PENERAPAN SSOP PADA PROSES PEMBEKUAN IKAN TUNA(*Thunnus* sp) SLICEDI PT. NIRVANA NIAGA SEJAHTERA MAKASSAR

TUGAS AKHIR

OLEH:

IRMA

1722030016

PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PENGOLAHAN HASIL PERIKANAN

JURUSAN TEKNOLOGI PENGOLAHAN HASIL PERIKANANPOLITEKNIK PERTANIAN NEGERI PANGKAJENE KEPULAUAN

2020

HALAMAN PENGESAHAN

PENERAPAN SSOP PADA PROSES PEMBEKUAN IKAN TUNA (*Thunnus* sp) SLICE DI PT. NIRVANA NIAGA SEJAHTERA MAKASSAR

TUGAS AKHIR

Oleh :

IRMA

1722030016

Tugas Akhir ini sebagai Syarat untuk Menyelesaikan Studi pada Program Studi Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan
Politeknik Pertanian Negeri Pangkajene Kepulauan

Telah Diperiksa dan Disetujui oleh :

Pembimbing I,	Pembimbing II,
Syamsuar, S. Pi. M. Si	**Dr. Lutfiah, S.TP, M.Si**
NIP.19700802 199803 008	NIP. 19731208 199903 2 001

Mengetahui :

Direktur,	Ketuan Jurusan,
Dr. Ir. Darmawan, MP	**Dr. Andi Ridwan Makkulawu, ST.,M.Si**
NIP. 19670202199803 1 002	NIP. 19750626 200112100 1 001

Tanggal Lulus : 21 Juli 2020

HALAMAN PERSETUJUAN PENGUJI

Judul : Penerapan SSOP Pada Proses Pembekuan Ikan Tuna (*Thunnus* sp) Slice Di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar

Nama : Irma

Nim : 1722030016

Program Studi : Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan

Jurusan: Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan

Menyetujui,
Tim Penguji:

1. Syamsuar, S. Pi. M. Si ()
2. Dr. Lutfiah, S.TP, M.Si
3. Ir. Nurlaeli Fattah, M.Si ()
4. Ir. Tasir, M. Si ( )

Mengetahui,
Ketua Program Studi,



Ir. Mursida, M.Si
NIP. 19640312 199903 1 003

PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa dalam dalam tugas akhir ini tidak terdapat karya yang pernah dianjurkan untuk memperoleh kesarjanaan disuatu perguruaan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Pangkep, 16 Juni 2020

Yang menyatakan,

Irma

KATA PENGANTAR

Segala puji kehadirat Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan judul "Penerapan *Sanitation Standar Operating Procedures* (SSOP) Pada Proses Pembekuan Ikan Tuna (*Thunnus* sp) Slice" yang dilakasanakan selama kurang lebih 3 bulan yang berlokasikan di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi pada program D3 Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan. Serta penulis kirimkan salam dan shalawat kepada junjungan Nabi besar Muhammad SAW.

Penyusunan tugas akhir ini tidak lepas dari adanya bantuan beberapa pihak baik secara langsung maupun tidak langsung. Maka memulai kesempatan yang berbahagia ini, penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada Ayahanda Faharuddin (Alm) dan Ibunda tercinta Rosnaeni atas segala motivasi, kasih sayang, dukungan,serta doa restu beliau bagi keberhasilan penulis dalam menuntut ilmu. Ucapan terima kasih dan penghargaan yang sebesar-besarnya kepada bapak Syamsuar, S.Pi, M.Si selaku dosen pembimbing I serta ibu Dr. Luthfiah, S.TP, M.Si selaku dosen pembimbing II yang telah banyak meluangkan waktu memberikan pengarahan, petunjuk serta bimbingan kepada penulis. Penulis juga tak lupa mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Ir. Darmawan, M.P selaku Direktur Politeknik Pertanian Negeri Pangkajene Kepulauan.

2. Bapak Dr. Andi Ridwan Makkulawu, ST. M.Si selaku Ketua Jurusan Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan di Politeknik Pertanian Negeri Pangkajene Kepulauan.
3. Ibu Rahmawati Saleh, S.Si, M.Si selaku Penasehat Akademik (PA).
4. Bapak Syahrul Efendi selaku Manajer Industri yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melaksanakan kegiatan PKPM di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar.
5. Seluruh rekan mahasiswa Program Studi Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan Jurusan Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan.
6. Serta semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan tugas akhir ini.

