

**EVALUASI PENERAPAN CARA PRODUKSI PANGAN
OLAHAN YANG BAIK (CPPOB) DAN PENYUSUNAN
HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT
(HACCP) *PLAN* PRODUKSI SIRUP PT. XYZ**

***EVALUATION OF THE IMPLEMENTATION OF GOOD
MANUFACTURING PRACTICES (GMP) AND THE
PREPARATION OF HAZARD ANALYSIS CRITICAL
CONTROL POINT (HACCP) PLAN FOR SYRUP
PRODUCTION AT PT.XYZ***



TUGAS AKHIR S1

OLEH

Septiana Prabaningtyas

23.11.0083

**KONSENTRASI *FOOD TECHNOLOGY AND
INNOVATION***

**PROGRAM STUDI SARJANA TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2026

**EVALUASI PENERAPAN CARA PRODUKSI PANGAN
OLAHAN YANG BAIK (CPPOB) DAN PENYUSUNAN
HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT
(HACCP) *PLAN* PRODUKSI SIRUP PT. XYZ**

***EVALUATION OF THE IMPLEMENTATION OF
GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) AND
THE PREPARATION OF HAZARD ANALYSIS
CRITICAL CONTROL POINT (HACCP) PLAN FOR
SYRUP PRODUCTION AT PT.XYZ***

TUGAS AKHIR S1

Diajukan untuk
memenuhi persyaratan yang diperlukan untuk
memperoleh gelar Sarjana Teknologi Pangan

OLEH
Septiana Prabaningtyas
23.11.0083

**KONSENTRASI *FOOD TECHNOLOGY AND
INNOVATION***
**PROGRAM STUDI SARJANA TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2026

RINGKASAN

Kesadaran konsumen terhadap kualitas mutu dan keamanan pangan semakin luas. Industri pangan olahan saat ini wajib memiliki tanggung jawab yang besar dalam produknya. Implementasi *Good Manufacturing Practices* (GMP) yang berbasis pada Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) menjadi salah satu syarat wajib bagi setiap pelaku usaha dalam menjamin konsistensi mutu produk. Penerapan sistem jaminan mutu berupa HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) bertujuan untuk mengisi celah yang tidak terakomodasi oleh standar CPPOB. Hasil dari implementasi GMP di PT. XYZ ditemukan ketidaksesuaian yang beraspek pada sanitasi mesin dan peralatan, struktur ruangan, dan *personal hygiene*. Pada rencana penerapan HACCP di proses produksi sirup PT. XYZ potensi titik kendali kritis berada pada proses pemasakan larutan gula dan *mixing* bahan tambahan. Tahapan tersebut dipilih karena merupakan titik terakhir yang secara efektif dapat mengendalikan bahaya sehingga apabila terjadi penyimpangan, bahaya tidak lagi dapat diperbaiki pada proses berikutnya. Parameter yang digunakan pada tindakan *monitoring* yaitu meliputi suhu dan waktu pemasakan dengan batas kritis suhu 90–100°C selama ± 15 –30 menit, kadar gula pada sirup sekitar min 65 °Bx, serta ketepatan penimbangan bahan tambahan pangan sesuai formulasi perusahaan dan ketentuan Peraturan BPOM. Dokumentasi tindakan koreksi dan verifikasi menjadi dasar dalam mengevaluasi efektivitas sistem pengendalian yang diterapkan, serta mempermudah proses penelusuran apabila di kemudian hari ditemukan keluhan konsumen.

SUMMARY

Consumer awareness of food quality and safety has grown increasingly widespread. Processed food industries are now required to bear substantial responsibility for their products. The implementation of Good Manufacturing Practices (GMP), based on Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) — Indonesia's Good Manufacturing Practices for processed food — has become one of the mandatory requirements for business operators to ensure the consistency of product quality. The application of a quality assurance system in the form of HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) aims to address gaps not accommodated by the CPPOB standard. The results of the GMP implementation at PT. XYZ revealed nonconformities related to the sanitation of machinery and equipment, room structure, and personal hygiene. In the planned implementation of HACCP in the syrup production process at PT. XYZ, the potential critical control points were identified in the sugar solution cooking process and the mixing of additional ingredients. These stages were selected because they represent the last point at which hazards can be effectively controlled, meaning that any deviation occurring at this stage can no longer be corrected in subsequent processes. The parameters used for monitoring actions include cooking temperature and time, with a critical limit of 90–100°C for approximately 15–30 minutes, a sugar content in the syrup of at least 65 °Bx, and the accuracy of food additive weighing in accordance with the company's formulation and the provisions of BPOM Regulations. Documentation of corrective actions and verification serves as the basis for evaluating the effectiveness of the applied control system, as well as facilitating the traceability process should consumer complaints arise in the future.