

Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Penerapan Cara Produksi yang Baik dan Standar Prosedur Operasi Sanitasi Pengolahan *Fillet* Ikan di Jawa

Study of the Factors that Influence the Continuity of Good Manufacturing Practices and Sanitation Standard Operating Procedures Application in Processing of Fish Fillet in Java

Budi Yuwono^{*1}, Fransiska R. Zakaria² dan Nurmala K. Panjaitan³

^{*1}Kementerian Kelautan dan Perikanan

²Departemen Ilmu dan Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Pertanian, Institut Pertanian Bogor

³Departemen Komunikasi dan Pengembangan Masyarakat, Fakultas Ekologi Manusia, Institut Pertanian Bogor

ABSTRAK

Dalam upaya meningkatkan jaminan mutu dan keamanan produk perikanan, khususnya *fillet* ikan, Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan, Kementerian Kelautan dan Perikanan memperkenalkan *Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi yang Baik (CPB) dan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) atau Standar Prosedur Operasi Sanitasi (SPOS) pengolahan *fillet* ikan kepada para pengolah, termasuk yang ada di Jawa. Saat ini, beberapa pengolah yang sebelumnya menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan berhenti menerapkannya. Tujuan kajian ini adalah untuk menemukan semua faktor yang mempengaruhi kelangsungan proses penerapan GMP dan SSOP *fillet* ikan dan untuk melihat kondisi terbaru dari penerapan GMP dan SSOP di pabrik pengolahan *fillet* yang tidak melanjutkan (BM). Pengolahan dan analisis data menggunakan metode deskripsi dan analisis pra-syarat. Responden penelitian ini adalah 26 pabrik pengolahan ikan *fillet* di Jawa yang terbagi atas 15 pabrik pengolahan ikan *fillet* yang tidak melanjutkan penerapan GMP dan SSOP (BM) dan 11 pabrik pengolahan *fillet* ikan yang masih melanjutkan aplikasi (LM). Faktor-faktor yang mempengaruhi kelangsungan penerapan GMP dan SSOP di pabrik pengolahan *fillet* ikan yang tidak melanjutkan aplikasi (BM) dapat dibagi menjadi faktor internal yaitu kurangnya pendidikan (73%), dan kurangnya pengalaman (100%), faktor-faktor eksternal yaitu kurangnya kebijakan pemerintah dalam sosialisasi (66,66%), kurangnya air portabel (87%) dan pasokan es (67%), kurangnya sistem rantai dingin fasilitas (74%), kurangnya kebijakan pemerintah dalam pelatihan (60%), pemantauan (80%), kurangnya penegakan rendah (86%), tidak ada kebutuhan pasar (100%), dan karakteristik faktor inovasi yang ada keuntungan relatif dalam melaksanakan GMP dan SSOP (86,67%), tidak kompatibilitas (80%), kompleksitas GMP dan SSOP (73,33%). Berdasarkan analisis terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi keberlanjutan penerapan CPB dan SPOS di 15 pabrik pengolahan ikan *fillet* yang tidak melanjutkan (BM), memiliki penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan yang sangat buruk. Hal ini dapat dilihat dari besarnya jumlah penyimpangan minor dan mayor yang terjadi serta masih adanya penyimpangan serius dan kritis melebihi dari batas yang ditentukan. Dalam rangka mendorong penerapan GMP dan SSOP di 15 pabrik pengolahan ikan *fillet* yang tidak melanjutkan aplikasi (BM), disarankan untuk meningkatkan sosialisasi, pembinaan, pelatihan, pemantauan dan teknis dalam lokus khusus, memfasilitasi air dan es pasokan, menjalankan penerapan GMP dan SSOP dalam produk perikanan di pasar domestik, serta meningkatkan pendidikan mengenai pentingnya penerapan GMP dan SSOP dalam industri *fillet* ikan kepada publik.

Kata kunci: faktor eksternal, faktor internal, karakteristik faktor inovasi, ikan *fillet*, GMP dan SSOP

ABSTRACT

In order to increase quality and safety of fish fillet products, Directorate General of Fisheries Product Processing and Marketing, Ministry of Marine Affairs and Fisheries, introduced Good Manufacturing Practices (GMP) and Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) of fish fillet to the industry in Indonesia, including in Java. Recently, some processor who already applied GMP and SSOP do not continue the application of GMP and SSOP. Due this situation, this report is to find all factors that influence continuity application of GMP and SSOP processes of fish fillet and to see the recent condition of application of GMP and SSOP in fillet processing plants which do not continue (BM). Processing and analyzing the data using description method and pre-requisite analysis. The respondents of this research are 26 fish fillet processing plants in Java which are divided into 15 fish fillet processing plants that do not

Korespondensi:

*) Gedung Mina Bahari 3 Lt. 12

Jl. Medan Merdeka Timur No. 16, Jakarta Pusat 10110; e-mail: budiyuw@gmail.com

continue the application of GMP and SSOP (BM) and 11 fish fillet processing plants that are still continuing the application (LM). The factors that influence continuity application of GMP and SSOP in fish fillet processing plants that do not continue the application (BM) can be divided into internal factors which are lack of education (73%), and lack of experience (100%), external factors which are lack of government policies in socialization (66,66%), lack of portable water (87%) and ice supply (67%), lack of cold chain system facility (74%), lack of government policies in training (60%), monitoring (80%), lack of low enforcement (86%), no market requirement (100%), and characteristic of innovation factors which are no relative advantages in implementing GMP and SSOP (86,67%), no compatibility (80%), and the complexity of GMP and SSOP (73,33%). Base on pre requisite analysis, the status of GMP and SSOP in 15 fish fillet processing plants that do not continue (BM) the application is very bad as shown in high minor and mayor failure, and also serious and critical failure more than tolerance level. In order to support the application of GMP and SSOP in 15 fish fillet processing plants that do not continue the application (BM), it is suggested to increase the frequency of socialization, training, monitoring and technical counseling in special locus, facilitating water and ice supply, enforce the GMP and SSOP label in fisheries products in domestic market, and increasing education regarding the importance of GMP and SSOP application in fish fillet industry to the public.

