

# **PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI INTI KELAPA SAWIT MENJADI PALM KERNEL OIL MENGGUNAKAN METODE *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) DI PT SINAR JAYA INTI MULYA**

**Lu'luatul Fuadah, Sutarni, S.P., M.E.P, Analiasari, S.T.P., M.T.A.**

*Jurusan Ekonomi dan Bisnis, Program Studi Agribisnis,  
Politeknik Negeri Lampung, Jl. Soekarno-Hatta No. 10 Rajabasa, Bandar Lampung,  
Telp (0721) 703995 Fax : (0721) 787309*

## **ABSTRAK**

PT Sinar Jaya Inti Mulya memiliki kapasitas produksi minimal sebanyak 150 ton *Palm Kernel Oil* (PKO)<sup>(1)</sup> setiap harinya. Hasil *Palm Kernel Oil*<sup>(1)</sup> sebagian besar dipasarkan untuk komoditas ekspor, selain itu hasil produksi *Palm Kernel Expeller*<sup>(2)</sup> diekspor dengan negara tujuan seperti Cina, Arab Saudi, Malaysia, Singapura, dan lainnya. Kegiatan ekspor ini dilakukan dengan bantuan *Surveyor Independent*<sup>(3)</sup> perusahaan yaitu PT Sucofindo (Persero) yang akan melakukan pengecekan awal sebelum komoditi tersebut. Tujuan penulisan Laporan Tugas Akhir ini adalah (1)menjelaskan keadaan ruang proses produksi dengan metode penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)<sup>(4)</sup> di PT Sinar Jaya Inti Mulya, (2)menguraikan proses produksi inti kelapa sawit menjadi minyak (*Palm Kernel Oil*)<sup>(1)</sup> di PT Sinar Jaya Inti Mulya, (3)menganalisis penerapan pengolahan inti kelapa sawit yang baik dengan metode *Good Manufacturing Practices* (GMP)<sup>(4)</sup>. Pengumpulan data pada PT Sinar Jaya Inti Mulya menggunakan metode analisis deskriptif dan penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*)<sup>(4)</sup>.

Kata Kunci: *Good Manufacturing Practices*, PT Sinar Jaya Inti Mulya, *Palm Kernel Oil*.

## **PENDAHULUAN**

Kelapa sawit adalah tanaman komersial penghasil minyak nabati yang paling produktif di dunia. Ekspansi kelapa sawit menempatkannya pada posisi penting dalam industri dan perdagangan minyak nabati dunia. Berdasarkan bukti-bukti fosil, sejarah dan linguistic, tanaman ini dipercaya berasal dari daerah pesisir tropis Afrika Barat (Corley dan Tinker, 2003). Prospek industri kelapa sawit kini semakin cerah baik di pasar dalam negeri maupun di pasar dunia. Sektor ini akan semakin strategis, karena budidaya kelapa sawit telah ditingkatkan secara signifikan baik oleh petani kecil maupun para pengusaha besar di Indonesia. Peningkatan dan pengendalian kualitas produk merupakan hal yang sangat penting untuk diperhatikan, karena hanya produk yang berkualitaslah yang akan memenangkan persaingan dan mempertahankan pangsa pasar yang sudah dikuasainya. PT Sinar Jaya Inti Mulya melaksanakan proses produksi dengan pengendalian yang baik

dan tepat dengan menghasilkan minyak inti kelapa sawit (*Palm Kernel Oil*)<sup>(1)</sup> yang terbaik, hasil produksi disimpan dalam beberapa tangki dengan kapasitas masing-masing. F.G Surono dan Winarno, 2002 menyatakan bahwa *Good Manufacturing Practices* (GMP)<sup>(4)</sup> merupakan suatu pedoman bagi industri pangan, bagaimana cara memproduksi makanan dan minuman yang baik. GMP merupakan prasyarat utama sebelum suatu industri pangan dapat memperoleh sertifikat sistem HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*)<sup>(5)</sup>. Menurut SNI 01-4852-1998, HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*)<sup>(5)</sup> adalah piranti untuk menilai bahaya dan menetapkan sistem pengendalian yang memfokuskan pada pencegahan dari pada mengandalkan sebagian besar pengujian produk akhir (*and product testing*)<sup>(6)</sup> atau suatu sistem pencegahan untuk keamanan pangan. PT Sinar Jaya Inti Mulya sudah mendapatkan HACCP dalam bentuk penerapan sistem GMP yang belum efektif dan efisien. Oleh karena itu, pengendalian proses produksi dengan pengolahan pangan yang baik penting untuk dilakukan demi kelancaran proses produksi dan hasil yang berkualitas.

