

Perancangan Dokumen Sertifikasi *British Retail Consortium* (BRC) pada Industri Pengolahan Ikan

Josephine Nathania Chandra¹, Jani Rahardjo²

Abstract: PT. X is a export company that specializes in frozen seafood products such as fish. British Retail Consortium (BRC) is a certification containing standards for food safety and quality assurance as well. This certification is well-known all around the world. By adhering to the BRC standards, the company desires to expand its market reach to the United Kingdom. Quality assurance and standards for food safety in their products are key factors for company success. The goal of this research is to assist in preparing the company for BRC certification. Gap analysis is used as the method in this research by comparing the results of the initial and final gap. The initial gap analysis obtained from document completeness checks, interviews with workers, and observation of the current company's condition. The result of initial gap analysis showed a total document's application percentage of 77,46%. Then after meeting the requirements, the final gap analysis showed a total document's application percentage was 92,96%. This indicates that there is 15,5% increase after meeting the requirements according to BRC standards. In this research, improvements have been made for document completeness, such in clauses 2, 3, 4, 6, and 9 of the BRC standards.

Keywords: standards for food safety, quality assurance, BRC standards, gap analysis, document

Pendahuluan

PT. X adalah perusahaan eksportir dan pengolah makanan laut beku yang berada di Kota Surabaya. Produk makanan laut beku yang dihasilkan oleh perusahaan, diantaranya adalah ikan kakap, kerapu, bandeng, cumi-cumi, gurita, dan lain sebagainya. Perusahaan ini bergerak dalam bidang industri pengolahan pangan sehingga jaminan dari kualitas produk yang diolah untuk kemudian diekspor menjadi faktor penentu kesuksesan bagi perusahaan. Hingga saat ini perusahaan yang didirikan pada tahun 1998 tersebut telah tersertifikasi *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP). Standar *British Retail Consortium* (BRC) adalah sertifikasi keamanan pangan dan jaminan mutu yang telah terakreditasi dan diakui secara internasional di seluruh dunia (Kaulika dan Wilona [1]). Menurut berita resmi statistik mengenai perkembangan ekspor dan impor di Indonesia tahun 2023, nilai ekspor di negara Indonesia mengalami peningkatan sebesar 5,47% atau mencapai US\$ 22 miliar pada bulan Agustus 2023 dibanding periode sebelumnya pada bulan Juli 2023 (Badan Pusat Statistik [2]).

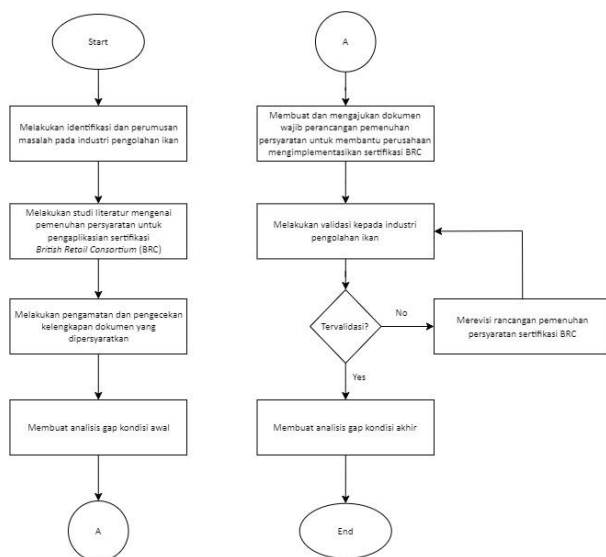
Sertifikasi BRC bertujuan untuk mengurangi biaya penarikan kembali serta mengurangi audit rantai pasokan. Selain itu, sertifikasi BRC ini bermanfaat bagi perusahaan dalam meningkatkan reputasi mereknya. Para pelanggan dapat lebih mempercayai adanya jaminan mutu dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Saat ini beberapa negara tujuan yang berperan sebagai *retailer* mensyaratkan perusahaan selaku *supplier* untuk mempunyai jaminan sertifikasi yang diakui secara mutlak di depan badan hukum. Perusahaan melakukan kegiatan ekspornya ke seluruh dunia, seperti ke negara-negara yang terdapat di benua Amerika, Asia, dan Australia. PT. X membutuhkan sertifikasi *British Retail Consortium* (BRC) untuk dapat memperluas pangsa pasarnya. Dengan adanya sertifikasi BRC ini dapat mempermudah perusahaan dalam melakukan ekspor ke benua Eropa, terutama negara Inggris. Pada penelitian ini akan membahas mengenai sertifikasi *British Retail Consortium* (BRC) mulai dari perancangan pemenuhan persyaratan, melakukan *gap analysis*, hingga pengimplementasian BRC yang akan dilakukan oleh perusahaan kedepannya.