Key words: characteristic of innovation factors, external factors, fish fillet, internal factors, GMP and SSOP

PENDAHULUAN

Mutu dan keamanan pangan tidak dapat dipisahkan ketika berbicara tentang produk perikanan. Hal ini didasari oleh fakta bahwa ikan termasuk produk pangan yang sangat mudah rusak (*perishable food*), sehingga upaya-upaya untuk mempertahankan mutu dan keamanannya menjadi hal yang harus diperhatikan. Bahan pangan seperti ikan dan produknya disyaratkan untuk memenuhi berbagai ketentuan-ketentuan sebelum dikonsumsi (Poernomo, 2007). Justifikasi mengenai jaminan mutu dan keamanan produk perikanan dalam rangka merespons tuntutan konsumen yang semakin meningkat dewasa ini sebagai konsekuensi meningkatnya peradaban masyarakat dunia (Rokhman, 2008). Dalam kaitannya dengan perdagangan bebas, terwujudnya jaminan mutu dan keamanan pangan produk perikanan akan meningkatkan daya saing produk perikanan Indonesia di pasar global.

Dari berbagai macam produk perikanan, *fillet* ikan merupakan salah satu yang populer. Tidak hanya dikonsumsi langsung, *fillet* ikan juga banyak digunakan sebagai bahan baku industri pengolahan produk perikanan, seperti baso ikan, otak-otak ikan, kerupuk ikan, tempura ikan, keong mas ikan, kaki naga ikan, nuget ikan, dan lain sebagainya.

Dalam upaya meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan produk *fillet* ikan, Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (P2HP), Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) memperkenalkan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) atau Cara Produksi yang Baik (CPB) dan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) atau Standar Prosedur Operasi Sanitasi (SPOS) pengolahan *fillet* ikan kepada para pengolah, termasuk yang ada di Jawa. Upaya memperkenalkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan di Jawa dilakukan antara lain melalui pengembangan sistem sentra pengolahan *fillet*,

pembangunan Unit Pengolahan Ikan (UPI) sesuai dengan persyaratan CPB, melakukan bimbingan teknis pengolahan *fillet* ikan dengan materi tentang CPB dan SPOS, Sistem Manajemen Mutu Berdasarkan sistem *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP), Sanitasi dan Higiene, teknik pengolahan *fillet* ikan, serta uji coba dan pendampingan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Saat ini, beberapa pengolah *fillet* ikan yang telah menerapkan CPB dan SPOS tersebut tidak melanjutkan atau berhenti menerapkan CPB dan SPOS dalam proses pengolahan *fillet* ikan. Masengi dan Damayanti (2008) menyatakan penyebab tidak dilanjutkannya penerapan CPB dan SPOS oleh para pengolah *fillet*, karena kurangnya sumber air bersih dan kesadaran pengolah yang rendah untuk menerapkan sanitasi dan higiene.

Tujuan dari kajian ini adalah (1) Mengkaji faktor-faktor yang mempengaruhi keberlanjutan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan di unit pengolahan *fillet* yang saat ini berhenti menerapkannya, (2) Mengkaji kondisi terkini penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan di unit pengolah *fillet* yang berhenti menerapkannya.

METODOLOGI

Penelitian ini dilakukan di Pulau Jawa pada 15 unit pengolahan *fillet* ikan yang saat ini berhenti menerapkan CPB dan SPOS dan 11 unit pengolahan *fillet* ikan yang lanjut menerapkan CPB dan SPOS.

Responden adalah pemilik usaha *fillet* yang saat ini berhenti menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dan yang lanjut menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dengan jumlah total 26 responden. Kuesioner terdiri atas tiga bagian, pertama berkaitan dengan data umum responden, kedua terkait dengan penerap-

an CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, serta ketiga terkait status penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Jenis pertanyaan dalam kuesioner adalah pertanyaan tertutup dengan alternatif jawaban yang sudah tersedia. Pada faktor eksternal, jawaban terdiri atas Sangat Baik (SB), Baik (B), Kurang (K), dan Sangat Kurang (SK) dan pada faktor karakteristik inovasi, jawaban terdiri atas Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS), dan Sangat Tidak Setuju (STS).

Analisis kelayakan pengolahan ikan dilakukan dengan menghitung jumlah penyimpangan yang terjadi sesuai kategori yang ditetapkan Ditjen P2HP (2010) di unit pengolahan *fillet* ikan atas penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dan membandingkan dengan kriteria penilaian kelayakan pengolahan *fillet* ikan (Tabel 1).

Tabel 1. Kriteria penilaian kelayakan pengolahan *fillet* ikan

Tingkat (Rating)	Jumlah Penyimpangan			
	Minor	Mayor	Serius	Kritis
A (Baik Sekali)	0 – 6	0 – 5	0	0
B (Baik)	≥7	6 – 10	1 – 2	0
C (Cukup)	NA	≥11	3 – 4	0
D (Tidak Lulus)	NA	NA	≥5	1

Catatan : jumlah penyimpangan Mayor dan Serious tidak lebih dari 10
NA: *Not Aplicable*

HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses Pengolahan *Fillet* Ikan

Kelompok BM mengolah *fillet* tanpa memperhatikan persyaratan dan ketentuan sebagaimana diatur dalam Standar Nasional Indonesia (SNI) 01-2696.3-2006 tentang Penanganan dan Pengolahan *Fillet* Kakap Beku (BSN, 2006). Secara rinci, perbandingan proses pengolahan *fillet* ikan yang dilakukan di unit pengolahan *fillet* kelompok BM dengan LM dalam kaitannya dengan pemenuhan persyaratan dan ketentuan pengolahan *fillet* seperti diatur dalam SNI 01-2696.3-2006 tentang Penanganan dan Pengolahan *Fillet* Kakap Beku dapat dilihat pada Tabel 2.

Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Penerapan CPB dan SPOS Pengolahan *Fillet* Ikan

Faktor Internal

1. Tingkat Pengetahuan

Pada unit pengolahan ikan kelompok BM, 11 anggota kelompok memiliki tingkat pengetahuan yang rendah akan aspek-aspek teknis penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Hanya empat anggota kelompok BM dengan tingkat pengetahuan kategori sedang. Kelompok BM umumnya melakukan kesalahan dalam menjawab soal yang terkait dengan hal-hal teknis penerapan CPB dan SPOS, seperti aspek konstruksi bangunan, karyawan/pekerja, proses pengolahan,

pemantauan atas pelaksanaan CPB dan SPOS, serta aspek penandaan/pelabelan produk.

