RINGKASAN

Penerapan GMP (*Good Manufacturing Praticce*) pada Proses Pengalengan Tuna di PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry*, Estu Arum Kinanti, NIM D41211679, Tahun 2025, 109 halaman, Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember, Wenny Dhamayanthi, SE,M.Si.

Magang merupakan suatu kegiatan pembelajaran yang dilakukan dengan cara menempatkan mahasiswa pada sebuah perusahaan, industri, atau instansi. Magang juga salah satu kegiatan syarat mutlak kelulusan yang diikuti oleh mahasiswa Politeknik Negeri Jember yang dipersiapkan untuk mendapatkan pengalaman dan keterampilan di masyarakat dan dunia industri sesuai bidang keahliannya. Kegiatan ini dilakukan di semester 7 (tujuh) untuk mahasiswa dari jurusan Manajemen Agribisnis program study Manajemen Agroindustri. Magang yang akan dilaksanakan di PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry*.

PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* merupakan perusahaan pengolahan makanan yang bergerak dibidang pengalengan ikan. Mulai beroperasi sejak tahun 1978 yang 3 terletak di Desa Tegal Badeng Barat, Kecamatan Negara, Kabupaten Jembrana, Bali, Indonesia. Selama kegiatan produksi PT. Bali Maya Permai selalu melakukan *quality control* serta proses higienis, sehingga menjadikan produk PT. Bali Maya Permai memiliki mutu yang tinggi.

GMP (*Good Manufacturing Practices*) merupakan persyaratan awal (*pre-requisite*) dari HACCP. Penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*) pada pada proses produksi pengalengan ikan tuna di PT. Bali Maya Permai sudah berjalan dengan baik dan sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 meskipun terdapat poin yang tidak sesuai dengan ketentuan pedoman GMP (*Good Manufacturing Practices*) yaitu terkait lingkungan industri yang tidak

seharusnya berada di daerah yang padat akan penduduk karena jarak minimal lokasi kegiatan industri terhadap permukiman adalah 2000 meter (2 kilometer), serta terdapat lantai pada area produksi yang licin. Berdasarkan identifikasi permasalahan dengan menggunakan *fishbone* diagram, didapatkan tiga faktor penyebab kondisi lantai yang licin yaitu manusia (*man*), metode (*method*), dan bahan (*material*). Faktor manusia (*man*) disebabkan dengan kurangnya ketelitian karyawan. Faktor metode (*method*) disebabkan karena tidak adanya imbauan secara tertulis di ruang produksi. Faktor bahan (*material*) yang pertama disebabkan dengan adanya sisa kotoran ikan (ekor, sisik) yang jatuh ke lantai. Faktor bahan (*material*) yang kedua adalah adanya sisa air yang menetes dari ikan tuna yang berasal dari proses *cooling*.