

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **A. Jasaboga**

Menurut Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1096/MENKES/PER/VI/2011, jasaboga didefinisikan sebagai usaha pengelolaan makanan yang disajikan di luar tempat usaha atas dasar pesanan yang dilakukan oleh perseorangan atau badan usaha. Jasaboga diklasifikasikan menjadi 5 golongan, yang masing-masing memiliki persyaratan teknis operasional yang spesifik, sebagai berikut.<sup>(12)</sup>

##### **1. Jasaboga Golongan A**

Jasaboga golongan A dikhususkan untuk melayani pengolahan makanan bagi masyarakat umum. Golongan ini dibagi menjadi tiga kategori, yaitu jasaboga golongan A1, A2, dan A3, yang masing-masing memiliki cakupan operasional dan persyaratan teknis yang berbeda.

##### **a. Jasaboga Golongan A1**

Jasaboga golongan A1 memiliki lingkup layanan terbatas, yaitu melayani kebutuhan masyarakat umum dengan kapasitas pengolahan makanan kurang dari 100 porsi per hari. Karakteristik utama dari golongan ini adalah pengolahan makanan dilakukan di dapur rumah tangga dan dioperasikan langsung oleh anggota keluarga. Untuk memenuhi standar teknis, terdapat beberapa persyaratan yang harus dipenuhi, meliputi penyediaan ruang pengolahan yang terpisah dari area tidur, adanya ventilasi yang memadai, ketersediaan tempat cuci tangan,

penggunaan peralatan yang terbuat dari bahan mudah dibersihkan dan terpisah dari peralatan rumah tangga, serta memiliki minimal satu unit lemari es untuk penyimpanan.

b. Jasaboga Golongan A2

Jasaboga golongan A2 memiliki cakupan layanan yang lebih besar dibandingkan golongan A1, dengan kapasitas pelayanan antara 100 hingga 500 porsi makanan per hari kepada masyarakat umum. Meskipun proses pengolahan masih dilakukan di dapur rumah tangga, ciri khas golongan A2 adalah keberadaan karyawan atau pegawai yang dipekerjakan. Oleh karena itu, jasaboga golongan A2 wajib memenuhi seluruh persyaratan teknis golongan A1, ditambah dengan kelengkapan lain, yang mencakup pembangunan dinding pemisah antara ruang pengolahan dan ruangan lainnya, instalasi alat pembuangan asap di area dapur, penyediaan minimal satu unit lemari es, serta penyediaan ruang khusus untuk ganti pakaian bagi pegawai.

c. Jasaboga Golongan A3

Jasaboga golongan A3 merupakan kategori tertinggi yang melayani kebutuhan masyarakat umum dengan volume operasional yang signifikan, yaitu lebih dari 500 porsi makanan per hari, dan diwajibkan mempekerjakan karyawan. Golongan A3 harus memenuhi seluruh persyaratan teknis yang berlaku untuk jasa boga golongan A2, namun dengan pemenuhan standar higienitas yang lebih ketat. Secara spesifik, pengolahan makanan wajib dilakukan di dapur khusus yang

terpisah dari bangunan tempat tinggal. Fasilitas pendukung yang harus tersedia meliputi pemasangan alat pembuangan asap dan penangkap asap di area dapur, pemisahan ruang penyimpanan makanan matang dari ruang memasak, penyediaan lemari es yang mampu menjaga suhu hingga  $-5^{\circ}\text{C}$  untuk penyimpanan beku, serta penggunaan kendaraan khusus yang tertutup, kedap air, dan mudah dibersihkan untuk proses pengangkutan dan distribusi makanan.

## 2. Jasaboga Golongan B

Jasaboga golongan B dikategorikan berdasarkan target pelayanan spesifik dan khusus, seperti asrama jemaah haji, asrama transit, fasilitas pengeboran lepas pantai, atau perusahaan angkutan umum domestik. Karakteristik golongan B mengharuskan adanya dapur khusus dan mempekerjakan karyawan. Secara teknis, golongan B wajib memenuhi seluruh persyaratan yang berlaku bagi golongan A3, ditambah dengan persyaratan khusus. Persyaratan tambahan tersebut mencakup pemasangan alat penangkap lemak pada sistem pembuangan limbah sebelum dialirkan ke saluran akhir, desain konstruksi lantai dan dinding yang membentuk sudut *conus* untuk memudahkan pembersihan, pemisahan ruang khusus sebagai kantor dan ruang belajar dari area pengolahan, serta penyediaan alat penangkap asap dan cerobong asap di dapur. Selain itu, fasilitas pencucian harus berbahan kuat dan mudah dibersihkan, dengan prosedur sanitasi peralatan yang ketat, yaitu menggunakan larutan kaporit 50 ppm atau air panas  $50^{\circ}\text{C}$  selama dua menit. Golongan ini juga harus menyediakan