Pada unit kelompok LM, seluruh responden memiliki tingkat pengetahuan yang tinggi tentang aspek-aspek teknis CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Hal ini dapat dilihat dari nilai yang diperoleh sebagian besar lebih dari 80. Tingginya tingkat pengetahuan kelompok LM akan aspek-aspek teknis penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan disebabkan oleh lamanya pengalaman menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan serta dianut dan dijalankannya nilai-nilai bisnis yang menekankan pentingnya mutu dan keamanan produk *fillet*. Selain itu, dorongan permintaan pasar dan penerapan nilai-nilai bisnis yang menekankan pentingnya aspek mutu dan keamanan mendorong kelompok LM menerapkan CPB dan SPOS dalam proses pengolahan *fillet* ikan secara konsisten.

Rendahnya tingkat pengetahuan responden kelompok BM dibandingkan dengan kelompok LM disebabkan oleh kurangnya sosialisasi, pembinaan, dan pendampingan yang dilakukan pemerintah secara berkelanjutan dan singkatnya pengalaman dalam menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Hal tersebut menyebabkan hingga saat ini, para pengolah *fillet* ikan kelompok BM memutuskan untuk tidak lagi melanjutkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Tabel 2. Perbandingan jumlah unit pengolahan *fillet* dalam memenuhi ketentuan proses pengolahan sesuai SNI berdasarkan penerapan CPB dan SPOS.

Urutan Proses	BM		LM	
	Unit	%	Unit	%
Penerimaan	0	0	11	100
Sortasi I	0	0	11	100
Penyiangan	0	0	11	100
Pencucian I	0	0	11	100
Pemfilletan	0	0	11	100
Perapihan	0	0	11	100
Pencucian II	0	0	11	100
Sortasi II	0	0	11	100
Penimbangan	0	0	11	100
Pengepakan	8	53,33	11	100

Keterangan:

BM = berhenti menerapkan CPB dan SPOS

LM = lanjut menerapkan CPB dan SPOS

Tabel 3. Perbandingan tingkat pengetahuan responden kelompok BM dan LM

Kriteria Pengetahuan Responden	BM		LM	
	Jumlah Responden	%	Jumlah Responden	%
Tinggi	0	0	11	100
Sedang	4	27	0	0
Rendah	11	73	0	0
Jumlah	15	100	11	100

Keterangan:

BM = berhenti menerapkan CPB dan SPOS

LM = lanjut menerapkan CPB dan SPOS

2. Pengalaman

Berdasarkan Tabel 4, terlihat bahwa unit pengolahan yang termasuk dalam kelompok BM memiliki pengalaman menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan kurang dari 12 bulan, sedangkan kelompok LM, 10 anggota memiliki pengalaman lebih dari 24 bulan. Singkatnya waktu penerapan oleh kelompok BM disebabkan inovasi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak memenuhi unsur karakteristik inovasi yang ditandai dengan tidak dirasakannya keuntungan relatif, tidak sesuainya penerapan CPB dan SPOS dengan nilai yang dianut, serta rumitnya penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Meskipun kelompok BM menganggap penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan memenuhi dua unsur karakteristik inovasi, yaitu penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dapat dilihat (*observability*) dan dapat dicoba (*trialability*), kondisi tersebut tidak mendorong untuk menerapkannya, dikarenakan dalam masa percobaan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, pemerintah memberikan bantuan dan pendampingan kepada kelompok BM.

Hal sebaliknya terjadi pada kelompok LM, Penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan berlangsung sangat lama, karena menilai bahwa penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan memenuhi unsur karakteristik inovasi, seperti kelompok LM merasa memperoleh keuntungan relatif, sesuai dengan nilai-nilai yang dianut, khususnya nilai-nilai bisnis perikanan, tidak dirasakannya kerumitan, serta dapat dilihat dan dicobanya penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Berdasarkan uraian di atas, diperoleh hasil bahwa pada faktor internal, terdapat perbedaan tingkat pengetahuan dan lamanya waktu penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan antara pengolah *fillet* kelompok BM dengan LM. Pengolah *fillet* kelompok BM memiliki tingkat pengetahuan yang lebih rendah, serta memiliki pengalaman penerapan CPB dan SPOS yang lebih singkat dibandingkan dengan pengolah *fillet* ikan kelompok LM. Menurut Lisyanti (2009), untuk dapat mengoptimalkan penerapan dan pengawasan pelaksanaannya, perusahaan disarankan melakukan pengembangan organisasi, yaitu adanya pembagian tugas untuk urusan internal eksternal (bagian administrasi: marketing, urusan legal, dokumentasi, dan lain-lain

Tabel 4. Perbandingan lama pengalaman menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan antara kelompok BM dan LM

Waktu Penerapan (Bulan)	BM		LM	
	Jumlah Unit	%	Jumlah Unit	%
1 – 12	15	100	0	0
13 – 24	0	0	1	9,09
>24	0	0	10	90,91

Keterangan:
 BM = berhenti menerapkan CPB dan SPOS
 LM = lanjut menerapkan CPB dan SPOS

Faktor Eksternal

1. Kebijakan Pemerintah di Bidang Sosial

Mayoritas kelompok BM berpendapat pemerintah kurang berperan dalam aspek sosial untuk mendukung penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Hal itu terlihat dari kurangnya pemerintah dalam melakukan sosialisasi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan (66,66%), menyediakan sumber permodalan usaha (66,66%), menyediakan sumber informasi pasar (66,66%), dan menyediakan informasi regulasi tentang mutu dan keamanan pangan (66,66%). Kurangnya pemerintah dalam melakukan sosialisasi CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan termasuk juga informasi regulasi tentang mutu dan keamanan pangan kepada responden kelompok BM ditunjukkan oleh minimnya frekuensi, serta keberlanjutan sosialisasi yang dilakukan pemerintah kepada pengolah *fillet* kelompok BM.

