dan bukan menunggu sampai timbulnya masalah, hal ini berbeda dengan pendekatan tradisional yang pengawasannya hanya mengandalkan pada uji produk akhir (Sudarmaji, 2005).

Dengan adanya penerapan konsep HACCP dapat melihat hal-hal yang dapat membahayakan produk, kesehatan produk serta hal yang mampu merugikan konsumen dapat dianalisa sejak awal, identifikasi dilakukan mulai dari bahan baku selama proses pengolahan, pengepakan, peralatan yang digunakan hingga penyimpanan bahan sampai distribusi. Adanya kemungkinan terjadinya kontaminasi mikroorganisme berbahaya, perubahan dan kerusakan makanan oleh senyawa atau reaksi kimia, pertumbuhan kuman akibat faktor dari luar, pada saat penerimaan bahan baku, penyimpanan, transportasi, pengolahan, penggudangan, dan distribusi merupakan akibat dari tidak diterapkannya teknik sanitasi dan pengolahan yang baik sejak awal hingga akhir. Pengolahan yang tidak baik meliputi penanganan yang tidak sesuai dengan bahan, suhu yang tidak semestinya terhadap bahan tersebut, pemakaian wadah yang tidak sesuai, kebersihan yang tidak terjamin dan lain-lain yang prinsipnya tidak terpenuhinya persyaratan cara berproduksi yang baik dan benar atau biasa disebut "*Good Manufacturing Practices*" (Dirjen Perikanan, 2000^a).

Program HACCP dapat berjalan efektif apabila dapat memenuhi persyaratan kelayakan dasar yaitu Standar Prosedur Operasi Sanitasi (SPOS) dan Standar Operasi Pengolahan (SOP). Standar Operasi Pengolahan (SOP) disebut juga *Good Manufacturing Practices* (GMP) ini tidak dapat dipisahkan dari penerapan HACCP. GMP merupakan cara/teknik saat produksi yang baik dan benar untuk menghasilkan produk yang benar serta memenuhi syarat keamanan dan mutu. Tahapan GMP meliputi seleksi bahan baku, penanganan dan pengolahan, bahan tambahan atau pembantu, pengemasan, penyimpanan sampai dengan barang jadi. Sedangkan SSOP meliputi sanitasi baik lingkungan produksi maupun penyimpanan, pelabelan bahan baku menurut *First In First Out* (FIFO), kesehatan dan sanitasi karyawan, pengawasan terhadap hama, mikroorganisme kontaminasi, dan kondisi peralatan yang kontak langsung dengan produk.

Semua kegiatan yang terkait dengan pelaksanaan program kelayakan dasar ini (SSOP dan SOP) harus didokumentasikan dengan baik sebagai bagian dari sistem dokumentasi penerapan HACCP. Setelah keduanya terpenuhi maka selanjutnya dapat menyusun rancangan penerapan HACCP (Codex, FAO/WHO 1997).

Resiko bahaya yang sering muncul pada saat penerapan HACCP adalah bahaya fisik, kimia, dan biologi. Bakteri yang muncul dalam bentuk mikroorganisme patogen dan keberadaanya dalam banyak produk dapat menimbulkan bahaya terbesar bagi konsumen. Bakteri penyebab keracunan makanan dan penyakit adalah *Escherichia coli*, *Salmonella*, *Staphylococcus aureus* dan *Vibrio Cholera* (Fardiaz, 1996). Bahaya fisik yang timbul biasanya merupakan benda asing atau zat yang dapat mengontaminasi bahan makanan selama berlangsungnya proses produksi. Bahaya tersebut akan signifikan terhadap keamanan pangan apabila memiliki peluang untuk menyebabkan bahaya kesehatan pada konsumen, misalnya batu, logam, kayu, pasir, rambut, dan perhiasan. Kemudian bahaya kimia dapat terjadi melalui saat produksi, penyimpanan, transportasi, komposisi bahan tambahan, dan dampaknya pada konsumen dapat berupa dampak jangka panjang (karsinogenik, dan jangka pendek (alergi) (Fardiaz, 1996).

1.3. Tujuan Penelitian

1. Mengevaluasi praktek sanitasi dan higienitas dalam pengolahan serta penanganan makanan yang berbasis *seafood* dalam proses menu “aneka *seafood*”.
2. Menetapkan titik kendali kritis dan langkah preventif untuk meminimalkan potensi bahaya yang akan terjadi dengan menggunakan metode HACCP.