minimal satu tempat cuci tangan lengkap dengan sabun dan air mengalir, ruang pengolahan yang terpisah dari ruang penyimpanan bahan makanan, dan lemari es yang mampu menjaga suhu antara 5°C hingga -10°C.

### 3. Jasaboga Golongan C

Jasaboga golongan C merupakan kategori yang melayani kebutuhan paling spesifik dan berstandar internasional, yaitu untuk alat transportasi dan pesawat udara internasional. Sebagaimana golongan sebelumnya, operasional jasaboga ini wajib menggunakan dapur khusus dan mempekerjakan karyawan. Golongan C diwajibkan memenuhi seluruh persyaratan teknis yang berlaku pada jasaboga golongan B, serta menambahkan persyaratan khusus. Persyaratan tersebut meliputi penyediaan sistem ventilasi yang memadai disertai alat pengatur suhu ruangan, instalasi pembuangan asap, cerobong asap, penangkap asam, dan penangkap lemak yang didesain agar mudah dibersihkan, penggunaan peralatan yang terbuat dari logam anti karat dan tidak larut dalam makanan, serta penggunaan air bersih bertekanan minimal 15 psi. Untuk penyimpanan, golongan C harus memiliki gudang terpisah untuk bahan kering dan makanan terolah, serta menyediakan lemari es berbeda untuk setiap jenis bahan makanan. Fasilitas penyimpanan harus dilengkapi dengan rak beroda untuk memudahkan mobilisasi.

## **B. Keamanan Pangan**

### 1. Definisi Keamanan Pangan

Dalam Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan, keamanan pangan berupa upaya yang diperlukan untuk mencegah pangan dari kemungkinan cemaran biologis, kimia, dan benda lain yang dapat mengganggu, merugikan, dan membahayakan kesehatan manusia serta tidak bertentangan dengan agama, keyakinan, dan budaya masyarakat sehingga aman untuk dikonsumsi.<sup>(2)</sup>

### 2. Penyelenggaraan Keamanan Makanan

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan, penyelenggaraan keamanan pangan mencakup beberapa aspek regulasi yang komprehensif. Aspek-aspek tersebut meliputi penetapan standar sanitasi pangan, pengaturan ketat terhadap penggunaan bahan tambahan pangan, regulasi mengenai pangan produk rekayasa genetik dan iradiasi pangan, penetapan standar kemasan pangan, serta pemberian penjaminan atas keamanan dan mutu pangan. Selain itu, regulasi tersebut juga mencakup ketentuan mengenai jaminan produk halal untuk jenis makanan tertentu.<sup>(2)</sup>

### 3. Faktor yang Mempengaruhi

Makanan dikategorikan aman apabila terbebas dari bahaya cemaran biologi, kimia, dan benda asing yang berpotensi menimbulkan masalah kesehatan pada konsumen. Konsumsi makanan yang tercemar dapat memicu timbulnya berbagai penyakit yang diakibatkan oleh kandungan

senyawa beracun atau patogen di dalamnya. Berdasarkan kerangka regulasi Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan, jenis-jenis cemaran yang menjadikan makanan tidak aman dikelompokkan sebagai berikut:<sup>(2)</sup>

- a. Mengandung bahan beracun, berbahaya atau yang dapat membahayakan kesehatan atau jiwa manusia.
- b. Mengandung cemaran yang melampaui ambang batas maksimal yang telah ditetapkan.
- c. Mengandung bahan yang dilarang digunakan dalam kegiatan produksi makanan.
- d. Mengandung bahan yang kotor, busuk, tengik atau bahan makanan yang berpenyakit atau berasal dari bangkai.
- e. Diproduksi dengan cara yang dilarang.
- f. Sudah kadaluwarsa.