Ditjen P2HP (2006) menyatakan, dalam hal penyediaan sumber permodalan bagi 15 pengolah *fillet* kelompok BM, telah dilakukan satu kali fasilitasi permodalan ke Bank Danamon Jakarta. Sumber permodalan yang dapat difasilitasi oleh Bank Danamon antara lain melalui Program Danamon Simpan Pinjam (DSP) yang besarnya mencapai Rp 500 juta. Bentuk permodalan berupa kredit yang tidak mensyaratkan usaha berbadan hukum.

Dalam hal penyediaan informasi pasar bagi kelompok BM, pemerintah telah melakukan fasilitasi pemasaran *fillet* dengan mengikutsertakan para pengusaha perikanan yang tergabung dalam Asosiasi *Supplier* Produk Perikanan Indonesia (ASPPPI).

Kurangnya penyediaan sumber permodalan menyebabkan kelompok BM tidak memiliki tambahan modal untuk mendukung penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Dikarenakan penerapan CPB dan SPOS membutuhkan pemenuhan berbagai persyaratan dan perlengkapan yang memerlukan dukungan permodalan. Selain itu, tidak adanya alternatif pasar lain menyebabkan responden kelompok BM tidak memiliki pilihan selain pasar yang tidak mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Kondisi tersebut mengakibatkan kelompok BM tidak terdorong untuk menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan karena alasan tidak diminta oleh pasar. Apabila pemerintah dapat menyediakan informasi pasar lain yang menginginkan produk *fillet* diproduksi menggunakan CPB dan SPOS dengan harga pembelian yang lebih tinggi dan memungkinkan kelompok BM mengakses informasi tersebut, diharapkan akan mendorong kelompok BM menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Pada kelompok LM, diketahui 81,8% menyatakan pemerintah berperan baik dalam melakukan frekuensi sosialisasi CPB dan SPOS

pengolahan *fillet* ikan dan 100% menyatakan pemerintah telah berperan baik dalam menyampaikan regulasi tentang mutu dan keamanan pangan.

Peran pemerintah yang baik dalam melakukan sosialisasi CPB dan SPOS penerapan *fillet* ikan dan penyediaan informasi tentang mutu dan keamanan pangan kepada kelompok LM disebabkan dinilai siap melaksanakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dan adanya permintaan dari negara importir untuk menerapkan persyaratan jaminan mutu dan keamanan pangan yang salah satunya ditandai dengan penerapan kelayakan pengolahan ikan, yaitu CPB dan SPOS. Hal ini dilakukan agar kelompok LM dapat segera menyesuaikan dengan persyaratan negara importir.

Selain itu, 63,6% dari kelompok LM menyatakan pemerintah telah berperan baik dalam menyediakan sumber permodalan dan 72,7% menyatakan pemerintah berperan baik dalam menyediakan informasi pasar. Fasilitas pasar yang dilakukan pemerintah dilakukan dengan menyelenggarakan temu bisnis, penyediaan informasi *online* pada *website* Kementerian Kelautan dan Perikanan, maupun dalam bentuk cetak seperti majalah atau tabloid, statistik kelautan dan perikanan, statistik ekspor dan impor hasil perikanan, dan lain sebagainya. Ketersediaan informasi pasar yang baik, khususnya informasi pasar yang menginginkan produk *fillet* mendorong kelompok LM meneruskan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan saat ini.

Dalam hal sumber permodalan, mayoritas para pengolah kelompok LM berpendapat bahwa pemerintah sudah berperan baik dalam melakukan hal tersebut. Hal ini didasari oleh mudahnya para pengolah, termasuk kelompok LM dalam memperoleh kredit investasi maupun modal usaha dari perbankan.

Perbedaan kebijakan yang diberikan kepada kelompok BM dan LM dikarenakan pemerintah menilai bahwa kelompok LM sudah siap untuk menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Selain itu, hal tersebut dilakukan untuk merespons tuntutan pasar, khususnya di luar negeri yang mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

2. Kebijakan Pemerintah di Bidang Fisik

Pendapat kelompok BM dan LM terkait dengan kebijakan dalam bidang fisik yang dilakukan pemerintah untuk mendukung penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan secara umum tidak jauh berbeda. Hal ini dapat dilihat dari jawaban secara umum yang menyatakan pemerintah kurang berperan dengan baik dalam menyediakan fasilitas fisik.

Kelompok BM, 87% menyatakan bahwa pemerintah kurang berperan dalam penyediaan sumber air bersih, 67% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam penyediaan es, 74% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam

penyediaan sarana rantai dingin, serta 67% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam penyediaan sarana penanganan dan pengolahan *fillet* ikan.

Kurang berperannya pemerintah dalam menyediakan sarana air bersih dapat dilihat dari belum tersedianya sumber air bersih secara baik di unit pengolahan *fillet* ikan. Saat ini, dalam memenuhi kebutuhan air bersih, para pengolah *fillet* membeli air bersih dari Perusahaan Daerah Air Minum serta menggunakan air tanah. Hal ini sangat memprihatinkan mengingat air bersih merupakan komponen utama yang sangat dibutuhkan dalam proses pengolahan *fillet* ikan.

Dalam hal penyediaan air bersih, pemerintah Kota Tegal telah mengupayakan PDAM untuk mengalirkan air bersih ke unit pengolahan *fillet*. Namun demikian, hingga saat ini PDAM belum dapat menyediakan sumber air bersih untuk memenuhi kebutuhan para pengolahan *fillet*.

Dalam hal penyediaan sarana rantai dingin dan penanganan, serta pengolahan *fillet* ikan, pemerintah telah melakukan beberapa upaya, antara lain menyediakan 4 unit bangunan pengolahan *fillet* ikan, 52 unit meja proses *fillet*, 300 unit pisau *fillet*, 300 unit talenan *fillet*, 800 unit keranjang besar, 140 unit keranjang kecil, 60 unit blong, 300 pasang sepatu boot, 300 stel baju kerja, 300 apron plastik, 300 topi, 400 pasang sarung tangan, 4 unit *freezer*, 4 unit timbangan besar, 4 unit timbangan kecil, 4 unit pompa semprot lantai, 4 unit kereta dorong, 4 unit penghancur es, 16 lusin kantong sampah, 12 unit jebakan serangga, 400 unit masker, 28 unit pallet, 80 unit box berinsulasi ukuran besar, dan 100 unit boks berinsulasi ukuran sedang untuk menyimpan ikan (Ditjen P2HP, 2006).