Metode Penelitian

Pada bab ini akan diuraikan mengenai metode penelitian permasalahan yang digunakan pada tugas akhir ini. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis gap. Alur diagram penelitian dapat

^{1,2} Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri, Universitas Kristen Petra. Jl. Siwalankerto 121-131, Surabaya 60236. Email: josephinenathaniaa@gmail.com, jani@petra.ac.id

dilihat pada Gambar 1. Berikut ini adalah urutan metode penelitian yang dilakukan pada industri pengolahan ikan.



Gambar 1. Alur diagram penelitian

Melakukan Identifikasi dan Perumusan Masalah

Langkah pertama yang dilakukan pada metode penelitian tugas akhir ini adalah melakukan identifikasi dan perumusan masalah pada industri pengolahan ikan. Proses identifikasi dan perumusan masalah bertujuan untuk mencari, mengetahui, dan memahami permasalahan yang sedang dihadapi oleh perusahaan. PT. X merupakan perusahaan eksportir yang bergerak dalam bidang industri pangan sehingga perusahaan tentunya sangat membutuhkan suatu sertifikasi. Salah satu persyaratan untuk melakukan ekspor ke benua Eropa adalah sertifikasi *British Retail Consortium* (BRC).

Melakukan Studi Literatur mengenai Pemenuhan Persyaratan

Studi literatur dilakukan untuk mencari materi maupun bahan pembelajaran yang sesuai dengan permasalahan serta metode yang akan digunakan nantinya. Kumpulan materi yang telah ditemukan dapat membantu keseluruhan proses penelitian, seperti dalam memberikan analisis dan menyampaikan usulan perbaikan. Studi literatur dapat berasal dari jurnal ilmiah, skripsi, buku, penelitian terdahulu, dan lain sebagainya.

Melakukan Pengamatan dan Pengecekan Kelengkapan Dokumen yang Diperkirakan

Pada tahap ini akan dilakukan pengamatan terhadap seberapa jauh perusahaan mempunyai

kesesuaian dokumen administrasi yang akan diajukan untuk sertifikasi BRC. Proses pengamatan dan pengecekan kelengkapan dokumen akan dilakukan dalam waktu beberapa minggu. Untuk dokumen-dokumen yang belum ada ataupun belum lengkap akan dilakukan peninjauan ulang.

Membuat Analisis Gap Kondisi Awal

Dalam pembuatan analisis gap awal akan dilakukan identifikasi terhadap kondisi aktual perusahaan saat ini. Identifikasi kondisi aktual dilakukan untuk mengetahui sistem yang sedang dijalankan di perusahaan, mulai dari sistem produksi, sistem penilaian kinerja karyawan, sistem manajemen mutu, dan lain sebagainya serta dokumen yang dipersyaratkan untuk sertifikasi. Hasil yang didapat setelah melakukan analisis gap kondisi semula nantinya akan dibandingkan terhadap analisis gap kondisi akhir setelah pengimplementasian sertifikasi BRC.

Membuat dan Mengajukan Dokumen Wajib Perancangan Pemenuhan Persyaratan

Pada tahap ini akan dilakukan pembuatan dan pengajuan dokumen wajib untuk perancangan pemenuhan persyaratan sertifikasi BRC di perusahaan. Pembuatan dokumen wajib tersebut akan disesuaikan dengan seluruh klausul yang terdapat pada standar BRC. Dalam proses pembuatan dokumen wajib, penelitian ini terbuka terhadap kritik dan saran dari pihak perusahaan. Momen implementasi adalah tahapan yang penting bagi perusahaan. Dalam melakukan implementasi rancangan dokumen yang sudah dibuat akan diaplikasikan untuk membantu perusahaan dalam pengajuan sertifikasi BRC.

Melakukan Validasi

Tahap berikutnya setelah melakukan pembuatan dokumen wajib, rancangan dokumen yang telah dibuat akan diserahkan kepada perusahaan untuk dilanjutkan ke tahap validasi. Saat tahap validasi rancangan yang telah dibuat akan diperiksa oleh perwakilan dari pihak perusahaan dan juga dosen pembimbing. Pembuatan dokumen wajib yang dinilai sudah valid dapat dilanjutkan ke tahap pengimplementasian dan rancangan dokumen wajib yang dirasa masih belum sesuai dapat direvisi kembali.

Membuat Analisis Gap Kondisi Akhir

Langkah terakhir dalam penelitian tugas akhir ini adalah membuat analisis gap kondisi akhir. Analisis gap kondisi akhir dilakukan setelah

pengimplementasian dokumen sertifikasi BRC di perusahaan. Dalam pembuatan analisis gap kondisi akhir akan dijelaskan mengenai perbandingan antara kondisi awal sebelum perusahaan menerapkan standar BRC dan kondisi akhir setelah dilakukannya implementasi dokumen. Hasil analisis dapat digunakan sebagai bahan evaluasi perbaikan bagi perusahaan.