Pangkep, 16 Juni 2020

Penulis

DAFTAR ISI

Hal.

HALAMAN PENGESAHAN ..... Error! Bookmark not defined.
HALAMAN PERSETUJUAN PENGUJI ..... **i**
PERNYATAAN ..... **iii**
KATA PENGANTAR ..... **iv**
DAFTAR ISI ..... **vi**
DAFTAR TABEL ..... **viii**
DAFTAR GAMBAR ..... **ix**
DAFTAR LAMPIRAN ..... **x**
ABSTRACT ..... **xi**
ABSTRAK ..... **xii**
BAB I. PENDAHULUAN **1**
1.1 Latar belakang **1**
1.2 Tujuan **2**
1.3 Manfaat **2**
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA **3**
2.1. Deskripsi Ikan Tuna **3**
2.2 Potensi Bahan Baku **3**
2.3 Komposisi Kimia Dan Kandungan Nutrisi Daging Ikan Tuna ..... Error! Bookmark not defined.
2.4. Sanitation Standar Operating Procedures (SSOP) **5**
BAB III. METODOLOGI **10**
3.1 Waktu dan Tempat **10**
3.2. Metode Pengumpulan Data **10**
3.3. Metode Praktek **11**
BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN **12**
4.1. Penerapan Sanitasi Standard Operating Procedure (SSOP) **15**
BAB V. KESIMPULAN **30**

5.1 Kesimpulan 30
5.2. Saran 30
DAFTAR PUSTAKA 31
LAMPIRAN 32
RIWAYAT HIDUP 40

DAFTAR TABEL

Hal.

2.1. Komposisi Kimia Ikan Tuna (*Thunnus* sp) 5

3.1. Alat Yang Digunakan Selama Proses Produksi 13

3.2. Bahan Yang Digunakan Selama Proses Produksi 15

4.1. Penerapan SSOP Keamanan Air di PT. Nirvana Niaga Sejahtera 18

4.2. Penerapan SSOP Kondisi dan Kebersihan Permukaan Peralatan Yang Kontak Dengan Produk 20

4.3. Penerapan SSOP Mencegah Kontaminasi Silang 22

4.4. Penerapan SSOP Menjaga Fasilitas Toilet, Sanitasi dan Pencucian Tangan 24

4.5. Penerapan SSOP Perlindungan Produk/Pengemas Alat Dari Bahan-Bahan Kimia Atau Kontaminasi 27

4.6. Penerapan SSOP Pelabelan, Penyimpanan, dan Penggunaan Bahan Kimia Yang Benar 29

4.7. Penerapan SSOP Pengawasan Kondisi Kesehatan Karyawan Untuk Mencegah Kontaminasi 30

4.8. Penerapan SSOP Menghilangkan Pest Dari Unit Pegolahan 32

DAFTAR GAMBAR

Hal.

2.1. Ikan Tuna (*Thunnus* sp)..... 4

DAFTAR LAMPIRAN

Hal.

Lampiran 1.1 Alur Proses Pembekuan Ikan Tuna..... 30

ABSTRACT

IRMA, 1722030016. The Application of SSOP in the Tuna (*Thunnus* sp) Slice Freezing Process at PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar South Sulawesi, under the guidance of Syamsuar and Luthfiah.

Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) is a standard sanitation implementation procedure that must be met by a fish processing unit (UPI) to prevent contamination of the processed product. The aim is to ensure product quality and ensure a basic level of food safety control, as well as minimize contamination to underlie environmental conditions, carrying out tasks and other activities in a factory or food industry that are needed to ensure that a safe production process has been carried out. The purpose of this thesis is to determine the application of SSOP in the process of freezing tuna slice (*Thunnus* sp). The writing of this final project is based on the results of practical work experience of students (PKPM) that have been conducted in January to April 2020, at PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar, South Sulawesi. The type of data used are primary data and secondary data. Data is collected by observation and interview. The results indicated that the application of SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) at PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar, namely for water safety, condition and surface cleanliness of the equipment in contact with the product, protection of packaging products from chemicals or contamination, proper labeling, storage and use of chemicals, the health conditions of employees to prevent contamination, and to remove pest from the processing unit, SSOP has been fully carried out according to what is applied to the company. Meanwhile, to prevent cross-contamination and prevent toilet, sanitation and washing facilities, SSOP has not been fully implemented by the company.

