

**IMPLEMENTASI 5 R UNTUK Mendukung Program HACCP  
(HAZARD ANALYSIS AND  
CRITICAL CONTROL POINTS) DI  
INDUSTRI PENGALANGAN MAKANAN**

Wikan Rizki Dewanta<sup>1</sup>, Henry Yuliando<sup>2</sup>, M. Prasetya Kurniawan<sup>2</sup>

**INTISARI**

PT. Risquna Dewaksara merupakan salah satu industri pengalangan gudeg dengan skala Industri Kecil Menengah (IKM) yang sedang berkembang di Yogyakarta. Industri pengalangan gudeg adalah salah satu industri yang bergerak dibidang makanan tradisional yang dikemas dengan teknik pengalengan. Di industri ini terdapat potensi pemborosan tempat dan potensi bahaya pangan yang berpengaruh kepada area kerja yang kurang terorganisir dan kepercayaan konsumen. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui nilai sebelum penerapan 5R dan sesudah penerapan 5R di area kerja, mengidentifikasi potensi sumber bahaya dari keamanan pangan dan risiko kerja yang timbul dan akibat yang mungkin terjadi, serta rekomendasi pencegahan potensi bahaya dan perbaikan bagi PT. Risquna Dewaksara dapat dilakukan.

Metode penelitian ini adalah memadukan konsep 5R dengan *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) yang akan mengidentifikasi potensi bahaya, menilai bahaya yang mungkin terjadi, dan memberikan rekomendasi pencegahan dan perbaikan pada beberapa tahapan proses mulai dari penerimaan bahan baku hingga pengemasan. Data potensi bahaya diperoleh dari wawancara Manager Bisnis, tenaga kerja, manajemen, dan bagian logistik terkait proses dan dikonfirmasi pada setiap tahap produksi. Sinergis 5 R dan keamanan pangan diaktualisasikan dalam rekomendasi perbaikan untuk jaminan kualitas produksi.

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa area kerja berdasarkan konsep 5R masuk ke dalam kriteria sangat buruk yaitu 31,11%. Setelah dilakukan simulasi perbaikan pada area kerja menghasilkan nilai program 5R sebesar 71,11% dan masuk dalam kriteria baik. Kemudian rekomendasi pengendalian bahaya dari sinergis 5R dan *Hazard Analysis and Critical Control Point* menyangkut potensi bahaya berdasar keseringan bahaya muncul dan dampak yang ditimbulkan. Rekomendasi perbaikan adalah lima program perbaikan yang dijalankan berdasar prioritas. Kesimpulan dari penelitian ini adalah potensi sumber bahaya dapat diidentifikasi berdasar frekuensi bahaya yang sering muncul dan dampak yang ditimbulkan sehingga rekomendasi dan perbaikan dapat dijalankan sebagai peningkatan jaminan kualitas baik bagi produk dan pekerja.

**Kata Kunci :** 5R, HACCP, gudeg kaleng

---

<sup>1</sup>Mahasiswa Departemen Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Teknologi Pertanian, UGM

<sup>2</sup>Staff Pengajar Departemen Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Teknologi Pertanian, UGM

## **IMPLEMENTATION 5 R TO SUPPORT HACCP PROGRAM (HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINTS) IN FOOD INTRODUCTION INDUSTRY**

Wikan Rizki Dewanta<sup>1</sup>, Henry Yuliando<sup>2</sup>, M. Prasetya Kurniawan<sup>2</sup>

### **ABSTRACT**

PT. Risquna Dewaksara is one of the gudeg canning industry with the scale of Small Medium Industry which is developing in Yogyakarta. Gudeg canning industry is one of the industries engaged in traditional food packed with canning techniques. In this industry there is potential for waste of places and potential food hazards that affect less-organized work areas and consumer confidence. The purpose of this study is to know the value before the implementation of 5R and after the implementation of 5R in the work area, to identify potential hazard sources of food safety and occupational risks and possible consequences, and recommendations for prevention of potential hazards and improvements for PT. Risquna Dewaksara can be done.

The method of this research is to integrate the 5R concept with Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) which will identify potential hazards, assess potential hazards, and provide preventive and improvement recommendations at several stages of the process from raw material to packaging. Potential hazard data is obtained from Business Manager interviews, labor, management, and logistics related parts of the process and confirmed at each stage of production. Synergistic 5 R and food safety are actualized in the recommendation of improvement for production quality assurance.

The results of this study indicate that the work area based on the 5R concept goes into very bad criteria of 31.11%. After simulation, the improvement in the work area yields 5R program value of 71.11% and is included in good criteria. Then the recommendation of hazard control from synergistic 5R and Hazard Analysis and Critical Control Point concerning the potential of danger based on the frequency of the danger arises and the impact it generates. The improvement recommendations are five improvement programs that are run on a priority basis. The conclusion of this study is that potential hazard sources can be identified based on frequent frequencies of hazards and their impacts so that recommendations and improvements can be undertaken as improved quality assurance for both products and workers.

*Keywords : 5R, HACCP, gudeg canning*

---

<sup>1</sup>Student at Departemen of Agro-industrial Technology, Faculty of Agricultural, UGM

<sup>2</sup>Lecturer at Departemen of Agro-industrial Technology, Faculty of Agricultural, UGM

