

## LAMPIRAN

 PT. ALAM JAYA SURABAYA	<b>MANUAL HACCP</b>	Manual : <b>FRESH PELAGIC</b>	Revisi : 00	Effective Date : March 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1.00 / 1
	<b>SUPPLIER GUARANTEE</b>	<b>QUALITY CONTROL DEPARTMENT</b>			

### FORM 1

#### SUPPLIER'S GUARANTEE FOR RAW MATERIAL JAMINAN SUPPLIER UNTUK RAW MATERIAL

Nama Supplier :  
Pelabuhan/Tambak :  
Alamat :  
Tanggal masuk :

Dengan ini kami pihak supplier menyatakan bahwa produk yang kami kirim ke PT. ALAM JAYA SURABAYA, telah sesuai dengan standar yang diminta dan bebas dari:

Logam berat       Malachite Green       Lencu Malachite Green       Chloramphenicol\*

Demi memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan oleh pihak perusahaan, maka kami pihak supplier akan memberikan keterangan tambahan yang berkaitan dengan pengangkutan ikan, sebagai berikut:

Angkutan :     pesawat       truk       pick up       thermoking\*

Insulator :     box       styrofoam       .....\*

Jam Berangkat :    (.... : ....), Suba Bahan Baku (.....)

Jam Tiba :    (.... : ....), Suba Bahan Baku (FORM 2 : Score Sheet Organoleptik)

Pengemasan Selama Pengangkutan:    Pembungkusan Es     satu kali       dua kali\*

JENIS	SIZE	JUMLAH (kg)	WPPNRI*	TEMPAT PENDERATAN
			WPPNRI 571: Perairan Selat Malaka dan Laut Andaman	
			WPPNRI 572: Perairan Samudera Hindia sebelah barat Sumatra dan Selat Sunda	
			WPPNRI 573: Perairan Samudera Hindia sebelah selatan Jawa hingga sebelah Selatan Nusa Tenggara, laut Sawu, dan Laut Timor bagian barat	
			WPPNRI 711: Perairan Selat Karimata, Laut Natuna dan Laut Chiru Selatan	
			WPPNRI 712: Perairan Laut Jawa	
			WPPNRI 713: Perairan Selat Makassar, Teluk Bone, Laut Flores, dan Laut Bali	
			WPPNRI 714: Perairan Teluk Tolo dan Laut Banda	
			WPPNRI 715: Perairan Teluk Tomon, Laut Malaka, Laut Haluhaha, Laut Seram dan Teluk Berau	
			WPPNRI 716: Perairan Laut Sulawesi dan sebelah utara Pulau Halmahera	
			WPPNRI 717: Perairan Teluk Cendrasasih dan Samudra Pasifik	
			WPPNRI 718: Perairan Laut Araf, Laut Arafuru dan Laut Timor bagian Timor	

\* centang salah satu

Demikian data ini dibuat dengan sebenarnya, apabila tidak sesuai dengan yang telah ditetapkan kami (Supplier) bersedia untuk menerima resiko dari perusahaan.

Mengetahui,  
Bagian pembelian

Supplier

(.....)

(.....)

Made by.		Checked by.	
Name : Judith Rahma	Signature	Name : Dedi S	Signature
Date : March 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 1 supplier Guarantee

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

 PT. ALAM JAYA	MANUAL HACCP	Manual: FRESH PELAGIC	Revisi: 04	Effective Date: March' 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1 of 1
	RECORD KEEPING	QUALITY CONTROL DEPARTMENT			

**PT. ALAM JAYA**  
 Rungkut Industri II / 25 Surabaya  
**FORM 2**

**SCORE SHEET ORGANOLEPTIC RECORD**

DATE : \_\_\_\_\_

Time	Supplier Code	Raw Material	Parasite	Temp	Monitoring					Average Score	Corrective Action
					Visible			Odor	Consistency		
					Eye	Gill	Mucus				

Reference : See Appendix Score Sheet Organoleptic Record Table

Note : Nilai Organoleptik Minimal 7

Verified By ( ) QC Staff ( )

Made by.		Checked by.	
Name : Judith Rahma	Signature	Name : Dedi S.	Signature
Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 2 Score sheet organoleptic  
 (Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