Hasil dan Pembahasan

Proses Produksi

Proses produksi dimulai dari penerimaan bahan baku. Saat tahap penerimaan bahan baku daging ikan akan dikelompokkan menjadi daging ikan segar dan daging ikan beku serta akan disortir kembali berdasarkan ukuran dan jenis daging ikan tersebut. Setelah tahap penerimaan bahan baku selesai, produk-produk yang sudah disortir tersebut akan dibawa menuju tempat pembekuan (*cold storage*). Tahap selanjutnya adalah proses menghilangkan bagian isi perut, sisik, dan insang pada sebagian ikan mentah yang akan diolah. Proses pembekuan dan penyimpanan daging ikan sebelumnya akan melalui 6 tipe pembuangan bagian ikan, yaitu *Whole Scale* (WS), *Whole Gutted* (WG), *Whole Gill* (WG), *Whole Gutted Scale* (WGS), *Whole Gill Gutted* (WGG), dan *Whole Gilled Gutted Scale* (WGGs) serta potongan daging ikan *steak*. Setelah daging ikan tersebut melalui proses pemisahan potongan bagian tubuh, daging ikan tersebut akan masuk ke tahap *fillet*. Tahap *fillet* dibedakan menjadi 3 jenis potongan, yaitu *natural cut*, *one cut*, dan *portion cut*. Tahap terakhir adalah proses pengemasan dan pengepakan produk sesuai permintaan pelanggan. Produk jadi yang akan dikirim sebelumnya akan melalui tahap pengecekan QA-QC di laboratorium perusahaan.

Hasil Analisis Gap Kondisi Awal

Pada tahap analisis gap kondisi awal dilakukan pengamatan, wawancara, dan pembuatan kesimpulan hasil analisis gap kondisi saat ini sebelum pengimplementasian sertifikasi BRC. Dokumen-dokumen yang telah ditemukan akan dianalisis dan diberikan penilaian sesuai dengan persyaratan dalam standar BRC. Dokumen tersebut akan dikategorikan ke dalam kesesuaian kriteria dokumen dan seberapa besar persentase perusahaan telah memenuhinya. Pada analisis gap kondisi awal akan dikategorikan menjadi nomor klausul, pemenuhan persyaratan, dokumen pendukung persyaratan, kelengkapan isi dokumen, pengaplikasian dokumen, dokumen pendukung yang akan dirancang, dan persentase pengaplikasian dokumen. Pada klausul 1 mengenai komitmen manajemen senior persentase pengaplikasian

dokumennya sebesar 100%. Klausul 2 mengenai perencanaan keamanan pangan berbasis HACCP persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 78,57%. Klausul 3 mengenai sistem manajemen mutu dan keamanan pangan persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 63,64%. Klausul 4 mengenai *site standards* persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 81,25%. Klausul 5 mengenai *product control* persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 75%. Klausul 6 mengenai *process control* persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 75%. Klausul 7 mengenai personil persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 100%. Klausul 8 mengenai risiko tinggi, penanganan tinggi, dan zona risiko produksi dengan perawatan tinggi persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 85,71%. Klausul 9 mengenai persyaratan untuk produk yang diperdagangkan persentase pengaplikasian dokumennya sebesar 60%. Terdapat beberapa dokumen yang belum ada atau isi dokumen yang kurang lengkap sehingga tidak dapat memenuhi persyaratan klausul standar BRC. Dokumen-dokumen yang tidak terpenuhi tersebut antara lain adalah dokumen rancangan HACCP yang tidak lengkap pada klausul 2 (dikarenakan belum ada sistem pemantauan yang tetap untuk setiap CCP, prosedur verifikasi yang belum ditetapkan, dan peninjauan ulang rancangan HACCP yang tidak dilakukan secara berkala), dokumen evaluasi kinerja *supplier* pada klausul 3 dan klausul 9, dokumen bukti kemampuan telusur pada klausul 3 dan klausul 9, dokumen mengenai prosedur tanggap darurat dan siap siaga pada klausul 4, dokumen deskripsi dan lingkungan proses pada klausul 4, dan dokumen kalibrasi alat ukur pada klausul 6. Total persentase pengaplikasian dokumen sebelum pembuatan rancangan pemenuhan standar BRC adalah sebesar 77,46%. Total persentase dokumen yang belum terpenuhi serta tidak dapat diaplikasikan adalah sebesar 22,54%.