Pengetahuan dan perilaku penjamah makanan merupakan faktor yang memiliki pengaruh signifikan terhadap jaminan keamanan pangan. Peningkatan pengetahuan mengenai prinsip-prinsip keamanan pangan berhubungan dengan perbaikan sikap penjamah makanan selama proses pengolahan. Pengetahuan yang memadai mengenai keamanan pangan secara langsung membentuk dan memengaruhi perilaku higiene sanitasi yang diterapkan oleh penjamah. Sejalan dengan hal tersebut, risiko kontaminasi cenderung mengalami penurunan yang signifikan apabila

penjamah makanan mengimplementasikan tindakan higiene sanitasi secara disiplin.<sup>(13)(14)</sup>

#### 4. Kontaminasi

Dalam konteks keamanan pangan, kontaminasi merujuk pada kondisi di mana bahan makanan mengalami pencampuran dengan komponen atau materi yang tidak seharusnya ada dalam komposisi makanan tersebut. Terdapat empat macam kontaminasi, yaitu:<sup>(2)</sup>

- a. Kontaminasi fisik yang disebabkan oleh masuknya benda asing pada makanan berupa rambut, debu, tanah, serangga dan kotoran lainnya.
- b. Kontaminasi mikroba berupa bakteri dan jamur.
- c. Kontaminasi radioaktif berupa radiasi, sinar alfa, radioaktif, sinar gamma, sinar kosmis.
- d. Kontaminasi kimia yang disebabkan oleh bahan kimia seperti pestisida, merkuri, sianida, dan sebagainya.

### C. Sistem Manajemen Keamanan Pangan (SMKP)

#### 1. Pengertian SMKP

Sistem Manajemen Keamanan Pangan (SMKP) atau *Food Safety Management System* (FSMS) adalah suatu pendekatan sistematis dan terdokumentasi untuk mengelola dan mengendalikan bahaya keamanan pangan di seluruh rantai pangan, mulai dari produksi primer hingga konsumsi akhir. Tujuan utamanya adalah untuk memastikan bahwa produk makanan aman untuk dikonsumsi manusia dan untuk mencegah penyakit bawaan makanan.<sup>(15)</sup>

*Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)* dan *Good Manufacturing Practices (GMP)* merupakan bagian regulasi dari FSMS, sehingga untuk mendukung HACCP dibutuhkan penerapan GMP atau Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB). GMP harus lebih dulu diterapkan sebelum aplikasi HACCP di proses produksi pengolahan pangan. GMP merupakan salah satu regulasi dan standar sistem keamanan pangan yang digunakan di Indonesia.<sup>(15)</sup>

#### **D. *Good Manufacturing Practices (GMP)***

##### 1. Pengertian GMP

GMP merupakan suatu pedoman cara memproduksi makanan dengan tujuan agar produsen memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah ditentukan dan menghasilkan produk makanan dengan tuntutan konsumen. GMP merupakan suatu pedoman bagi industri pangan tentang bagaimana cara memproduksi pangan dengan baik yang secara luas terfokus terhadap aspek operasi pelaksanaan tugas dalam pabrik dan industri pangan lainnya.<sup>(16)</sup>

##### 2. Tujuan dan Prinsip Penerapan GMP

GMP berguna bagi kelangsungan hidup industri pangan baik yang berskala kecil, sedang, maupun yang berskala besar. Melalui GMP ini, industri pangan dapat menghasilkan pangan yang bermutu, layak dikonsumsi, dan aman bagi kesehatan. Hal ini berhubungan dengan meningkatnya kepercayaan masyarakat dan industri pangan yang bersangkutan akan berkembang pesat. Dengan berkembangnya industri

pangan yang menghasilkan pangan yang bermutu dan aman untuk dikonsumsi, maka masyarakat pada umumnya akan terlindungi dari penyimpangan mutu pangan dan bahaya yang mengancam kesehatan.<sup>(16)</sup>

Tujuan Penerapan GMP adalah meningkatkan daya saing produk olahan, meningkatkan mutu produk olahan yang dihasilkan secara konsisten sehingga aman dikonsumsi masyarakat, penuntun bagi produsen makanan dalam rangka meningkatkan mutu hasil produksinya, dan menciptakan unit pengolahan yang ramah lingkungan.<sup>(16)</sup>