 PT. ALAM JAYA SURABAYA	MANUAL HACCP	Manual: FRESH PELAGIC	Revisi: 01	Effective Date: March' 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1 of 1
	RECORD KEEPING	QUALITY CONTROL DEPARTMENT			

**PT. ALAM JAYA**  
 Rungkut Industri II / 25 Surabaya  
**FORM 11**

**MICROBIOLOGY TEST RECORD**

DATE	OBJECT TESTED	PROCESSING STEP	CODE OF PRODUCT	RESULT					Corrective Action	
				TPC	Coliform	E. Coli	Salmonella	Vibrio cholerae		Vibrio parahaemolyticus


**STANDARD PENGUJIAN :**

- TPC Product Water : 1.0 x 10<sup>2</sup> Coloni/ml
- TPC Product (Fresh/Frozen) : 5 x 10<sup>2</sup> Coloni/gram
- Coliform : <0,3 APM/gram
- E.Coli Product Water : <0,3 APM/ml
- Coliform Product (Fresh/Frozen) : <3 APM/gram
- E.Coli Product (Fresh/Frozen) : <3 APM/gram
- Salmonella : Negatif
- V. Cholera : Negatif
- V. Parahaemolyticus : < 3 APM/gram

Verified by ( ) QC Staff ( )

Made by.		Checked by.	
Name : Judith Rahma	Signature	Name : Dedi S.	Signature
Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 3 Microbiology test  
 (Sumber : PT Alam jaya , 2023)

	MANUAL HACCP	Maman: FRESH PELAGIC	Revisi : 01	Effective Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1 of 1
	RECORD KEEPING	QUALITY CONTROL DEPARTMENT			

**PTALAMJAYA**  
Rungkut Industri II / 25 Surabaya  
FORM 14

**CALIBRATE'S SCALE RECORD**


DATE : .....

NO	HOURS	NUMBER OF SCALE	TYPE	RESULT	CORRECTIVE ACTION	REMARKS

Verified by ( ) QC Staff ( )

Made by,		Checked by,	
Name : Judith Rahma	Signature	Name : Dedi S	Signature
Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 4 Calibrate's Scale  
(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

	MANUAL HACCP	Maman: FRESH PELAGIC	Revisi : 01	Effective Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1 of 1
	RECORD KEEPING	QUALITY CONTROL DEPARTMENT			

**PTALAMJAYA**  
Rungkut Industri II / 25 Surabaya  
FORM 15


**PEST CONTROL RECORD**

DATE	TREATMENT	CONDITION	RESULT	AREA NUMBER	TTD

Verified by ( ) QC Staff ( )

Made by,		Checked by,	
Name : Judith Rahma	Signature	Name : Dedi S	Signature
Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 5 Pest control record  
(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

	MANUAL HACCP	Manual : FRESH PUL-AGIC	Revisi : 06	Effective Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	Page : 1 OF 3
	APPENDIX	QUALITY CONTROL DEPARTMENT			

**PT. ALAM JAYA**  
Rungkut Industri II / 25 Surabaya  
Lampiran 10.

**Score Sheet Organoleptic Record Table  
(Based on SNI 01-2729.1-2006)**

SPEKIFIKASI	NILAI
<b>Kenampakan</b>	
<b>1. Mata</b>	
• Cerah, bola mata menonjol, kornea jernih	9
• Cerah, bola mata rata, kornea jernih	8
• Agak cerah, bola mata rata, pupil agak keabu-abuan, kornea agak keruh	7
<b>2. Insang</b>	
• Warna merah cemerlang, tanpa lendir	9
• Warna merah kurang cemerlang, tanpa lendir	8
• Warna merah agak kusam, tanpa lendir	7
<b>3. Lendir permukaan badan</b>	
• Lapisan lendir jernih, transparan, mengkilat cerah	9
• Lapisan lendir jernih, transparan, belum ada perubahan warna	8
• Lapisan lendir mulai agak keruh, warna agak putih, kurang transparan	7
<b>4. Daging ( warna dan kenampakan )</b>	
• Sayatan daging sangat cemerlang, spesifik jenis, tidak ada pemerahan sepanjang tulang belakang, dinding perut daging utuh	9
• Sayatan daging sangat cemerlang, spesifik jenis, tidak ada pemerahan sepanjang tulang belakang, dinding perut utuh	8
• Sayatan daging sedikit kurang cemerlang, spesifik jenis, tidak ada pemerahan sepanjang tulang belakang, dinding perut utuh	7
<b>5. Bau</b>	
• Bau sangat segar spesifik jenis	9
• Segar , spesifik jenis	8
• Netral	7
<b>6. Tekstur</b>	
• Padat, elastis bila ditekan dengan jari, sulit menyobek daging dari tulang belakang	9
• Agak padat, elastis bila ditekan dengan jari, sulit menyobek daging dari tulang belakang	8
• Agak padat, agak elastis bila ditekan dengan jari, sulit menyobek daging dari tulang belakang	7

