

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan mengenai penerapan HACCP dan kapabilitas proses produksi udang vaname CPTO di PT. X dapat diambil kesimpulan :

1. Penerapan HACCP yang diterapkan oleh PT. X telah berjalan dengan baik dan sesuai dengan SNI No.01-4852-1998 yang membahas mengenai sistem Analisa bahaya dan pengendalian titik kritis (HACCP) serta pedoman penerapannya. Terdapat tahapan produksi yang perlu diperhatikan untuk mencegah munculnya bahaya keamanan pangan atau dikategorikan CCP meliputi penerimaan bahan baku, pemasakan, deteksi metal serta *packing dan labeling*.
2. Kapabilitas proses pengecekan kandungan tetrasiklin termasuk dalam kategori kapabel dan proses berada pada nilai target spesifikasi yang dibuktikan dengan besarnya nilai $Ppk = 14.25$ ($Ppk > 1.67$) dan nilai $Cpk = 14.19$ ($Cpk > 1.33$). Sedangkan pada tahap pengecekan suhu pusat produk udang vaname CPTO size 31-40 dan 51-60 kapabilitas proses dikategorikan tidak kapabel yang dibuktikan dengan besarnya nilai $Ppk = 0.76$ dan $Ppk = 1.14$. ($Ppk < 1.33$). Kecilnya nilai Ppk diakibatkan karena besarnya sebaran data yang disebabkan karena variasi ukuran udang (*material*) dan perbedaan waktu pemasakan udang (*method*).

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan, maka saran yang dapat diberikan yaitu :

1. PT. X harus meningkatkan pengawasan terhadap semua tahapan proses produksi yang menjadi CCP sehingga bahaya yang terjadi dapat diminimalisir dengan cara dengan melakukan pemantauan secara periodik, memberikan penyuluhan dan pelatihan mengenai kedisiplinan pelaksanaan SSOP kepada karyawan untuk mendukung agar proses produksi berjalan dengan lancar.
2. PT. X harus melakukan analisis kapabilitas proses pada setiap proses produksi produk udang vaname CPTO secara *real time* sehingga apabila terdapat ketidaksesuaian data dengan spesifikasi dapat segera diketahui penyebabnya.