

# **IDENTIFIKASI BAHAYA DAN PENENTUAN TITIK KENDALI KRITIS PEMOTONGAN AYAM DI RUMAH POTONG AYAM SEHATI, KLATEN, JAWA TENGAH**

Oleh :  
Roland Gustha Pratama

Program Studi Diploma III Agroindustri  
Departemen Teknologi Hayati dan Veteriner  
Sekolah Vokasi  
Universitas Gadjah Mada

## **ABSTRAK**

RPA SEHATI merupakan rumah potong ayam yang melayani bahan pangan hewan skala kecil maupun skala besar. Berdiri pada tahun 2018 dan hingga sekarang memiliki 2 cabang yang terletak di Kecamatan Karanganom dan Kecamatan Tulung, Kabupaten Klaten serta memiliki satu garasi transit ayam dari kandang peternak. RPA SEHATI dalam satu hari dapat memproduksi setidaknya 4 ton daging ayam segar di masing-masing cabangnya. Permasalahan yang dialami RPA SEHATI adalah kebersihan tempat pemotongan, peralatan, dan kebersihan pekerja yang kurang diperhatikan meskipun produk yang diproduksi RPA SEHATI tergolong produk berisiko. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan melakukan observasi ke industri terkait. Metode selanjutnya adalah metode wawancara, metode wawancara merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan memberikan beberapa pertanyaan terkait HACCP kepada pemilik industri dan karyawan. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer. Data primer merupakan data yang didapatkan melalui cara observasi langsung, tanya jawab langsung, serta pengisian angket kepada pihak yang terkait. Pengambilan data primer diperoleh dengan mencatat hasil pengamatan, wawancara, dan keikutsertaan dalam proses. Pihak yang dijadikan narasumber merupakan pemilik dan karyawan RPA SEHATI. Data primer yang di dijadikan analisa penentuan HACCP pada RPA SEHATI meliputi pengamatan dan dokumentasi proses operasi, penerimaan bahan baku, penyimpanan, serta deskripsi produk dari RPA SEHATI Klaten, Jawa Tengah. Pada tahap pengambilan ayam terdapat bahaya fisik dan biologi

yang disebabkan adanya cemaran *E-coli*. Adanya langkah pengendalian yang termasuk PRP sehingga tahapan ini tidak termasuk CCP melainkan OPRP. Pada proses kedua yaitu pengistirahatan ayam ayam memiliki potensi bahaya fisik yang disebabkan kotoran ayam dan debu. Dilihat dari langkah pengendalian yang dapat menciptakan kondisi yang higienis maka proses ini termasuk OPRP. Darah yang mencemari produk tentunya dapat menjadi tempat berkembangnya bakteri seperti *Salmonella* sp dan *E-coli*. Potensi bahaya tersebut dapat disebabkan karena proses penirisan darah yang tidak maksimal. Oleh karena itu, terdapat langkah pengendalian dengan menggantung ayam yang telah selesai disembelih selama 1 atau lebih hingga tidak ada darah yang tersisa. Dengan adanya langkah pengendalian tersebut maka pada proses ini termasuk CCP dikarenakan tahapan tersebut dapat menghilangkan bahaya sehingga produk aman untuk dikonsumsi. RPA SEHATI memiliki 8 proses produksi mulai dari pengambilan ayam distribusi ayam hingga penyimpanan yang teridentifikasi bahaya fisik, kimia, dan biologi. Proses penyembelihan ayam dan penyimpanan memiliki bahaya terbanyak dengan 3 bahaya yang teridentifikasi. Meliputi bahaya fisik, kimia, dan biologi. Hasil dari analisis bahaya menggunakan metode HACCP menunjukkan bahwa terdapat 1 proses yang termasuk kedalam CCP dan 12 proses lainnya merupakan OPRP. CCP terdapat pada proses penyembelihan

**Kata kunci :** Rumah Potong Ayam, Keamanan Pangan, *HACCP*

## **HAZARD IDENTIFICATION AND CRITICAL CONTROL POINT DETERMINATION OF CHICKEN SLAUGHTERING IN SEHATI CHICKEN HOUSE, KLATEN, JAWA TENGAH**

### **ABSTRACT**

*RPA SEHATI is a chicken slaughterhouse that serves small and large scale animal food ingredients. Established in 2018 and until now has 2 branches located in Karanganom District and Tulung District, Klaten Regency and has a chicken transit garage from the farmer's cage. RPA SEHATI in one day can produce at least 4 tons of fresh chicken meat in each branch. The problems experienced by SEHATI RPA are the cleanliness of the cutting site, equipment, and workers' cleanliness which is not paid attention to even though the products produced by SEHATI RPA are classified as risky products. The data collection method used in this study was to observe related industries. The next method is the interview method, the interview method is a data collection technique carried out by giving several questions related to HACCP to industry owners and employees. The data used in this study is primary data. Primary data is data obtained through direct observation, direct question and answer, and filling out questionnaires to related parties. Primary data collection was obtained by recording the results of observations, interviews, and participation in the process. The parties used as resource persons are the owners and employees of SEHATI RPA. The primary data used to analyze the determination of HACCP at SEHATI RPA includes observation and documentation of the operation process, raw material receipts, storage, and product descriptions from SEHATI RPA Klaten, Central Java. At the stage of taking chickens there are physical and biological hazards caused by E-coli contamination. There are control measures that include PRP so that this stage does not include CCP but OPRP. In the second process, namely resting chickens, chickens have the potential for create hygienic conditions physical harm caused by chicken manure and dust. Judging from the control steps that can, this process includes OPRP. Blood that contaminates the product can certainly be a breeding ground for bacteria such as Salmonella sp and E-coli. This potential danger*

*can be caused by the process of draining the blood that is not optimal. Therefore, there is a control measure by hanging the chicken that has been slaughtered for 1 or more until there is no blood remaining. With these control measures, this process includes CCP because these stages can eliminate hazards so that the product is safe for consumption. RPA SEHATI has 8 production processes ranging from picking chickens to distribution of chickens to storage which have identified physical, chemical, and biological hazards. The process of slaughtering chickens and storage has the most hazards with 3 identified hazards. Includes physical, chemical, and biological hazards. The results of the hazard analysis using the HACCP method show that there is 1 process that is included in the CCP and 12 other processes are OPRP. CCP is present in the slaughter process*

*Keywords : Chicken Slaughterhouse, Food Safety, HACCP*