Meskipun berbagai jenis sarana rantai dingin dan penanganan, serta pengolahan *fillet* disediakan pemerintah, namun saat ini sebagian besar sarana tersebut tidak digunakan oleh para pengolah. Pada umumnya, para pengolah berpendapat bahwa sarana tersebut mempersulit dan memperlambat pengolahan *fillet*, sehingga menurunkan hasil produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa penyediaan sarana rantai dingin dan pengolahan yang dilakukan oleh pemerintah tidak memenuhi unsur karakteristik inovasi karena menyulitkan proses pengolahan yang pada akhirnya menurunkan produktivitas pengolah.

Dalam upaya mendorong para pengolah kembali menggunakan peralatan kerja sesuai dengan ketentuan, maka hal penting untuk dilakukan adalah meningkatkan pembinaan dan pengawasan kepada pengolah *fillet* kelompok BM. Melalui pembinaan yang menyeluruh dan berkelanjutan, serta pengawasan yang baik diharapkan pengolah *fillet* kelompok BM kembali menggunakan peralatan yang sesuai ketentuan tersebut.

Kelompok LM menyatakan 90,91% pemerintah kurang berperan dalam menyediakan sumber air bersih, 81,82% menyatakan pemerintah

kurang berperan dalam menyediakan es, 81,82% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam menyediakan sarana rantai dingin dan 72,73% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam menyediakan sarana penanganan dan pengolahan ikan. Kurangnya pemerintah dalam menyediakan dukungan kebijakan fisik, dikarenakan hingga saat ini, seluruh sarana dan prasarana yang ada di unit pengolahan responden LM merupakan aset perusahaan dan bukan hasil bantuan pemerintah.

Meskipun pemerintah dinilai kurang memberikan dukungan penyediaan sarana dan prasarana fisik, kelompok LM tetap melanjutkan penerapan CPB dan SPOS, karena didorong oleh permintaan pasar dan berbagai keuntungan yang masih dirasakan, seperti kesempatan memperluas akses pasar ke manca negara.

3. Pembinaan dan Pengawasan Pemerintah

Kelompok BM, 60% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam melakukan pembinaan, 80% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam melakukan pengawasan, dan 86% menyatakan pemerintah kurang berperan dalam melakukan penegakan hukum. Hal itu dapat dilihat dari tidak berlanjutnya pembinaan yang dilakukan pemerintah terhadap responden kelompok BM.

Kelompok LM, 45,45% menyatakan pemerintah berperan baik dalam melakukan pembinaan dan 100% menyatakan pemerintah berperan baik dalam melakukan pengawasan. Hal tersebut dilaksanakan dengan memberikan pelatihan-pelatihan tentang CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Untuk itu, pemerintah dalam melakukan pembinaan, pengawasan dan penegakan hukum kepada pengolah kelompok LM melaksanakan prioritas penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Hal ini karena pengolah kelompok LM dinilai sudah siap menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, serta mayoritas melakukan ekspor sehingga diperlukan langkah cepat untuk menyesuaikan dengan aturan negara importir yang semakin ketat dalam mempersyaratkan mutu dan keamanan produk perikanan, termasuk *fillet*. Keterlambatan pemenuhan terhadap persyaratan impor dari luar negeri akan mengakibatkan terganggunya ekspor produk perikanan Indonesia sehingga dikhawatirkan akan mengganggu devisa negara dan mengurangi peran sektor kelautan dan perikanan dalam perekonomian nasional.

Selain itu, 81,82% pengolah *fillet* kelompok LM menyatakan pemerintah berperan baik dalam melakukan penegakan hukum. Hal tersebut dilaksanakan melalui penahanan Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) dan pencabutan SKP apabila dalam waktu yang ditentukan tidak dilakukan perbaikan terhadap temuan pengawas mutu atas ketidaksesuaian penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan di unit pengolahan. Peraturan Direktur Jenderal P2HP selaku Otoritas Kompeten Mutu dan Keamanan Pangan Hasil Perikanan di Indonesia Nomor PER.010/DJ-

P2HP/2010 tentang Perubahan Peraturan Direktur Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan No. PER 067/DJ-P2HP/2008 tentang Pedoman Teknis Penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan menyatakan untuk menjamin dan memelihara kesesuaian unit pengolahan ikan terhadap persyaratan kelayakan unit pengolahan, Direktorat Jenderal P2HP melakukan verifikasi satu tahun sekali dan Laboratorium Pembinaan dan Pengujian Mutu Hasil Perikanan (LPPMHP) melakukan surveilans sesuai dengan tingkat kelayakan penerapan CPB dan SPOS. Unit pengolahan ikan dengan SKP rating A dan B disurvei setiap dua minggu sekali, dan unit pengolahan ikan dengan rating C disurvei 1 bulan sekali.

Berdasarkan pendapat kelompok BM, hal yang dapat dilakukan pemerintah adalah melalui pengembangan berbagai program atau kegiatan pembinaan kepada pengolah hasil perikanan, termasuk juga *fillet* ikan yang saat ini belum menerapkan CPB dan SPOS. Dalam konteks regulasi, hal tersebut sangat mungkin dilakukan mengingat Undang-undang No 45 tahun 2009 tentang Perubahan atas UU 31 tahun 2004 tentang Perikanan menyatakan bahwa pemerintah pusat dan daerah membina dan memfasilitasi pengembangan usaha perikanan agar memenuhi standar mutu hasil perikanan.

Selain itu, pengawasan yang baik dan penegakan hukum secara tegas kepada pengolah *fillet* yang tidak menerapkan CPB dan SPOS juga memainkan peran yang amat penting. Penegakan hukum berperan penting untuk memberikan efek jera bagi setiap produsen *fillet* ikan yang memproduksi *fillet* tanpa memperhatikan mutu dan keamanannya, sehingga membahayakan kesehatan dan keselamatan konsumen.

