

5 KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

- Hasil analisa GMP dan SSOP dengan pedoman CPPB-IRT di industri bandeng presto juwana erlina jasaboga di Semarang, Jawa Tengah menunjukkan adanya ketidaksesuaian khususnya di lingkungan produksi, fasilitas dan bangunan, higienitas pekerja, peralatan, dan penanganan kesehatan karyawan.
- Proses pemasakan bandeng presto dilakukan pada suhu 125°C selama 2,5-3 jam.
- Pengemasan merupakan titik kendali kritis pada tahap produksi bandeng presto juwana erlina.
- Pemberian dan pengolesan bumbu menggunakan peralatan yang telah disanitasi dengan bersih.
- Waktu tunggu bandeng presto sebelum dikemas harus dipersingkat untuk menjaga suhu dibatas kritis.

5.2 SARAN

Dari hasil penelitian ini dapat diberikan beberapa saran antara lain :

- Diperlukan pembuatan sketsa dapur sesuai alur produksi untuk mencegah kontaminsi silang.
- Diperlukan penelitian lebih lanjut kesadaran karyawan dalam penggunaan sarung tangan pada saat produksi.

Untuk industri bandeng presto diberikan beberapa saran :

- Tersediannya sabun cuci tangan di wastafel agar pekerja rajin mencuci tangan.
- Pengontrolan suhu pada bandeng presto setelah proses pendiginan.