Pembuatan dan Pengajuan Dokumen Wajib

Pada tahap ini akan dilakukan pembuatan dan pengajuan dokumen setelah selesai melakukan analisis gap kondisi awal. Perusahaan akan menerima rancangan pemenuhan, berupa dokumen-dokumen yang dapat diaplikasikan sesuai klausul pada standar BRC. Dokumen wajib ini dapat digunakan perusahaan sebagai jaminan pemenuhan persyaratan sertifikasi. Pada standar BRC terdapat sebanyak 9 klausul, namun diantaranya terdapat 5 klausul yang belum terpenuhi. Hal ini dikarenakan dokumen pada klausul yang belum lengkap dan belum dapat diaplikasikan sesuai dengan standar BRC. Pada tahap ini akan dilakukan pembuatan dan pengajuan dokumen sebagai rancangan pemenuhan

persyaratan. Kelima klausul yang belum dapat dipenuhi dan akan dibuat rancangan dokumennya terdapat pada klausul 2, 3, 4, 6, dan 9 sebagai berikut.

Revisi Rancangan Dokumen HACCP pada Klausul 2 (bagian Sub Klausul 2.11, 2.13, dan 2.15)

Pembuatan rancangan *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) akan membantu perusahaan untuk melakukan identifikasi, mengelola, dan mengurangi risiko kontaminasi bakteri atau zat berbahaya lainnya yang dapat membahayakan kualitas keamanan pangan yang diproduksi. Dokumen rancangan HACCP perlu disimpan dengan baik agar perusahaan dapat melakukan pembaruan rancangan secara berkelanjutan. Standar HACCP juga berguna untuk meningkatkan serta mempertahankan kepercayaan pelanggan karena standar keamanan pangan sudah memenuhi peraturan dari pemerintah dan lembaga pangan lainnya. Perusahaan sudah mempunyai rancangan dokumen HACCP, namun masih terdapat tiga kriteria pada pemenuhan persyaratan yang belum dapat dipenuhi karena ketidakterediaan dokumen. Ketiga dokumen tersebut adalah dokumen pemantauan *Critical Control Point* (CCP), dokumen prosedur verifikasi, dan dokumen peninjauan ulang rencana HACCP. Pada tahap ini akan dilakukan pembuatan tabel dokumen *monitoring* CCP sebagai penetapan sistem pemantauan untuk setiap CCP. Dokumen *monitoring* CCP tersebut memuat nama produk, *input*, *hazard*, kontrol pengukuran, nilai CCP – (*Target Value*), nilai *Critical Limit* (CL), 4W1H *monitoring*, dan tindakan korektif. Dokumen prosedur verifikasi ini bertujuan untuk menyimpan segala pencatatan yang berkaitan dengan revisi sistem pada setiap proses produksi, meliputi pergantian metode, pergantian penanggung jawab (PIC), nomor dokumen, nomor revisi, tanggal berlaku, dan lain sebagainya. Dokumen prosedur verifikasi pembaruan sistem dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Matriks verifikasi dan pembaruan sistem manajemen keamanan pangan

Tema	Tujuan	Metode	Frekuensi	PIC
Pembekuan	Untuk mempertahankan di -kan kesegaran ikan selama proses pengiriman	<i>Freezing</i> di <i>Air Blast Freezer</i> (ABF)	1-2 kali/ rak lemari pendingin -an	Staf produksi bagian pendingin -an

(dan seterusnya, ...)

Dokumen peninjauan ulang sasaran HACCP ini dapat digunakan untuk perbaikan berkelanjutan dan peningkatan target sasaran HACCP perusahaan pada masa mendatang. Pada dokumen ini terdapat nama departemen, deskripsi sasaran, target yang hendak dicapai, dan pencapaian pada setiap periode bulan. Dokumen peninjauan ulang rencana HACCP dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Peninjauan ulang rencana HACCP

Departemen	Deskripsi Sasaran HACCP	Target yang Hendak Dicapai	Pencapaian pada Bulan ke-1
Produksi	Tidak terjadi penyimpangan nilai CCP	<i>Zero</i> menyimpang -an	0
<i>RnD</i>	Pengeluaran produk baru yang aman dan bermutu baik	1 produk per tahun	0
<i>Maintenance</i>	Tidak terdapat kontaminasi produk akibat pembenahan area produksi	<i>Zero</i> kontaminasi	0

(dan seterusnya, ...)

Rancangan Dokumen Kontrol Penanganan Ketidakesesuaian Produk oleh Pihak Eksternal pada Klausul 3 dan 9 (bagian Sub Klausul 3.5 dan 9.1)

Pada proses sortasi bahan baku apabila perusahaan menemukan produk yang tidak memenuhi spesifikasi ukuran, berat, dan kualitas akan dikembalikan ke *supplier*. Dalam rangka menjaga hubungan yang baik dengan para pemasok, perusahaan perlu mempunyai catatan kontrol ketidakesesuaian produk dan formulir penilaian kinerja *supplier* (evaluasi pemasok) seperti yang tertera pada Tabel 3.