### 3. Ruang Lingkup GMP

Penerapan GMP secara keseluruhan di Indonesia disahkan menurut Keputusan Menteri Kesehatan No. 23/MENKES/SK/1978, yang kemudian diperbarui pada Peraturan Menteri Perindustrian No.75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik *Good Manufacturing Practices*. Selain itu, GMP untuk industri rumah tangga diatur dalam SK Kepala Badan POM RI Nomor: HK.00.05.5.1639 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan yang Baik untuk Industri Rumah Tangga (CPPB-IRT). Ruang lingkup mencakup 13 aspek, yang terdiri:<sup>(19)</sup>

#### a. Lingkungan Produksi

Lingkungan sekitar tempat produksi harus selalu dijaga kebersihannya agar tidak menjadi sumber pencemaran bahan pangan. Area di sekitar fasilitas pengolahan perlu dirawat dengan baik, bebas dari genangan air, sampah, maupun tumbuhan liar. Lokasi pendirian usaha juga harus dipertimbangkan sejak awal agar tidak berdekatan

dengan sumber pencemar seperti tempat pembuangan limbah atau genangan air kotor, karena kondisi lingkungan yang tidak higienis dapat menurunkan kualitas dan keamanan pangan.<sup>(18)(19)</sup>

b. Bangunan dan Fasilitas

Bangunan dan fasilitas pengolahan pangan harus dirancang untuk menjamin bahwa pangan tidak terkontaminasi bahaya fisik, kimia, maupun biologis selama proses produksi. Struktur bangunan perlu dibuat kokoh, mudah dibersihkan, memiliki ventilasi yang baik, serta dilengkapi dengan sistem sanitasi yang memadai agar kegiatan pembersihan dan desinfeksi dapat dilakukan dengan optimal.<sup>(18)(19)</sup>

c. Peralatan Produksi

Peralatan produksi harus ditata sedemikian rupa agar tidak terjadi kontaminasi silang antara bahan mentah, setengah jadi, dan produk akhir. Alat yang bersentuhan langsung dengan pangan sebaiknya terbuat dari bahan yang tidak mudah berkarat, tahan terhadap korosi, dan mudah dibersihkan. Penempatan peralatan juga harus mendukung alur proses produksi yang higienis dan efisien.<sup>(18)(19)</sup>

d. Suplai Air

Air yang digunakan dalam kegiatan pengolahan pangan harus berasal dari sumber yang bersih, aman, dan memenuhi syarat air bersih. Ketersediaannya harus cukup untuk seluruh kegiatan produksi, mulai dari pencucian bahan, peralatan, hingga pengolahan dan pembuangan

limbah. Air yang tidak memenuhi standar dapat menjadi media penyebaran mikroorganisme berbahaya.<sup>(18)(19)</sup>

e. Fasilitas dan Kegiatan Higiene dan Sanitasi

Fasilitas sanitasi yang memadai sangat penting untuk menjaga kebersihan lingkungan kerja. Kegiatan sanitasi dilakukan secara rutin agar ruang produksi, peralatan, dan area lain di sekitar fasilitas tetap bersih dan higienis. Upaya ini bertujuan mencegah kontaminasi mikroba, kotoran, maupun bahan asing lainnya yang dapat menurunkan mutu produk pangan.<sup>(18)(19)</sup>

f. Pengendalian Hama

Hama seperti tikus, serangga, dan burung dapat menjadi sumber kontaminasi dan menurunkan kualitas pangan. Oleh karena itu, perlu diterapkan program pengendalian hama yang meliputi sanitasi lingkungan, pengawasan bahan masuk, serta pemasangan perangkap atau alat pengusir hama. Lingkungan yang bersih dan tertata akan mencegah hama bersarang di area produksi.<sup>(18)(19)</sup>

g. Karyawan

Karyawan yang menangani pangan berpotensi menjadi sumber kontaminasi biologis, kimia, atau fisik. Oleh karena itu, seluruh karyawan wajib menjaga kebersihan diri, menggunakan pakaian kerja yang bersih, dan mematuhi prosedur higiene personal. Pemeriksaan kesehatan secara berkala juga perlu dilakukan untuk memastikan