4. Permintaan Pasar

Secara umum terdapat tujuan pemasaran yang berbeda antara kelompok BM dan LM. Kelompok BM memasarkan seluruh produknya ke industri pengolahan ikan lanjutan di dalam negeri sedangkan kelompok LM memasarkan sebagian besar produknya ke luar negeri selain sebagian kecil di dalam negeri. Di dalam negeri, pasar kelompok BM yang sebagian besar didominasi oleh industri pengolahan produk perikanan lanjutan tidak mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS.

Hal yang berbeda terjadi di kelompok pengolah LM. Konsumen produk *fillet* yang dilayani baik di dalam maupun luar negeri mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Selain itu, penerapan CPB dan SPOS penting untuk memenangkan persaingan yang saat ini semakin ketat, terutama dari produk asal Vietnam.

Berdasarkan pernyataan kelompok BM dan LM tentang permintaan pasar di atas terlihat bahwa pasar dalam negeri yang selama ini dilayani oleh para pengolah kelompok BM tidak

menuntut penerapan CPB dan SPOS, sedangkan pasar luar negeri dan dalam negeri yang dilayani pengolah kelompok LM meminta penerapan CPB dan SPOS. Kondisi tersebut mendorong pengolah kelompok BM tidak menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Bagi kelompok LM, kondisi tersebut mendorong menerapkan CPB dan SPOS untuk memperoleh Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) yang akan digunakan sebagai dokumen persyaratan ekspor dan memenangkan persaingan dengan produk impor sejenis.

Dalam upaya mendorong penerapan CPB dan SPOS oleh kelompok BM, hal yang dapat dilakukan pemerintah adalah mewajibkan industri pengolahan ikan lanjutan, seperti baso, otak-otak, kerupuk yang selama ini menjadi tujuan pasar kelompok BM menerapkan CPB dan SPOS. Hal ini dapat dilakukan mengingat Peraturan Pemerintah Nomor 28 tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi pangan menyatakan bahwa pemerintah dapat mewajibkan penerapan standar termasuk juga CPB dan SPOS dengan mempertimbangkan keselamatan, keamanan, kesehatan masyarakat, pelestarian lingkungan hidup dan/atau pertimbangan ekonomis.

Selain hal di atas, Undang-undang Nomor 7 tahun 1996 dengan tegas menyatakan bahwa setiap orang yang memproduksi pangan untuk diperdagangkan wajib menyelenggarakan sistem jaminan mutu sesuai dengan jenis pangan yang diproduksi. Lebih lanjut disebutkan bahwa badan usaha yang memproduksi pangan olahan untuk diedarkan bertanggung jawab atas keamanan pangan yang diproduksi terhadap kesehatan orang lain yang mengkonsumsi pangan tersebut. Apabila terbukti badan usaha mengedarkan pangan yang mengandung bahan yang dilarang, merugikan dan atau membahayakan kesehatan manusia, maka badan usaha tersebut wajib mengganti segala kerugian yang secara nyata ditimbulkan setinggi-tingginya Rp500.000.000. Apabila terbukti badan usaha menyelenggarakan kegiatan, atau proses produksi, penyimpanan, pengangkutan dan atau peredaran pangan dalam keadaan yang tidak memenuhi persyaratan sanitasi, menggunakan bahan tambahan yang dilarang, menggunakan bahan yang dilarang sebagai kemasan, memperdagangkan pangan yang tidak memenuhi persyaratan mutu, mengganti label, melabel kembali, mengganti tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa dapat dipidana dengan penjara paling lama lima tahun dan denda paling banyak Rp600.000.000.

Saat ini di Indonesia, banyak terdapat produk *fillet* ikan impor, seperti *fillet* ikan *dory* dari Vietnam dan *fillet* ikan *Tsuchi* dari China. Hal ini mengindikasikan bahwa pasar *fillet* di dalam negeri sedang tumbuh. Melihat hal itu, maka ke depan, baik kelompok BM maupun LM perlu didorong untuk menerapkan CPB dan SPOS agar dapat memenangkan persaingan yang semakin meningkat.

Berdasarkan uraian tersebut, maka pada faktor eksternal terlihat adanya perbedaan dukungan pemerintah dalam bidang sosial, pengawasan, dan penegakan hukum antara kelompok BM dan LM dalam penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Selain itu, terdapat juga perbedaan permintaan pasar produk *fillet* ikan milik kelompok BM dan LM. Perbedaan perlakuan pemerintah terhadap kelompok BM dan LM dalam mendukung penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan disebabkan kelompok LM dipandang sudah siap untuk menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan serta untuk merespons tuntutan pasar. Dalam hal permintaan pasar, ternyata pasar *fillet* ikan kelompok BM yang mayoritas berada di dalam negeri tidak mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, sedangkan pasar *fillet* ikan kelompok LM yang berlokasi di dalam maupun luar negeri mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Faktor Karakteristik Inovasi

Secara umum, kelompok BM memiliki persepsi bahwa penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak memenuhi faktor karakteristik inovasi. Kelompok BM, 86,67% menyatakan bahwa penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak memberikan keuntungan relatif yang terkait dengan aspek ekonomi dan kenyamanan kerja, seperti menurunkan produktivitas karyawan dan mengurangi kenyamanan dalam berkerja. Dalam hal kenyamanan kerja, penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan yang mensyaratkan penggunaan apron, masker dan topi membuat para pekerja menjadi risih dan merasa tidak nyaman saat mengolah *fillet*. Kondisi ini mengakibatkan tidak nyaman yang pada akhirnya menyebabkan penurunan produktivitas unit pengolahan *fillet* milik kelompok BM.

Selain hal di atas, 80% kelompok BM menyatakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak sesuai dengan nilai-nilai yang dianut. Hal ini disebabkan para pembeli yang sebagian besar adalah industri olahan ikan lanjutan seperti kerupuk, baso, dan otak-otak di dalam negeri tidak mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolah *fillet* ikan. Pembeli hanya meminta *fillet* ikan yang dibeli harus dalam kondisi baik, yang ditandai dengan tidak bau busuk, tidak lembek, tidak kotor dan harus dalam kondisi dingin. Selain hal itu, responden kelompok BM juga menilai bahwa penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak sejalan dengan kebiasaan yang selama ini dilakukan saat mengolah *fillet* ikan.