Tabel 3. Penilaian kinerja *supplier*

Nomor	Kriteria Penilaian	Skor (1-5)
1.	Ketepatan waktu	4
2.	Kualitas produk	4
3.	Responsif	5
4.	Komunikasi	4
(dan seterusnya, ...)		
Total Skor		17

Total skor penilaian kinerja *supplier* berasal dari penjumlahan skor pada tiap kriteria penilaian. Kriteria skor hasil evaluasi *supplier* terbagi menjadi

tiga kategori. Pertama, *supplier* dikategorikan buruk apabila mendapat total skor dengan nilai antara 4 hingga 15. Kedua, *supplier* dikategorikan cukup apabila mendapat total skor dengan nilai 15 hingga 26. Terakhir, *supplier* dikategorikan baik apabila mendapat total skor dengan nilai 26 hingga 37.

Panduan Penyusunan Dokumen Tahapan Bukti Kemampuan Telusur pada Klausul 3 dan 9 (bagian Sub Klausul 3.9 dan 9.5)

PT. X selaku perusahaan eksportir makanan laut beku membutuhkan proses pelacakan (*traceability*) yang baik dan dokumen kemampuan telusur yang tepat sasaran. Proses pelacakan akan memudahkan perusahaan untuk dapat segera menangani permasalahan yang ada di rantai produksi. Produk yang cacat dapat dengan mudah teridentifikasi oleh perusahaan sebelum sampai ke tangan pelanggan. Selain itu, dokumen kemampuan telusur juga sangat bermanfaat karena memungkinkan perusahaan untuk melacak dan mengawasi alur pendistribusian proses dari bahan baku hingga produk jadi. Tahapan kemampuan telusur yang dapat digunakan sebagai acuan dalam penyusunan dokumen proses pelacakan produk adalah judul dan kop dokumen kemampuan telusur, pendahuluan, sistem pelabelan produk dan pelacakan proses, dokumen-dokumen penunjang pemenuhan, pelatihan dan pengembangan kinerja pekerja, pengujian standar kualitas, sistem pelaporan serta pelayanan, dan persetujuan dokumen.

Rancangan Prosedur Tanggap Darurat dan Siap Siaga pada Klausul 4 (bagian Sub Klausul 4.2)

Prosedur penanganan tanggap darurat dan siap siaga diperlukan oleh suatu perusahaan untuk menjamin keselamatan serta kesejahteraan tiap karyawannya. Dengan adanya penanganan sedini mungkin perusahaan juga dapat mengurangi risiko kegagalan proses maupun produk. Sebelum menjalankan prosedur tanggap darurat dan siap siaga, perusahaan wajib memastikan seluruh karyawannya telah terlatih dan memahami prosedur tanggap darurat secara berkala. Kemudian, perusahaan perlu menunjukkan titik serta mengoordinasikan area evakuasi yang mudah diakses bagi seluruh pemasok, mitra bisnis, tamu, dan karyawan yang bekerja. Prosedur tanggap darurat dan siap siaga yang dapat diterapkan perusahaan adalah menunjuk dan membentuk tim tanggap darurat, mengadakan pelatihan dan simulasi bahaya secara berkala, menyediakan fasilitas dan peralatan darurat, membuat perencanaan manajemen krisis, membuat evaluasi serta melakukan *continuous improvement*, dan

mengoordinasikan penanggulangan bahaya dengan pihak eksternal. Saat ini perusahaan telah mempunyai prosedur tanggap darurat dan siap siaga menghadapi gempa bumi dan kebakaran, namun prosedur ini hanya sebatas pemahaman (edukasi) singkat tanda bahaya dan titik evakuasi bahaya.

Penyusunan Dokumen Deskripsi dan Lingkungan Proses pada Klausul 4 (bagian Sub Klausul 4.4 dan 4.9)

Lingkungan proses adalah keseluruhan elemen atau aspek penting yang mempengaruhi jalannya suatu sistem produksi dalam perusahaan. Tujuan perusahaan memperhatikan lingkungan proses antara lain untuk membuat rancangan, mengelola, dan mengoptimalkan suatu proses agar dapat berjalan dengan lebih baik. Proses yang lebih baik tentu akan dapat memaksimalkan keberlanjutan, efisiensi, dan efektivitas suatu sistem. Beberapa aspek yang termasuk dalam lingkungan proses adalah variabel sumber daya, teknologi, peraturan, dan kebijakan yang ditetapkan. Urutan proses pada rantai produksi industri pengolahan ikan dimulai dari penerimaan bahan baku, proses sortasi bahan baku, proses produksi, proses pembekuan (*freezing*), proses perendaman (*glazing*), proses pengemasan (*packing*), dan proses *quality control* di laboratorium.