## **ISI**

### **Metodologi dan Pembahasan**

Keadaan ruang produksi (pabrik) di PT Sinar Jaya Inti Mulya dengan lebar ruangan 20 m, panjang ruangan 150 m dan tinggi ruangan 12 m serta line proses produksi berjumlah 118 line mesin produksi. Ruang proses produksi hanya terdiri dari satu unit mesin yang saling berkaitan dan bekerja secara kontinue selama 24 jam kapasitas bahan baku 500 ton/hari dengan hasil PKO sebanyak 210 kg dan PKE sebanyak 260 kg. Lantai PT Sinar Jaya Inti Mulya mempunyai sifat basah yang mengandung minyak sehingga dapat mengakibatkan karyawan terjatuh jika tidak memakai alat-alat safety yang baik dan benar. Sifat lantai yang datar tidak adanya kemiringan untuk membuang air atau minyak yang mengalir, tekstur lantai tersebut kurang sesuai di dalam ruang proses produksi (pabrik). Dinding pada ruang proses produksi (pabrik) permukaannya kasar dan tidak terdapat warna terang, akibatnya ruangan sangat gelap untuk proses produksi serta berbahaya bagi karyawan di dalamnya. Ketidaksesuaian ini harus adanya penanganan yang tepat untuk ruang proses produksi (pabrik) agar semua karyawan merasa aman dan tidak berbahaya bagi siapapun yang memasukinya. Langit-langit ruang proses produksi (pabrik) di PT Sinar Jaya Inti Mulya tidak meminimalkan kondensasi ruangan mengakibatkan ruangan terlihat gelap, dan banyak atap yang bocor serta kedap air mengakibatkan jika hujan deras air masuk ke dalam pabrik. Perusahaan harus menerapkan bentuk ruang proses produksi (pabrik) sesuai dengan ketentuan GMP.

Ventilasi yang ada di PT Sinar Jaya Inti Mulya kurang memadai dan mengakibatkan ruangan produksi terlalu panas serta tidak sesuai untuk membuang kondensasi uap, debu dan udara terkontaminasi. Penerangan ruang proses produksi PT Sinar Jaya Inti Mulya sangatlah kurang, karenanya ruangan tersebut gelap dan berbahaya jika tidak memperhatikan dengan baik akan mengakibatkan banyak yang terjatuh. Proses produksi unit KCP (*Kernel Cruching Plant*)<sup>(8)</sup> adalah semua proses operasional yang berhubungan langsung dengan kegiatan produksi PKO (*Palm Kernel Oil*)<sup>(1)</sup> dan PKE (*Palm Kernel Expeller*)<sup>(2)</sup> dengan ruang lingkup Sistem Manajemen Keamanan Pangan berbasis HACCP system dan GMP<sup>+</sup> Standard B2 di PT Sinar Jaya Inti Mulya. Kebijakan umum yang di terapkan oleh perusahaan adalah melakukan identifikasi dan evaluasi seluruh potensi bahaya yang mungkin terjadi, serta mengklasifikasikan bahaya tersebut sebagai bahaya kimiawi, fisika atau mikrobiologi. Analisa bahaya, penilaian resiko, penetapan titik kendali kritis dan batas kritis dilakukan dalam rangka penerapan keamanan pangan berbasis HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*)<sup>(5)</sup> dan GMP<sup>+</sup> Standard B2. PT Sinar Jaya Inti Mulya Unit KCP melakukan pemantauan dan verifikasi terhadap pengukuran pengendalian (*control measure*)<sup>(7)</sup> yang telah dilaksanakan. Pemantauan dan verifikasi ini untuk menilai apakah titik kendali kritis (*critical control point*)<sup>(5)</sup> berada dalam kendali untuk menentukan kesesuaian dengan HACCP, setelah melalui *Hazard Identifikasi Palm Kernel*<sup>(5)</sup> dan *CCP Decision Tree Palm Kernel*<sup>(5)</sup>, CCP terdapat pada Press II dan Magnet Catcher II. Batas krisis tekanan Mesin Press II adalah 70 A dengan suhu minimal 90°C, dan batas krisis berat maksimal besi di Magnet Catcher II adalah 0,5 kg. PT Sinar Jaya Inti Mulya memiliki prosedur mutu yaitu memantau, menjaga dan memelihara mutu kualitas dan kuantitas bahan baku dan hasil produksi sehingga dapat memberikan mutu dan kualitas terbaik atau sesuai dengan kontrak dan komitmen perusahaan untuk menjaga keamanan pangan. Penerimaan bahan baku dalam prosedur mutu yaitu menjamin menerima bahan baku (*Palm Kernel*)<sup>(9)</sup> sesuai dengan kuantitas dan kualitas standard yang ditentukan berdasarkan perbandingan tingkat mutu standard PKO menurut SNI dengan perusahaan. perbandingan tingkat mutu standard PKO menurut SNI dengan perusahaan mengalami adanya perbedaan ketentuan mutu pada kadar air dan kadar kotoran. SNI menyatakan kadar air dan kadar kotoran yang terkandung pada PKO yaitu kurang dari 0,50%, sedangkan perusahaan menerapkan kandungan kadar air pada PKO yaitu kurang dari 0,80%. Keadaan ini mengakibatkan perusahaan belum menerapkan standard mutu yang terbaik atau keamanan pangan yang terbaik sesuai *Standard National Indonesia (SNI)*<sup>(10)</sup> yang telah ditetapkan untuk produk minyak mentah kelapa sawit (PKO).

## KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pembahasan yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah keadaan ruang produksi (pabrik) di PT Sinar Jaya Inti Mulya dengan lebar ruangan 20 m, panjang ruangan 150 m dan tinggi ruangan 12 m serta line proses produksi berjumlah 118 line mesin produksi. Berdasarkan keadaan di PT Sinar Jaya Inti Mulya dengan teori berdasarkan F.G Surono Winarno, 2002 terdapat beberapa perbedaan yang nyata, penerapan tata ruang proses produksi yang kurang diperhatikan dapat membahayakan para karyawan atau tamu yang datang untuk melihat ruangan. Proses produksi Palm kernel menjadi *Palm Kernel Oil* (PKO)<sup>(1)</sup> perusahaan PT Sinar Jaya Inti Mulya melalui tahapan secara continue dengan sistem line, perusahaan memiliki mesin proses produksi yang sering digunakan yaitu sebanyak empat line dan proses produksi pada perusahaan beroperasi selama 24 jam tiada henti dengan kapasitas perhari 500 ton, hal ini dapat mengakibatkan kerusakan pada mesin akan mengakibatkan hasil yang tidak sesuai dengan ketentuan-ketentuan yang telah di buat perusahaan dan mendapatkan pengakuan sertifikat untuk memasarkan hasil produksi, karena PT Sinar Jaya Inti Mulya sebagai pabrik industri dengan sistem jual beli. Penerapan pengolahan dengan metode GMP (*Good Manufacturing Practices*)<sup>(4)</sup> berdasarkan hasil visual Praktik Kerja Lapangan selama dua bulan menunjukkan adanya perbedaan dokumentasi dengan data yang dimiliki oleh perusahaan, sistem GMP B2+, Higenie dan sanitasi serta HACCP yang didapatkan oleh perusahaan Unit KCP belum diterapkan secara penuh dan hanya diterapkan ketika akan diadakan audit sebagai syarat untuk produk PKO dan PKE ekspor. Berdasarkan perbandingan tingkat mutu standard PKO menurut SNI dengan perusahaan mengalami adanya perbedaan ketentuan mutu pada kadar air dan kadar kotoran. Menurut SNI kadar air dan kadar kotoran yang terkandung pada PKO yaitu kurang dari 0,50%, sedangkan perusahaan menerapkan kandungan kadar air pada PKO yaitu kurang dari 0,80%. Keadaan ini mengakibatkan perusahaan belum menerapkan standard mutu yang terbaik atau keamanan pangan yang terbaik sesuai *Standard National Indonesia* (SNI)<sup>(10)</sup> yang telah ditetapkan untuk produk minyak mentah kelapa sawit (PKO).

## REFERENSI

- Chapter, II. 2015. Pengertian dan Jenis-Jenis Proses Produksi. [Http: e-journal.ub.ac.id/repository.usu.ac.id.chapter II.pdf](http://e-journal.ub.ac.id/repository.usu.ac.id/chapter%20II.pdf). Diakses, 18 April 2017.
- Hasibuan, Malayu S.P.1986. Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah. PT Bumi Aksara. Jakarta.
- Lubis, Adlin U. 1992. Kelapa Sawit (*elaeis guineensis jacq*) di Indonesia. Pusat Penelitian Perkebunan Marihat Bandar Kuala. Sumatera Utara.
- Pahan, Iyung. 2007. Panduan Lengkap Kelapa Sawit, Manajemen Agribisnis dari Hulu hingga Hilir. Penebar Swadaya. Jakarta.
- Surono, F.G.Winarno. 2002. GMP Cara Pengolahan Pangan yang Baik. PT Embrio Biotekindo. Bogor.
- Setyamidjaya, D. 2016. Kelapa Sawit. Teknik Budidaya, Panen dan Pengolahan. Kanisus. Yogyakarta.
- Tim HACCP. 2015. Pedoman dan Kebijakan Sistem Manajemen Keamanan Pangan. PT Sinar Jaya Inti Mulya. Lampung.