

ABSTRAK

Makanan olahan harus terjamin aman, bersih, sehat, dan bergizi. Sistem *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) dan pengendalian mutu dapat mencegah bahaya yang mungkin timbul pada makanan serta menjaga kualitas makanan yang diolah. Studi ini dilakukan pada sebuah perusahaan kecil menengah yang memproduksi kerupuk udang mentah. Data dikumpulkan melalui wawancara, observasi, dan studi literatur. Pengolahan data menggunakan alat statistika. Teknik yang digunakan adalah pengendalian mutu, *Good Manufacturing Practices* (GMP), *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP), dan HACCP. Hasil analisis menunjukkan bahwa produk yang tidak sesuai dengan standar spesifikasi perlu dilakukan perbaikan dengan melakukan pengecekan mesin *cutting* sebelum digunakan, membuat rencana produksi dan label lama penyimpanan kerupuk. Hasil analisis GMP menunjukkan bahwa perusahaan ini berada pada level IV dan hasil analisis SSOP menunjukkan bahwa UKM berada pada kategori “Kurang Memenuhi”. Perusahaan ini perlu memperbaiki penerapan GMP serta SSOP sesuai dengan kondisi seharusnya dan kemudian dapat menerapkan rencana HACCP.

Kata kunci: Pengendalian Mutu, Bahaya, GMP, SSOP, HACCP

ABSTRACT

Processed food must be guaranteed safe, clean, healthy, and nutritious. The Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) system and quality control can prevent hazards that may arise in food and maintain the quality of processed food. This study was conducted on a small and medium-sized company that produces shrimp crackers. Data were collected through interviews, observations, and literature studies. Data processing using statistical tools. The techniques used are quality control, Good Manufacturing Practices (GMP), Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP), and HACCP. The results of the analysis show that products that are not in accordance with standard specifications need to be repaired by checking the cutting machine before use, making a production plan and labeling the storage time of crackers. The results of the GMP analysis show that this company is at level IV and the results of the SSOP analysis show that the SMEs are in the "Unsatisfactory" category. This company needs to improve the implementation of GMP and SSOP according to the conditions it should be and then can implement the HACCP plan..

Keywords: Quality Control, Hazard, GMP, SSOP, HACCP