Rancangan Dokumen Kalibrasi Alat Ukur pada Klausul 6 (bagian Sub Klausul 6.4)

PT. X merupakan perusahaan pengolah makanan laut beku yang kemudian diekspor ke beberapa negara. Salah satu faktor krusial yang diperhatikan perusahaan adalah ketepatan berat ikan dan jaminan kualitas produk yang dihasilkan berupa ikan segar (*fresh*). Perusahaan perlu mempunyai catatan deskripsi alat ukur dan jadwal kalibrasi alat ukur secara terperinci seperti yang tertera pada Tabel 4 dan Tabel 5 secara berurutan.

Tabel 4. Rincian deskripsi alat ukur

Nama Alat Ukur	Merek/Model	Nomor Seri	Periode Waktu Ukur	Spesifikasi Teknis
Termometer digital	DeltaTRAK 11063	SNI1106 3	1 minggu	Suhu yang ditampilkan berupa suhu <i>Celsius</i> dan <i>Fahrenheit</i>
Timbangan digital	Sayaki A12E	SNIA12 E	1 bulan	Timbangan berbahan logam anti-karat
(dan seterusnya, ...)				

Tabel 5. Rincian kalibrasi alat ukur

Tempat Kalibrasi	Pihak yang Melakukan Kalibrasi	Tanggal Kalibrasi Terakhir	Tanggal Kalibrasi Saat Ini	Catatan Hasil Kalibrasi
Ruang Pengemasan Ikan	Departemen <i>Packing</i>	04-10-2023	11-10-2023	Parameter 1: (Nilai Sebelum Kalibrasi, Nilai Setelah Kalibrasi)
Ruang <i>Fillet</i> Ikan	Departemen <i>Fillet</i>	30-10-2023	30-11-2023	Parameter 2: (Nilai Sebelum Kalibrasi, Nilai Setelah Kalibrasi)

(dan seterusnya, ...)

Validasi Rancangan Dokumen

Proses validasi adalah tahap dalam penelitian untuk mengetahui sejauh mana kelengkapan dan kesesuaian rancangan dokumen yang telah dibuat dengan sistem dan proses yang ada pada industri pengolahan ikan.

Tahapan Proses Validasi

Tahap validasi rancangan pemenuhan persyaratan dilakukan untuk mengetahui sejauh mana kelengkapan dokumen serta kesesuaian sistem yang saat ini berjalan di perusahaan terhadap standar *British Retail Consortium* (BRC). Sebelum melakukan validasi, perusahaan perlu mempunyai dokumen pemenuhan persyaratan. Dengan melakukan validasi pemenuhan persyaratan perusahaan dapat menunjukkan kekonsistenan serta kepatuhan terhadap penerapan standar BRC. Langkah-langkah dalam melakukan tahap validasi pada industri pengolahan ikan adalah sebagai berikut:

- Memahami seluruh klausul pada standar BRC dan melakukan identifikasi standar pemenuhan persyaratan yang meliputi semua proses dan dokumen.
- Membuat analisis gap kondisi awal. Kondisi awal adalah kondisi sebelum adanya perubahan ataupun penyesuaian dengan persyaratan sertifikasi.
- Melakukan evaluasi proses dan beberapa dokumen yang dimiliki oleh perusahaan saat ini. Hal ini bertujuan untuk mengetahui sudah sejauh mana kesesuaian proses dan dokumen dengan persyaratan standar BRC yang

ditetapkan. Hasil evaluasi proses akan disimpan oleh perusahaan sebagai dokumentasi.

- Membuat perbandingan dengan cara memberikan analisis gap kondisi akhir dan menjalankan tahap validasi. Analisis gap kondisi akhir digunakan untuk menemukan ketidaksesuaian dan kesenjangan yang terjadi.
- Mengurutkan prioritas proses perbaikan secara objektif untuk mengetahui bagian proses/ sistem/ dokumen mana yang memberikan pengaruh signifikan terhadap pemenuhan standar.
- Merencanakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian yang timbul serta memberikan jangka waktu perbaikan yang jelas dan menentukan penanggung jawab perbaikan.
- Melakukan implementasi rencana perbaikan yang telah dibuat. Perusahaan diharapkan dapat memberikan pemahaman rencana perbaikan sehingga seluruh pekerja dapat ikut serta dalam proses implementasinya.
- Memberikan pemantauan terhadap proses implementasi secara berkala. Pemantauan (*monitoring*) berguna untuk memastikan dan mengukur sudah sejauh mana proses implementasi dijalankan.
- Perusahaan perlu menjalankan audit internal untuk terus memeriksa kesesuaian (verifikasi) proses yang berjalan saat ini terhadap standar BRC. Hal ini juga akan memudahkan perusahaan untuk menangani perubahan standar ataupun timbulnya ketidaksesuaian yang baru.
- Menjunjung tinggi aspek perbaikan berkelanjutan sehingga evaluasi proses, perbaikan proses, dan pembaruan dokumen menggambarkan keadaan terkini karena diperbarui secara berkala.