Dalam hal tingkat kerumitan, 73,33% pengolah *fillet* kelompok BM menyatakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan rumit. Hal ini disebabkan ketatnya persyaratan yang terdapat dalam ketentuan CPB dan SPOS pengolahan *fillet*. Penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, antara lain mensyaratkan

kondisi ruang proses yang bersih, peralatan kerja yang saniter, karyawan yang higienis dan tertib dalam melakukan pengolahan *fillet*, air dan es yang mutunya baik, penerapan rantai dingin yang tidak boleh putus sejak penerimaan bahan baku hingga pengemasan dan pendistribusian, penerapan prosedur pencatatan dan pemantauan terhadap aktivitas pengolahan dan lain sebagainya yang kesemuanya dianggap rumit oleh kelompok BM selain ketersediaannya yang kurang.

Meskipun demikian, 66,67% menyatakan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* dapat diuji coba sampai batas tertentu dan diamati. Hal ini dikarenakan Direktorat Jenderal P2HP, Kementerian Kelautan dan Perikanan memberikan fasilitas pendukung dan melakukan pendampingan pada saat proses uji coba penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.

Persepsi kelompok LM terkait dengan faktor karakteristik inovasi yang mempengaruhi penerapan CPB dan SPOS, diketahui kelompok LM, 90,91% menyatakan bahwa penerapan CPB dan memberikan keuntungan relatif. Bentuk keuntungan relatif yang dirasakan oleh kelompok LM dalam menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan adalah kesempatan untuk memperluas pasar hingga ke luar negeri, kemudahan dalam memperoleh sertifikat kesehatan sebagai dokumen pelengkap ekspor, memiliki kesempatan untuk terdaftar di negara importir sebagai unit pengolahan ikan dengan nilai kelayakan tertentu dan memiliki kesempatan untuk mencantumkan nomor registrasi dari negara importir pada karton pengemas yang salah satunya berisi informasi tingkat penerapan CPB dan SPOS. Penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan juga meminimalkan risiko ditolak produk *fillet* di pasar.

Selain hal di atas, 72,73% pengolah *fillet* kelompok LM menyatakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* sesuai dengan nilai-nilai bisnis perikanan yang dianut, terutama oleh pembelinya di dalam maupun luar negeri. Dalam mengeksport produk perikanan ke luar negeri, pembeli dan pemerintah negara importir menerapkan ketentuan impor produk yang ketat dan harus diikuti oleh para produsen.

Dalam hal tingkat kerumitan, 100% kelompok LM menyatakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak rumit. Hal ini karena pemerintah memberikan pelatihan, pembinaan, dan penyediaan panduan, agar para responden kelompok LM tersebut mampu menyesuaikan dengan peraturan negara importir. Sampai dengan saat ini, pengolah *fillet* kelompok LM tetap menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Selain hal itu, 90,91% kelompok LM menyatakan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dapat diuji coba dan diamati sampai batas tertentu.

Berdasarkan uraian tersebut, terdapat perbedaan antara kelompok BM dan LM dalam mempersepsikan pengaruh faktor karakteristik

inovasi terhadap penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Kelompok BM mempersepsikan bahwa penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak memberikan keuntungan relatif, rumit dan tidak sesuai dengan nilai-nilai yang dianut oleh kelompok BM. Hal yang sebaliknya terjadi pada kelompok LM yang mempersepsikan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan secara positif, karena memberikan keuntungan relatif, tidak rumit dan sesuai dengan nilai-nilai yang dianut.

Kenyataan yang terjadi pada kelompok BM dan LM di atas telah sejalan dengan teori yang dikemukakan oleh Rogers bahwa semakin pengguna merasakan suatu adopsi memiliki keuntungan relatif, sesuai dengan nilai yang dianut, tidak rumit, dapat diamati dan diuji coba sampai batas tertentu, maka proses adopsi inovasi tersebut akan semakin mudah dan cepat. Hal sebaliknya, apabila pengguna tidak merasakan suatu adopsi memiliki keuntungan relatif, sesuai dengan nilai yang dianut, mudah, dapat diamati dan diuji coba sampai batas tertentu, maka proses adopsi inovasi tersebut akan semakin lambat dan kemungkinan besar akan ditolak.

Kondisi Penerapan CPB dan SPOS

Kondisi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan sesungguhnya menggambarkan kelayakan unit pengolahan dalam melaksanakan proses pengolahan *fillet* ikan. Kondisi ini dapat dilihat dengan menghitung jumlah penyimpangan yang ada di unit pengolahan *fillet* ikan. Secara rinci, jumlah penyimpangan dalam penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan pada unit pengolahan kelompok BM dan LM dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Perbandingan rata-rata jumlah penyimpangan di unit pengolahan *fillet* antara kelompok BM dan LM

Jenis Peyimpangan	Rataan penyimpangan di Unit Pengolahan <i>Fillet</i>	
	BM	LM
Minor	10,28	1,27
Mayor	27,00	3,45
Serius	28,33	0,63
Kritis	3,06	0

Keterangan:
 BM = berhenti menerapkan CPB dan SPOS
 LM = lanjut menerapkan CPB dan SPOS

Berdasarkan Tabel 5 diketahui bahwa pada unit kelompok BM, seluruhnya dikatakan memiliki penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan yang sangat buruk. Hal ini disebabkan tingginya tingkat penyimpangan yang terjadi di unit-unit pengolahan *fillet* ikan tersebut. Rataan jumlah penyimpangan yang terjadi di unit kelompok BM adalah 10,28 penyimpangan minor, 27,00 penyimpangan mayor, 28,33 penyimpangan serius dan 3,06 penyimpangan kritis.

Pada kelompok LM, nilai kelayakan pengolahan *fillet* ikan bervariasi antara A, B hingga C. Dari 11 unit pengolahan *fillet* kelompok LM, satu unit pengolahan *fillet* atau 9,09% di antaranya layak dengan kriteria C, tiga unit pengolahan *fillet* atau 27,27% layak dengan kriteria B dan 6 unit pengolahan *fillet* atau 63,63% lulus dengan nilai A.