Keywords: *SSOP, Sanitation, Contamination*

ABSTRAK

IRMA, 1722030016. Penerapan SSOP Pada Proses Pembekuan Ikan Tuna (*Thunnus* sp) Slice di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar Sulawesi Selatan, di bawah bimbingan Syamsuar dan Luthfiah.

Sanitation Standar Operating Procedures (SSOP) adalah prosedur pelaksanaan sanitasi standar yang harus dipenuhi oleh suatu unit pengolahan ikan (UPI) untuk mencegah terjadinya kontaminasi terhadap produk yang diolah. Tujuannya adalah untuk memastikan mutu produk dan menjamin tingkat dasar pengendalian keamanan pangan, serta meminimalisir kontaminasi untuk melandasi kondisi lingkungan, pelaksanaan tugas, dan kegiatan lain dalam suatu pabrik atau industri pangan yang diperlukan untuk memastikan bahwa proses produksi yang aman telah dilaksanakan. Tujuan penulisan tugas akhir ini yaitu untuk mengetahui penerapan SSOP pada proses pembekuan ikan tuna slice (*Thunnus* sp). Penulisan tugas akhir ini berdasarkan hasil pengalaman kerja praktek mahasiswa(PKPM) yang telah dilakukan pada Januari sampai April 2020, di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar, Sulawesi Selatan. Jenis data yang digunakan yaitu data primer dan data sekunder. Pengambilan data dilakukan secara observasi dan wawancara. Hasil yang ditunjukkan bahwa penerapan SSOP (*Sanitation Standar Operating Procedures*) di PT. Nirvana Niaga Sejahtera Makassar, yaitu untuk keamanan air, kondisi dan kebersihan permukaan peralatan yang kontak dengan produk,perlindungan produk pengemas alat dari bahan-bahan kimia atau kontaminasi, pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan kimia yang benar, kondisi kesehatan karyawan untuk mencegah kontaminasi, serta untuk menghilangkan pest dari unit pengolahan telah sepenuhnya dilakukan SSOP sesuai yang diterapkan pada perusahaan. Sedangkan untuk mencegah kontaminasi silang dan mencegah fasilitas toilet, sanitasi, dan pencucian belum sepenuhnya dilakukan SSOP yang telah diterapkan pada perusahaan.

Kata Kunci : *SSOP, Sanitasi, Kontaminasi*

BAB I. PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Ikan Tuna (*Thunnus* sp) adalah salah satu andalan ekspor hasil laut yang hidup hampir di seluruh perairan laut, terutama di Indonesia. Jenis ikan ini sudah lama dikenal oleh masyarakat indonesia terutama yang bermukim dipantai, tetapi belum begitu banyak masyarakat yang memanfaatkannya. Ikan tuna adalah salah satu komoditi perikanan yang mudah sekali mengalami kemunduran mutu atau suhu rendah, jadi diperlukan teknik penanganan yang baik, sehingga kondisi kesegaraannya dapat dipertahankan selama mungkin (Nurjannah, 2011).

Pembekuan mempunyai prinsip yaitu mengurangi aktivitas penyebab kerusakan. Suhu akhir dari proses pembekuan dapat mencapai -45°C proses pembekuan ikan harus dilakukan menggunakan suhu minimal -35°C, agar pembekuan berjalan cepat dan tidak merusak. Selama pembekuan banyak perubahan yang terjadi, baik perubahan fisik, kimia maupun biologi.Proses pembekuan yang dilakukan pada ikan memiliki resiko pada produk olahan dan membutuhkan tindakan kontrol untuk pencegahan. Upaya yang bisa dilakukan untuk meminimalkan kerusakan produk adalah dengan penerapan *Critical Control Point* (Dian 2012).