Made by		Checked by	
Name : Judit Babasa	Signature	Name : Dedi S	Signature
Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021		Date : March' 29 <sup>th</sup> , 2021	

Gambar lampiran 6 Score sheet organoleptic

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)




Gambar lampiran 7 Daging Fillet kondisi sempurna tidak cacat

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)



Gambar lampiran 8 Daging fillet cacat menguning akibat penurunan suhu

(Sumber : PT Alam Jaya 2023)

 <b>PT. ALAM JAYA</b>	<b>SOP MEMAKAI SERAGAM PROSES UNTUK KARYAWAN</b>	Nomor Dokumen <i>Document Number</i> : SOP-QC/AJ-01/2022
		Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 00
	<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>	Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 01 April 2022
		Halaman <i>Page</i> : 01 of 07


### PROSEDUR MENGGUNAKAN SERAGAM KARYAWAN PROSES

- a. Memastikan baju pribadi atau yang sudah dipakai bersih dan rapih
- b. Memastikan mengganti masker yang dipakai diluar diganti dengan yang baru untuk digunakan didalam proses
- c. Bagi karyawan wanita yang berkerudung menggunakan kerudung yang tidak menggunakan jarum pentul / peniti, Bagi yang tidak memakai kerudung rambut di tali rapi
- d. Karwayan Dilarang menggunakan Accesoris atau Perhiasan (Kalung, Anting, Cincin, Gelang, Jam Tangan, Dis)
- e. Gunakan Seragam dari Celana dan Baju Seragam dengan tepat dan benar.  
Adapun pembagian Seragam Per-Proses :
  - a. Kuning : Proses
  - b. Biru : Fillet
  - c. Merah Muda : Packing
- f. Menggunakan Sepatu Boot dan pastikan bersih dari kotoran
- g. Menggunakan Apron
- h. Memakai Pelindung Lengan atau Tangan (*Hand shield*)



Gambar lampiran 9 SOP Memasuki Ruang produksi

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

 PT. ALAM JAYA	<b>SOP MEMAKAI SERAGAM PROSES UNTUK KARYAWAN</b>	Nomor Dokumen <i>Document Number</i> : SOP-QC/AJ-03/2022 Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 00
	<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>	Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 01 April 2022 Halaman <i>Page</i> : 03 of 07

### **PROSEDUR KARYAWAN KE KAMAR MANDI**

Sebelum karyawan ke kamar mandi, Wajib lapor ke Petugas Keamanan Dalam dan

Wajib Melepaskan perlengkapan Proses, diantaranya :


- a. Sarung Tangan
- b. Pelindung Lengan (*Hand shield*)
- c. Seragam Proses
- d. Apron
- e. Tudung Kepala
- f. Sepatu Boot

### **PROSEDUR KARYAWAN SETELAH KE KAMAR MANDI**

- a. Setelah karyawan dari kamar mandi, Wajib melakukan cuci tangan di wastafel yang tersedia di area kamar mandi
- b. Karyawan wajib lapor Petugas Keamanan Dalam
- c. Karyawan menggunakan kembali seragam sesuai dengan prosedur pemakaian seragam yang sudah tersedia

Gambar lampiran 10 SOP Ke Kamar mandi

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

	<b>SOP MEMAKAI SERAGAM PROSES UNTUK KARYAWAN</b>	Nomor Dokumen <i>Document Number</i> : SOP-QC/AJ-04/2022
		Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 00
<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>		Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 01 April 2022
		Halaman <i>Page</i> : 04 of 07

### PROSEDUR MASUK KEDALAM RUANG PROSES


Sebelum karyawan masuk kedalam Proses, Petugas Keamanan Dalam dan Pengawas melakukan pengecekan kembali diantaranya :