karyawan dalam kondisi sehat dan layak bekerja di area produksi pangan.<sup>(18)(19)</sup>

h. Pengendalian Proses

Setiap tahapan proses produksi harus dikendalikan dengan ketat untuk menjamin keamanan dan mutu produk. Pengendalian ini meliputi penetapan spesifikasi bahan baku, formulasi atau komposisi yang tepat, metode pengolahan standar, serta prosedur penyimpanan dan distribusi yang aman. Proses yang terstandar akan mengurangi risiko penyimpangan dan menjaga konsistensi kualitas produk.<sup>(18)(19)</sup>

i. Label Pangan

Setiap produk pangan harus memiliki label yang informatif dan mudah dibaca. Label wajib memuat informasi penting seperti nama produk, daftar bahan, berat bersih, tanggal dan kode produksi, serta nama dan alamat produsen. Label yang jelas membantu konsumen dalam mengenali, menyimpan, dan menggunakan produk dengan benar serta menjadi sarana utama untuk penelusuran produk jika terjadi keluhan atau masalah keamanan pangan.<sup>(18)(19)</sup>

j. Penyimpanan

Bahan baku, bahan tambahan, dan produk akhir harus disimpan secara terpisah di tempat yang bersih, kering, berventilasi baik, dan bebas hama. Suhu penyimpanan harus disesuaikan dengan jenis bahan yang disimpan. Bahan pangan sebaiknya tidak diletakkan langsung di

lantai atau menempel di dinding, dan bahan berbahaya perlu disimpan di ruangan khusus agar tidak mencemari produk pangan.<sup>(18)(19)</sup>

k. Manajemen Pengawasan

Kegiatan produksi yang baik sangat dipengaruhi oleh sistem manajemen yang efektif. Manajemen harus melakukan pengawasan secara berkala terhadap seluruh tahapan produksi untuk mencegah terjadinya penyimpangan. Pengawasan yang konsisten akan memastikan seluruh prosedur berjalan sesuai standar dan produk yang dihasilkan memenuhi persyaratan keamanan pangan.<sup>(18)(19)</sup>

l. Pencatatan Dan Dokumentasi

Setiap kegiatan produksi perlu didukung oleh pencatatan dan dokumentasi yang lengkap, meliputi penerimaan bahan baku, tanggal dan jumlah produksi, distribusi produk, serta penarikan produk jika diperlukan. Dokumentasi yang baik berfungsi sebagai bukti penerapan GMP dan memudahkan proses audit maupun evaluasi mutu produk secara berkala.<sup>(18)(19)</sup>

m. Pelatihan Karyawan

Karyawan perlu mendapatkan pelatihan mengenai prinsip dan praktik higiene pangan agar memahami pentingnya keamanan pangan serta mampu mengenali dan memperbaiki penyimpangan yang terjadi di lapangan. Pelatihan yang berkesinambungan akan meningkatkan kesadaran dan tanggung jawab seluruh karyawan terhadap penerapan GMP di tempat kerja.<sup>(18)(19)</sup>

#### 4. Penilaian Penerapan GMP

Menurut kriteria GMP, penilaian mutu didasarkan atas hasil penilaian grup utama. Berikut ini adalah tahapan penilaian GMP:<sup>(19)(19)</sup>

##### a. Penilaian Aspek GMP

Aspek merupakan unit penilaian terkecil dalam formulir GMP. Aspek-aspek tersebut terdapat dalam Grup. Setiap aspek diberi skor kategori berdasarkan hasil observasi dan wawancara, sebagai berikut:

- 1) Baik (B) = 3, jika sebagian besar hasil observasi dan wawancara sesuai dengan standar GMP.
- 2) Cukup (C) = 2, jika sebagian hasil observasi dan wawancara sesuai dengan standar GMP.
- 3) Kurang (K) = 1, jika hasil observasi dan wawancara tidak sesuai dengan standar GMP.