SSOP (*sanitation standard operating prosedures*) adalah prosedur pelaksanaan sanitasi standar yang harus dipenuhi oleh suatu UPI (unit pengolahan ikan) untuk mencegah terjadinya kontaminasi terhadap produk yang diolah. SSOP adalah prosedur pembentukan dalam pengembangan dan pencegahan kontaminasi

langsung atau pemalsuan produk. Tujuannya adalah untuk memastikan mutu produk dan menjamin tingkat dasar pengendalian keamanan pangan, serta meminimalisir kontaminasi. Sistem SSOP termasuk ke dalam pemenuhan program persyaratan dasar sistem HACCP. Pemenuhan ini berfungsi untuk melandasi kondisi lingkungan, pelaksanaan tugas, dan kegiatan lain dalam suatu pabrik atau industri pangan yang diperlukan untuk memastikan bahwa proses produksi yang aman telah dilaksanakan (KKP, 2018).

1.2 Tujuan

Tujuan penulisan tugas akhir ini yaitu untuk menguraikan penerapan SSOP pada proses pembekuan ikan tuna (*Thunnus* sp) *slice*.

1.3 Manfaat

Manfaat penulisan tugas akhir ini yaitu sebagai informasi ilmiah tentang penerapan SSOP pada proses pembekuan ikan tuna (*Thunnus* sp) slice.

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

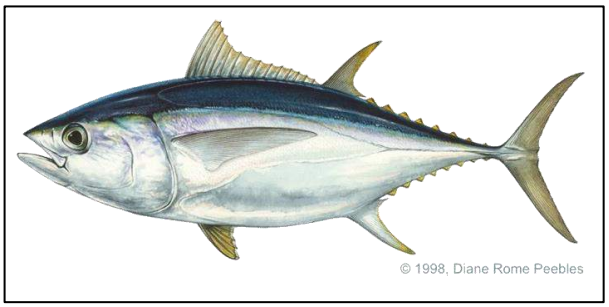
2.1. Deskripsi Ikan Tuna

Ikan tuna merupakan salah satu jenis ikan ekonomis penting dalam perdagangan perikanan dunia dan termasuk golongan ikan pelagis. Ikan tuna banyak dimanfaatkan sebagai ikan kaleng dan *shasimi* dalam industri perikanan dunia. Spesies ikan ini memiliki karakteristik yang mirip, sehingga dapat disebut dengan golongan tuna dan spesies mirip tuna. Ikan tuna dan spesies mirip tuna dapat diklasifikasikan kedalam empat genus, yaitu: *thunnus, euthynnus, katsuwonus* dan *auxis* dengan jumlah spesies sebayak 15 spesies (Nurjannah, 2011).

2.2 Potensi Bahan Baku

Ikan tuna adalah ikan pelagis besar yang menyebar di perairan yang relatif dalam, memiliki sifat yang bergerak aktif dan sifat pergerakannya dapat vertikal maupun ke arah lainnya. Ikan tuna ada yang hidup menetap pada perairan tertentu, namun kebanyakan mengadakan migrasi sepanjang tahun. Pergerakan kelompok ikan tuna di wilayah perairan indonesia mencakup wilayah perairan pantai, teritorial dan Zona Ekonomi Eklusif (ZEE) Indonesia. Indonesia merupakan bagian dari jalur migrasi tuna dunia karena wilayah indonesia terletak pada lintasan perbatasan antara samudera pasifik, sehingga beberapa wilayah perairan pantai dan teritorial memiliki sumberdaya perikanan tuna yang besar (Rudiarto, 2011).

Daging merah pada ikan tuna mempunyai kandungan *mioglobin* tinggi diimbangi dengan banyaknya jaringan pengikat dan pembuluh darah, sementara daging putih mempunyai protein yang berkualitas tinggi. Daging ikan mempunyai nilai biologis yang tinggi tetapi nilai biologisnya dapat turun karena penanganan yang kurang baik (Wahyuni,2012).