Persetujuan dari Pihak Perusahaan

Pada tahap validasi, rancangan dokumen yang telah dibuat sesuai persyaratan sertifikasi BRC diajukan ke beberapa departemen di perusahaan. Pihak perusahaan akan menunjuk salah satu pekerja yang berwenang sebagai perwakilan pada tiap departemen untuk bertanggung jawab memeriksa kebenaran dan kesesuaian rancangan dokumen yang dibuat. Rancangan dokumen yang dibuat telah disetujui oleh beberapa departemen perusahaan, yaitu departemen kualitas, departemen produksi, departemen pengemasan, dan departemen sortasi bahan baku. Rancangan dokumen yang sudah valid dapat dilanjutkan ke tahap selanjutnya.

Hasil Analisis Gap Kondisi Akhir

Pada penelitian sudah dilakukan pembuatan rancangan pemenuhan persyaratan, berupa

pembuatan dokumen-dokumen yang belum dapat dipenuhi oleh perusahaan. Pembuatan rancangan pemenuhan persyaratan yang dilakukan adalah dengan memberikan perbaikan serta melengkapi dokumen rancangan HACCP yang sudah ada sebelumnya pada klausul 2, membuat formulir evaluasi kinerja *supplier* pada klausul 3 dan klausul 9, merancang dokumen bukti kemampuan telusur pada klausul 3 dan klausul 9, membuat dokumen deskripsi dan lingkungan proses pada klausul 4, dan membuat dokumen kalibrasi alat ukur pada klausul 6. Audit internal yang dilakukan hanya terbatas pada audit internal GMP dan HACCP yang sudah ada dan secara berkala dilakukan oleh perusahaan. Audit internal standar BRC belum dapat dijalankan karena perusahaan masih berada dalam tahap pengajuan sertifikasi. Pada klausul 1 mengenai komitmen manajemen senior persentase pengaplikasian dokumennya tetap sebesar 100%. Klausul 2 mengenai perencanaan keamanan pangan berbasis HACCP persentase pengaplikasian dokumennya mengalami peningkatan menjadi sebesar 100%. Klausul 3 mengenai sistem manajemen mutu dan keamanan pangan persentase pengaplikasian dokumennya mengalami peningkatan menjadi sebesar 90,91%. Klausul 4 mengenai *site standards* persentase pengaplikasian dokumennya mengalami peningkatan menjadi sebesar 93,75%. Klausul 5 mengenai *product control* persentase pengaplikasian dokumennya tetap sebesar 75%. Klausul 6 mengenai *process control* persentase pengaplikasian dokumennya mengalami peningkatan menjadi sebesar 100%. Klausul 7 mengenai personil persentase pengaplikasian dokumennya tetap sebesar 100%. Klausul 8 mengenai risiko tinggi, penanganan tinggi, dan zona risiko produksi dengan perawatan tinggi persentase pengaplikasian dokumennya tetap sebesar 85,71%. Klausul 9 mengenai persyaratan untuk produk yang diperdagangkan persentase pengaplikasian dokumennya mengalami peningkatan menjadi sebesar 100%. Industri yang diteliti adalah perusahaan eksportir makanan laut beku berupa ikan sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi sub klausul 5.8. Pada sub klausul 5.3 juga tidak dapat dipenuhi karena perusahaan tidak melakukan identifikasi bahan alergen pada produk yang diproduksi. Terakhir, prosedur tanggap darurat dan siap siaga belum dapat diaplikasikan secara penuh karena keterbatasan waktu bagi perusahaan dalam melakukan simulasi bahaya. Selain itu, perusahaan baru saja menunjuk anggota yang tergabung dalam tim tanggap darurat sehingga penguasaan prosedur masih terbilang minim. Total persentase pengaplikasian dokumen setelah pembuatan rancangan pemenuhan standar BRC adalah sebesar 92,96%. Hal ini menunjukkan adanya peningkatan

sebesar 15,5% dari kondisi awal sebelum pemenuhan.

Usulan Perbaikan

Pada penelitian ini terdapat tiga usulan perbaikan yang dapat diterapkan oleh industri pengolah ikan. Pertama, perusahaan diharapkan dapat segera melakukan identifikasi bahan alergen pada produk pangan yang dihasilkan. Perusahaan yang telah melakukan identifikasi bahan alergen dapat memastikan keamanan produk pangan yang tidak menimbulkan risiko bahaya kesehatan bagi konsumen, meningkatkan reputasi merek dari produk yang dihasilkan, dan menjamin adanya kepatuhan terhadap regulasi keamanan pangan yang diberlakukan. Kedua, perusahaan dapat segera menyusun penjadwalan untuk melakukan simulasi bahaya secara serentak serta melibatkan seluruh personil. Hal ini bertujuan untuk menghindari dan melakukan antisipasi segala bencana yang datang di luar prediksi. Prosedur tanggap darurat dan siap siaga yang sudah dibuat dapat menjadi acuan bagi perusahaan sehingga hal tersebut juga akan berdampak terhadap meningkatnya persentase pengaplikasian dokumen pada persyaratan standar BRC. Ketiga, perusahaan diharapkan dapat terus mengaplikasikan dokumen sebagai pemenuhan persyaratan sesuai standar BRC dan mempertahankan dokumentasi (pencatatan) keseluruhan prosedur, proses, dan produk dengan baik.