##### b. Penilaian Grup GMP

Grup merupakan kumpulan beberapa aspek yang berada dalam satu kategori penilaian (Grup A–M). Nilai grup dihitung dari rata-rata skor aspek dalam grup tersebut:

$$\text{Nilai Grup} = \frac{\text{Total Skor Aspek}}{\text{Jumlah Aspek}}$$

Setelah diperoleh nilai angka, nilai grup dikonversi menjadi kategori:

- 1) Baik (B) = 2,5 – 3,0
- 2) Cukup (C) = 1,5 – 2,4
- 3) Kurang (K) = 0 – 1,4

Hasil nilai grup digunakan untuk menentukan apakah grup tersebut memenuhi standar GMP.

c. Penilaian Penerapan GMP

Nilai penerapan GMP diperoleh dari interpretasi seluruh nilai grup. Penilaian mengikuti kriteria nasional berdasarkan Pedoman CPPB-IRT:

1) Kategori Baik, jika:

- Keempat grup utama (D: Suplai Air, F: Pengendalian Hama, G: Kesehatan dan Higiene Karyawan, H: Pengendalian Proses) semuanya bernilai Baik (B).
- Grup lainnya maksimal 2 yang bernilai Kurang (K).

2) Kategori Cukup, jika:

- Keempat grup utama mendapat nilai Baik (B) atau Cukup (C).
- Terdapat minimal 5 grup lain yang mendapatkan nilai Cukup (C).

3) Kategori Kurang, jika:

- Jika tidak memenuhi kriteria kategori Cukup.

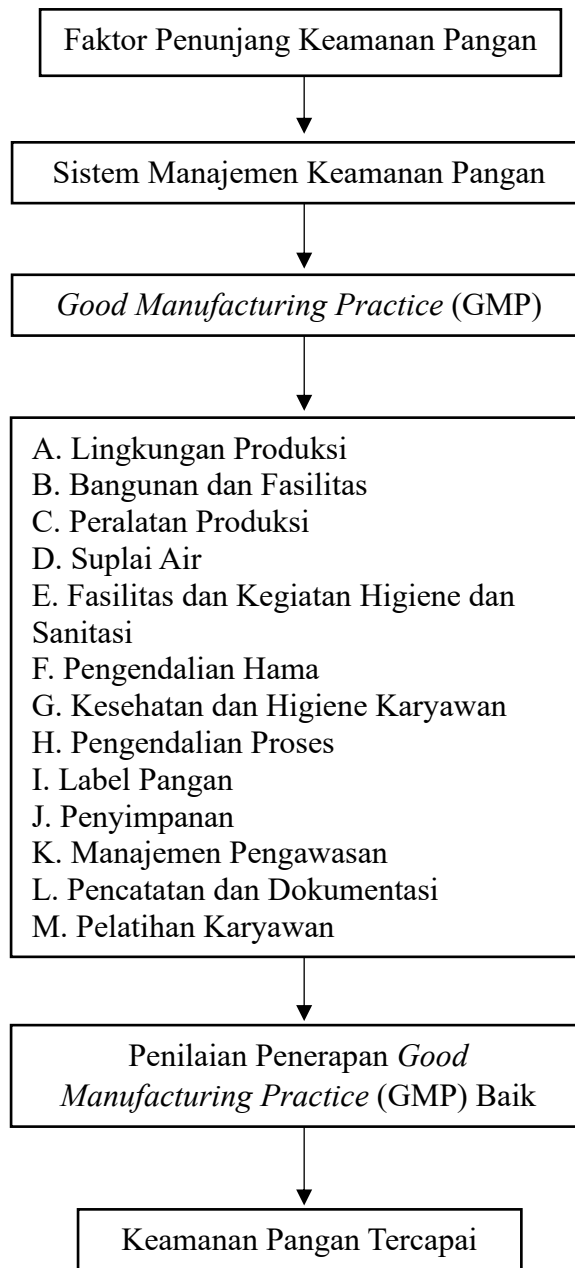
5. Hubungan antara GMP, SSOP, dan HACCP

*Good Manufacturing Practice (GMP), Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP), dan Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)* adalah tiga pilar penting dalam sistem manajemen keamanan pangan yang saling terkait dan melengkapi. GMP dan SSOP sebagai Prasyarat (*Pre-requisite Programs*) bagi penerapan sistem HACCP yang

efektif. HACCP tidak dapat diterapkan dengan optimal tanpa adanya fondasi yang kuat dari GMP dan SSOP.<sup>(20)</sup>