Gambar 1. Tuna Mata Besar (*Thunnus Obesus*)

2.3 Komposisi Kimia Dan Kandungan Nutrisi Daging Ikan Tuna

Tuna adalah ikan yang memiliki nilai komersial tinggi yang banyak diminati, baik di pasar lokal maupun internasional. Ini dikarenakan selain rasanya yang lezat, juga kandungan gizinya yang mampu menyehatkan orang dewasa dan mencerdaskan anak-anak . Ikan tuna mempunyai nilai gizi yang sangat luar biasa. Kadar protein pada ikan tuna hampir dua kali kadar protein pada telur yang selama ini dikenal sebagai protein utama. Kadar protein per 100 gram ikan tuna dan telur masing-masing 22 gram dan 13 gram (Efendi, 2008). Komposisi ikan tuna dapat dilihat pada Tabel 2.1

Tabel 2.1Komposisi Kimia Ikan Tuna (% Berat)

Species	Air	Protein	Lemak	Karbohidrat	Abu
Bluefin Tuna					
• Daging merah	68,7	28,34	1,4	0,10	1,50
• Daging berlemak	52,6	21,4	24,6	0,10	1,30
Soulthern Bluefin Tuna					
• Daging merah	65,6	23,6	9,3	0,10	1,40
• Daging berlemak	63,9	23,1	11,6	0,10	1,30
Yellowfin Tuna					
• Daging merah	74,2	28,34	0,51	0,10	1,48

2.4. Sanitation Standar Operating Procedures (SSOP)

Sanitation Standar Operating Procedures (SSOP) adalah prosedur pelaksanaan sanitasi standar yang harus dipenuhi oleh suatu unit pengolahan ikan (UPI) untuk mencegah terjadinya kontaminasi terhadap produk yang diolah. Teknik sanitasi dan higiene adalah segala kegiatan yang berkaitan dengan upaya pemeliharaan/pengawasan kebersihan dan kesehatan dalam proses produksi dan distribusi hasil perikanan untuk mencapai kondisi tertentu sehingga hasil perikanan tersebut memenuhi standar mutu (Rafel, 2011). Menurut Permana (2012), delapan kunci SSOP adalah sebagi berikut :

1. **Keamanan Air dan Es**

Air yang digunakan dalam industri pangan harus memenuhi persyaratan air minum yaitu dengan angka *coliform (Most Probable Number)*< 2 dalam 100 ml air, total bakteri *count* < 100 MPN, tekanan air tidak kurang 145,26 g/cm$^{2.}$ (Rafel, 2011). Air minum haruslah bebas dari bakteri dan senyawa-senyawa berbahaya, tidak berwarna, tidak berbau dan tidak keruh. Es yang digunakan di UPI sebaiknya dibuat dari air yang telah memenuhi persyaratan air minum dan disimpan pada ruang penyimpanan yang bersih, suhu dingin dan terhindar dari cemaran bakteri patogen, jamur, patogen-patogen kayu dan lain sebagainya. Air dan es diuji mutunya dilaboratorium minimal 3 bulan sekali (Permana, 2012).

2. **Kondisi dan Kebersihan Sarana dan Prasarana Yang Kontak Langsung Dengan Produk.**

Peralatan yang digunakan untuk proses harus dipastikan dalam kondisi bersih, tidak keruh, dan tidak mengandung zat-zat yang berbahaya. Alat-alat tersebut harus segera dibersihkan setelah proses pengolahan. Peralatan pengolahan harus mudah dibersihkan dan tidak mudah rusak. Sedapat mungki hindari peralatan yang terbuat dari kayu, karena permukaan kayu yang penuh dengan celah-celah akan sulit dibersihkan. Jika mungkin gunakan peralatan yang terbuat dari bahan yang kuat dan tahan karat, dibuat dari bahan yang tidak mencemari produk olahan seperti : plastik, *fiberglass* atau *stainlesssteel* dan peralatan harus diletakkan sesuai alur proses (Rafel, 2011).

3. Pencegahan Kontaminasi Silang

Pencegahan kontaminasi silang yang dimaksud adalah pencegahan dari kondisi yang tidak bersih pada makanan, material, kemasan atau cemaran fisik lain serta dari permukan yang kontak dengan bahan seperti peralatan dan perlengkapan kerja karyawan. Perancangan dan tata letak juga harus dapat mencegah kontaminasi silang. Selain itu, harus dijamin juga adanya pemisahan dan perlindungan produk selama penyimpanan, pembersihan dan sanitasi daerah penanganan atau pengolahan pangan serta peralatan ditangani dengan baik (Permana, 2012).