Pada kelompok BM, penyimpangan yang terjadi pada umumnya meliputi aspek lingkungan, konstruksi bangunan dan *lay out*, ventilasi dan fasilitas karyawan, penerangan, saluran pembuangan, persyaratan konstruksi ruang penanganan dan pengolahan *fillet*, bahan baku, penanganan limbah, pencegahan hewan pengganggu, kebersihan dan kesehatan karyawan, proses sanitasi, perlindungan produk dari kontaminasi, dan penanganan produk yang tidak sesuai dengan yang dipersyaratkan.

Banyaknya penyimpangan yang terjadi di unit pengolahan kelompok BM menggambarkan bahwa unit pengolahan tersebut tidak layak untuk melaksanakan proses pengolahan *fillet* ikan. Akibat yang ditimbulkan oleh penyimpangan tersebut adalah rentannya *fillet* terkontaminasi oleh mikroba, bahan kimia dan partikel fisik yang bersumber dari lingkungan pengolahan, sarana pengolahan, teknis pengolahan yang salah dan karyawan yang tidak menjaga kebersihannya. Penyimpangan yang terjadi di unit pengolahan *fillet* milik kelompok BM menggambarkan tidak adanya jaminan mutu dan keamanan pangan produk *fillet*, serta lemahnya pengawasan dan penegakan hukum oleh instansi berwenang. Hal tersebut tidak perlu terjadi mengingat dalam Undang-undang Nomor 7 tahun 1996 tentang Pangan disebutkan bahwa pemerintah berhak melakukan pengawasan dan melakukan tindakan administratif maupun penyidikan, apabila patut diduga terdapat pelanggaran pidana di bidang pangan.

Berdasarkan uraian di atas, ternyata kelompok BM dan LM memiliki pendapat berbeda dalam menilai faktor internal, eksternal, dan karakteristik inovasi yang mempengaruhi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Pada faktor internal, tingkat pengetahuan responden kelompok BM akan aspek-aspek teknis CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan lebih rendah, jika dibandingkan dengan responden kelompok LM. Demikian juga dalam hal pengalaman menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, dimana responden kelompok BM ternyata kurang berpengalaman, apabila dibandingkan dengan kelompok LM. Pada faktor eksternal, dukungan pemerintah yang diberikan dalam bidang sosial, pengawasan, serta penegakan hukum dalam penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan berbeda antara kelompok BM dan LM bergantung pada kesiapan kelompok untuk menerapkan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, serta respon atas tuntutan pasar. Pada aspek permintaan pasar, pembeli *fillet* kelompok

BM tidak mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, sedangkan pembeli *fillet* kelompok LM mensyaratkan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Pada faktor karakteristik inovasi, kelompok BM lebih mempersepsikan negatif inovasi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan. Dalam hal ini penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan tidak memberikan keuntungan relatif, rumit dan tidak sesuai dengan nilai-nilai yang dianut. Kelompok LM lebih mempersepsikan positif inovasi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, karena menilai penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dapat memberikan keuntungan relatif, tidak rumit, sesuai dengan nilai-nilai yang dianut, dapat dilihat dan diuji coba keunggulannya.

KESIMPULAN

1. Faktor-faktor yang mempengaruhi keberlanjutan penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan oleh responden kelompok BM adalah faktor internal, yaitu rendahnya tingkat pengetahuan dan kurangnya pengalaman. Selain itu, faktor eksternal tampaknya juga tidak mendukung. Hal ini antara lain dapat dilihat dari kurangnya sosialisasi, kurangnya fasilitas sumber air bersih, es dan rantai dingin, kurangnya pembinaan, lemahnya pengawasan dan penegakan hukum, serta tidak adanya permintaan pasar. Selain itu, pada faktor karakteristik inovasi, responden kelompok BM mempersepsikan secara negatif inovasi penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan, yaitu tidak dirasakannya keuntungan relatif, tidak sesuai penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan dengan nilai-nilai yang dianut dan rumitnya penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan.
2. Penerapan CPB dan SPOS pengolahan *fillet* ikan di unit pengolahan kelompok BM sangat buruk kondisinya. Hal ini dapat dilihat dari besarnya jumlah penyimpangan minor dan mayor yang terjadi serta masih adanya penyimpangan serius dan kritis melebihi batas yang ditentukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (Ditjen P2HP). 2006. Teknologi Pengolahan Fillet Ikan. Jakarta. Satker Direktorat Pengolahan Hasil.
- Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (Ditjen P2HP). 2010. Peraturan Direktur Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan Selaku Otoritas Kompeten Nomor: PER.010/DJ-P2HP/2010 tentang Perubahan atas Peraturan Direktur Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil

- Perikanan Selaku Otoritas Kompeten Nomor: PER.067/DJ-P2HP/2008 tentang Pedoman Teknis Penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan. Jakarta
- Direktorat Pengolahan Hasil (Dit PH). 2010. Laporan Akhir Tahun Direktorat Pengolahan Hasil 2009. Jakarta. Satker Direktorat Pengolahan Hasil.
- Lisyanti, N.S. Palupi dan D. Kadarisman. Evaluasi Penerapan Cara Produksi yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan Penyusunan SSOP Industri Lidah Buaya di PT. Libe Bumi Abadi. *Manajemen IKM*, Vol. 4 No. 1: p. 90-109.
- Masengi, S. dan P. Damayanti. 2008. Laporan Pendampingan Fasilitas Sentra Pengolahan Hasil Perikanan Lanjutan. Jakarta. Satker Direktorat Pengolahan Hasil, Jakarta.
- Poernomo. 2007. Urgensi Penerapan Sistem Rantai Dingin Untuk Mempertahankan Kesegaran Ikan. Di dalam: Nikijuluw V, penyunting. Meningkatkan Nilai Tambah Perikanan. Jakarta: Satker Ditjen P2HP, DKP.
- Rokhman, A. 2008. Peran Kebijakan Publik, Orientasi Kewirausahaan dan Kompetensi Sumber Daya Manusia dalam Pengembangan Produk Perikanan Prima (Disertasi). Program Pasca Sarjana, Institut Pertanian Bogor, Bogor.