GMP menyediakan pedoman dan standar dasar yang luas untuk seluruh proses produksi, memastikan lingkungan produksi yang bersih, peralatan yang terawat, personel yang higienis, dan bahan baku yang berkualitas, sehingga menghasilkan produk yang aman dan bermutu tinggi secara umum. SSOP adalah prosedur operasional standar yang lebih spesifik yang berfokus pada aspek sanitasi dan kebersihan secara rinci sebelum, selama, dan setelah produksi, untuk mencegah kontaminasi langsung pada produk. SSOP memastikan penerapan GMP yang optimal dalam hal sanitasi. Setelah fondasi GMP dan SSOP terbangun, HACCP menambahkan lapisan perlindungan yang lebih canggih dengan pendekatan berbasis sains. HACCP secara spesifik mengidentifikasi bahaya potensial dan menetapkan titik kendali kritis (CCP) dalam proses produksi untuk mencegah, menghilangkan, atau mengurangi bahaya tersebut ke tingkat yang dapat diterima.<sup>(20)</sup>

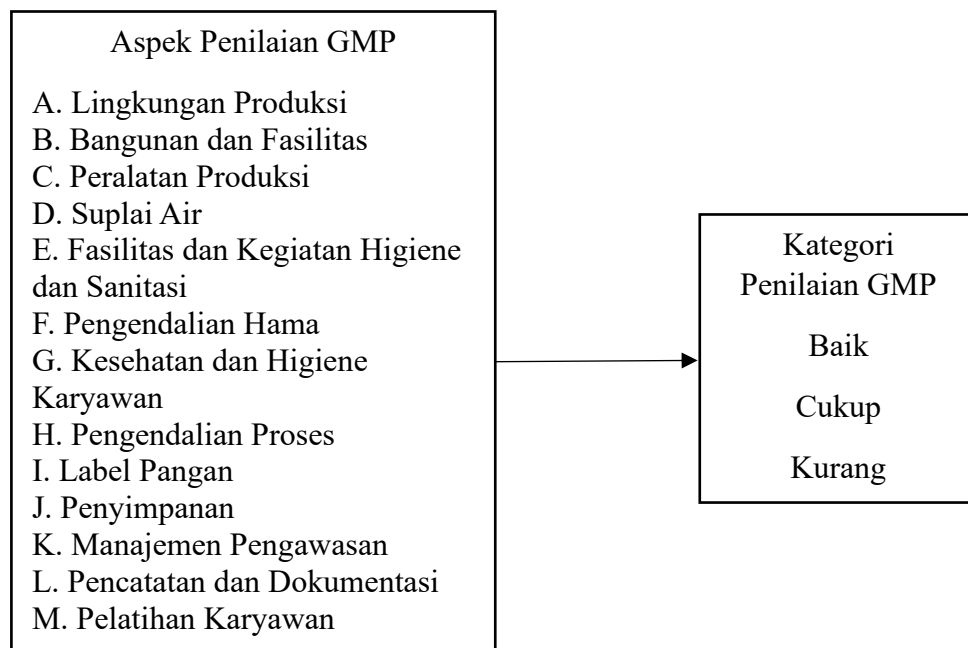
### E. Kerangka Teori



Sumber: Permenperin RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang *Good Manufacturing Practice (GMP)* dan SK Kepala Badan POM RI Nomor: HK.00.05.5.1639 tentang Pedoman CPPB-IRT

Gambar 1. Kerangka Teori

## F. Kerangka Konsep



Gambar 2. Kerangka Konsep

## G. Pernyataan Penelitian

1. Penerapan GMP di Katering D Yogyakarta belum sepenuhnya memenuhi standar yang ditetapkan, sehingga masih ditemukan ketidaksesuaian pada beberapa aspek penerapan.
2. Terdapat grup GMP yang belum terpenuhi secara optimal, baik dari segi sarana prasarana, proses produksi, maupun pencatatan dan dokumentasi, yang berpotensi memengaruhi kualitas dan keamanan pangan.
3. Aspek yang belum sesuai standar perlu diidentifikasi sebagai prioritas masalah utama, agar perbaikan dan pengendalian lebih efektif dalam mendukung peningkatan penerapan GMP di Katering D Yogyakarta.