1. Memastikan perlengkapan pakaian proses sudah sesuai dan tepat penggunaannya
2. Petugas menggunakan *Roller Pembersih Pakaian* guna membersihkan debu atau kotoran lainnya yang menempel di pakaian karyawan
3. Petugas Keamanan memeriksa personal higiene karyawan meliputi :
  - a. Kuku karyawan
  - b. Perhiasan
  - c. Penyakit Kulit
  - d. Penyakit Lainnya
3. Pengawas melakukan pencatatan pada Form Lampiran 6 Quality Control bila terdapat temuan pada karyawan
4. Memastikan karyawan tidak membawa barang-barang terlarang
5. Memastikan karyawan melakukan cuci tangan di Area Cuci Tangan sebelum mengenakan sarung tangan dan masuk kedalam Ruang Proses

Gambar lampiran 11 Memasuki ruang proses


(Sumber : PT Alam Jaya 2023)



 <b>PT. ALAM JAYA</b>	<b>SOP PENGOPERASIAN METAL DETECTOR</b> <b>SOP OPERATING METAL DETECTOR</b>	Nomor Dokumen <i>Document Number</i> : SOP-QC/04.PCK- 01/2022 Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 02
	<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>	Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 15 Feb' 2022 Halaman <i>Page</i> : 01 of 02

### PROSEDUR PENGOPERASIAN

#### A. Warming Up :

1. Hidupkan Metal Detector, putar switch ke posisi ON.
2. Jalankan conveyor dengan menekan tombol  ←-START
3. Tunggu 5-10 menit sebelum digunakan dan siapkan product yang akan dicek.

#### B. Checking sensitivity :

1. Masukkan produk (Tanpa Metal) ke mesin metal detector, amati lampu indikator pastikan lampu tidak sampai berwarna merah. Lakukan minimal 3 kali.
2. Masukkan produk (dengan *metal/testpiece* sesuai standard di pakai), conveyor berhenti dan lampu indikator berwarna merah jika mesin mendeteksi metal pada produk.
3. Ulangi langkah nomor 3 dengan *testpiece* yang lain, lakukan proses ini minimal 3 kali untuk 1 jenis *testpiece*.
4. Jika *testpiece* tidak dapat dideteksi oleh mesin, maka lakukan adjust pada menu "Sensitivity Change"
5. Setiap 1 jam sekali dilakukan prosedur B untuk memastikan mesin dalam kondisi normal.
6. Atur Kode Setting Metal Detector sesuai dengan produk yang akan di lakukan pengecekan Metal Detector.

#### C. Runing Produk

1. Mesin siap digunakan jika point A dan B sudah selesai dilakukan.
2. Lakukan setiap kali pengemasan produk

#### D. Testpiece

##### 1. Produk whole


- Fe : 2.5 mm
- Non Fe : 3.0 mm
- SUS : 3.5 mm

##### 2. Produk Fillet

- Fe : 2.0 mm
- Non Fe : 2.5 mm
- SUS : 3.0 mm

Gambar lampiran 12 SOP metal Detector

(Sumber : PT Alam Jaya 2023)

 <b>PT. ALAM JAYA</b>	<b>PENANGANAN IKAN</b> <b>FISH HANDLING</b>	Nomor Dokumen <i>Document</i> : SOP-QC/01.STR - 05/2022
	<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>	Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 02
		Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 15 Feb' 2022
		Halaman <i>Page</i> : 01 of 02

#### SOP PENANGANAN PENCUCIAN/PEMBILASAN IKAN JATUH


1. Ikan yang terjatuh dari meja proses, segera diambil
2. Putar kran pada box khusus pembilasan ikan
3. Bilas ikan dengan posisi air mengalir
4. Pastikan seluruh bagian tubuh ikan terbasuh air
5. Kembalikan ikan kedalam keranjang yang terpisah

#### SOP PENGGUNAAN BOX BILAS IKAN

1. Pastikan box dalam keadaan bersih
2. Bilas box menggunakan air dan sabun seluruh bagian box dengan teliti.
3. Bilas kembali dengan bersih bagian-bagian box yang terkena sabun
4. Setelah memastikan box bersih dan bebas sabun, isi box dengan es batu sebanyak 1 keranjang
5. Isi box bilas dengan air