4. Pemeliharaan Fasilitas Sanitasi/Pencucian Tangan/Toilet

Lokasi fasilitas sanitasi dan cuci tangan harus mudah dijangkau oleh pekerja dan dekat dengan area pengolahan serta tersedia bahan pembersih dan pengering. Toilet dilengkapi dengan fasilitas seperti suplai air lancar, ventilasi, pintu, dan langit-langit dalam kondisi baik, sabun cair, alat pengering dan suplai air panas. Jumlah toilet yang disyaratkan untuk unit pengolahan adalah 1-9 orang untuk 1 toilet, 10-24 orang untuk 2 toilet, 25-49 orang untuk 3 toilet, 50-100 orang untuk 5 toilet, setiap penambahan 30 dari 100 pekerja ditambah satu toilet (Rafel, 2011).

5. Perlindungan Produk, Bahan Pengemas dan Alat dari Bahan-Bahan Kimia atau Kontaminasi

Bahan pembersih yang baik memiliki syarat-syarat yaitu ekonomis, tidak beracun, tidak korosif, tidak menggumpal dan tidak berbau, stabil selama

penyimpanan dan mudah larut dengan sempurna. Produk, bahan pengemas, dan peralatan yang kontak langsung dengan produk harus benar-benar terlindungi dari cemaran mikrobiologi, kimia, dan fisik seperti pelumas/oli, bahan bakar, pestisida, cairan pembersih, sanitizer untuk peralatan-peralatan dan lantai (KKP. 2007).

6. Persyaratan Label, Penggunaan dan Penyimpanan Bahan Kimia Berbahaya

Semua bahan kimia, pembersih dan *sanitizer* diberi label dengan jelas, penggunaan bahan kimia, pembersih lainnya (lubricant/oli, minyak dan bahan pembersih) harus sesuai persyaratan disimpan ditempat khusus dan terpisah. Semua bahan kimia disimpan jauh dari area pengolahan dalam ruang terpisah akses ke ruangan tersebut dibatasi (dikunci), wadah terbuat dari bahan yang sesuai dan diberi label tentang isi, konsentrasi, detail pabrik dan petunjuk /penggunaan, tanggal kadaluarsa dan simbol peringatan serta penyimpanan bahan yang dapat bereaksi dipisah (KKP,2019).

7. Pengendalian Kesehatan Karyawan

Karyawan yang berhubungan dengan produksi makanan harus dalam keadaan sehat, bebas dari luka, penyakit kulit dan hal lain yang diduga dapat mencemari hasil produksi, diteliti dan diawasi kesehatannya secara berskala, mengenakan pakaian kerja, termasuk sarung tangan, tutup kepala dan sepatu yang sesuai, mencuci tangan dibak sebelum melakukan pekerjaan, menahan diri untuk tidak makan, minum, merokok, meludah atau melakukan tindakan lain

selama bekerjayang dapat mengakibatkan pencemaran terhadap produk makanan dan tidak merugikan karyawan lain (KKP,2017).

8. *Control Past*

Hama dan binatang pengganggu merupakan salah satu sumber utama pencemaran sangat bahaya terahap produk makanan. Oleh sebab itu, sistem pengendalian hama dilakukan untuk menjamin bahwa tidak ada hama pada fasilitas pengolahan pangan (Permana, 2012). Dalam pelaksanaan proses sanitasi, diperlukannya penerapan SSOP yang mencakup seluruh area dalam memproduksi suatu produk pangan, mulai dari kebijakan perusahaan, tahapan kegiatan sanitasi, petugas yang bertanggung jawab melakukan sanitasi, cara pemantauan sampai cara pendokumentasiannya. SSOP merupakan prosedur yang dibuat untuk membantu industri pangan dalam mengembangkan dan menerapkan prosedur pengawasan sanitasi, melakukan monitoring sanitasi, serta memelihara kondisi dan praktek sanitasi (Sarining A, 2010).