Simpulan

Perusahaan akan menerima rancangan pemenuhan persyaratan berupa dokumen-dokumen untuk dapat diaplikasikan sesuai klausul pada standar BRC. Penelitian ini hanya membantu industri pengolahan ikan dalam pembuatan dokumen pengajuan sertifikasi BRC. Beberapa dokumen yang dibuat dikategorikan sebagai dokumen yang belum diaplikasikan, dokumen dengan pencatatan yang tidak lengkap, dan adanya ketidaksesuaian isi dokumen dengan standar BRC. Pada analisis gap kondisi awal, perusahaan mendapatkan total persentase pengaplikasian dokumen sebesar 77,46%. Hasil persentase analisis gap kondisi awal cenderung tinggi dikarenakan standar BRC mempunyai cukup banyak kesamaan dengan standar ISO 22000:2018 dan standar ISO 9001:2015 yang telah diteliti sebelumnya. Total persentase pengaplikasian dokumen setelah pembuatan rancangan pemenuhan adalah sebesar 92,96%. Hal ini mengindikasikan adanya peningkatan sebesar 15,5% dari kondisi awal sebelum pemenuhan. Peningkatan pada analisis gap kondisi akhir setelah pemenuhan rancangan terjadi pada klausul 2, klausul 3, klausul 4, klausul 6, dan

klausul 9. Pada klausul 2 mengenai perencanaan keamanan pangan berbasis HACCP dilakukan pelengkapan rancangan dari dokumen HACCP yang sudah ada di perusahaan. Peningkatan persentase pengaplikasian yang terjadi pada klausul 2 yaitu sebesar 21,43%. Pada klausul 3 mengenai sistem manajemen mutu dan keamanan pangan serta klausul 9 mengenai persyaratan untuk produk yang diperdagangkan telah dibuat formulir evaluasi kinerja *supplier* dan dokumen bukti kemampuan telusur. Peningkatan persentase pengaplikasian yang terjadi pada klausul 3 yaitu sebesar 27,27% serta klausul 9 sebesar 40%. Pada klausul 4 mengenai *site standards* telah dilakukan pembuatan dokumen deskripsi dan lingkungan proses. Peningkatan persentase pengaplikasian yang terjadi pada klausul 4 yaitu sebesar 12,5%. Pada klausul 6 mengenai kontrol proses dilakukan pembuatan dokumen kalibrasi alat ukur. Peningkatan persentase pengaplikasian yang terjadi pada klausul 6 yaitu sebesar 25%. Prosedur tanggap darurat dan siap siaga belum dapat diaplikasikan secara menyeluruh karena keterbatasan waktu dalam melakukan simulasi bahaya dan masih kurangnya pemahaman pekerja terkait prosedur tersebut. Industri yang diteliti merupakan perusahaan eksportir makanan laut beku sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi sub klausul 5.8.

Pada sub klausul 5.3 juga tidak dapat dipenuhi karena perusahaan tidak melakukan identifikasi bahan alergen pada produk yang diproduksi. Tiga usulan perbaikan yang dapat diterapkan oleh perusahaan adalah segera melakukan identifikasi bahan alergen pada produk pangannya, menyediakan waktu serta melatih anggota tim tanggap darurat untuk melakukan simulasi bahaya, dan terus mengaplikasikan dokumen-dokumen pemenuhan persyaratan serta tetap mempertahankan dokumentasi prosedur, proses, dan produk dengan baik.

Daftar Pustaka

1. Kaulika, and Wilona, A., *Studi Tingkat Pertumbuhan dan Minat Industri terhadap Sertifikasi BRC di Indonesia*, Tugas Akhir, Jurusan Teknologi Pangan, Institut Pertanian Bogor, Bogor, 2020.
2. Badan Pusat Statistik, *Perkembangan Ekspor dan Impor Indonesia Agustus 2023*, 2023, retrieved from <https://www.bps.go.id/id/pressrelease/2023/09/15/1969/ekspor-agustus-2023-mencapai-us-22-00-miliar--naik-5-47-persen-dibanding-juli-2023-dan-impor-agustus-2023-senilai-us-18-88-miliar--turun-3-53-persen-dibanding-juli-2023.html> on 20 December 2023.