Gambar lampiran 13 SOP Penanganan ikan

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

 <b>PT. ALAM JAYA</b>	<b>SOP PENERIMAAN BAHAN BAKU</b> <b>SOP RECEIVING RAW MATERIALS</b>	Nomor Dokumen <i>Document Number</i> : SOP-QC/01.STR-01/2022
		Edisi/ Revisi <i>Edition/ Revision</i> : 02
	<b>QUALITY CONTROL DEPARTEMENT</b>	Berlaku sejak <i>Effective From</i> : 15 Feb' 2022
		Halaman <i>Page</i> : 01 - 01

## Penerimaan Bahan Baku

Dalam hal penerimaan bahan baku dapat berasal dari suplier manapun baik perorangan ataupun badan hukum. Suplier yang menjalani kerjasama haruslah mengikuti aturan yang berlaku di PT. Alam Jaya.


Bahan baku yang diterima antara lain ikan dasar, pelagis, cephalopod dan ikan budidaya. Ikan yang diterima adalah yang memenuhi persyaratan sebagai berikut:

1. Mutu bahan baku ikan baik, standar mutu ikan yang diterima antara lain: mata cerah, insang merah tanpa lendir, lendir di permukaan badan jernih, daging cemerlang dengan dinding perut utuh, bau spesifik, teksturnya elastis atau dengan nilai organoleptik minimal 7
2. Penilaian kualitas bahan baku ditentukan oleh petugas Quality Control
3. Bahan baku harus bebas dari visible parasit
4. Ukuran yang diterima adalah sesuai dengan yang dipersyaratkan oleh perusahaan
5. Jumlah minimal pengiriman ikan yaitu 50 kg
6. Bahan baku yang diterima adalah merupakan hasil tangkapan/panen di wilayah perairan Republik Indonesia
7. Setiap Sebelum pengiriman ikan, suplier harus memberitahukan terlebih dahulu ke bagian pembelian
8. Perusahaan berhak menolak ikan yang tidak sesuai dengan salah satu persyaratan di atas. Keputusan penolakan dari perusahaan adalah bersifat mutlak


Gambar lampiran 14 SOP penerimaan Bahan baku

(Sumber : PT Alam Jaya , 2023)

**JURNAL BIMBINGAN TUGAS AKHIR**  
**PRODI TEKNIK INDUSTRI**  
**SEMESTER GENAP 2022/2023**



Nama : Mochamad Arda Tsijoyanto  
 NBI : 1411900114  
 Judul Penelitian : Analisis Penerapan HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) pada Pengolahan Ikan Kakap untuk Meningkatkan Kualitas Produk  
 Dosen Pembimbing: Dr. Ir. Hs. RA Remo Hastiyanti, MT, IPU



No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
1	31/1/2023	Bab 1	- Memberikan data - Menganti tujuan - Data harus singron	Petromi
2	3/2/2023	Bab 1 Bab 2	- Memperbaiki grafik dengan Memberi batas standar - Teori Buku 80% Jurnal 20%	Petromi
3	9/2/2023	Bab 1 Bab 2	- Rumusan dan tujuan harus dijelaskan di point 1.1 - Penam bahan penelitian	Petromi
4	10/2/2023	Bab 2	- di penelitian terdahulu penelitian terakhir peneliti kita sendiri - Beri judul otomatis mendeley	Petromi
5	14/2/2023	Bab 3	- flowchart disesuaikan dengan tujuan - sejarah perubahan tidak perlu dijelaskan	Petromi
6	16/2/2023	PPT sempit	PPT lebih banyak tampilan gambar dari pada katakata	Petromi
7	14/4/2023	Bab 4	Bab 4 tidak boleh keluar dari tujuan masalah Bisa menambahkan aliran tujuan harus ditambahkan pengisian di bab 1	Petromi

Gambar lampiran 15 Lembar Bimbingan

(Sumber : Penulis , 2023)

No.	Tanggal	Materi Bimbingan	Catatan Pembimbing	Paraf Pembimbing
8	21/4/2023	Bab 4	- Urutan penelitian disesuaikan berdasarkan - Struktur penelitian	
9	22/4/2023	Bab 4	- Memberi saran pengembangan	
10	25/4/2023	Bab 4	- Siap saat diberi naseh	
11	25/4/2023	Bab 4	- Pelaporan saat ini sudah cukup	
12	25/4/2023	Bab 4	- Rekomendasi perbaikan Atau jika sudah selesai	
13	25/4/2023	Bab 4	- Tambahkan data lain dan sisa data	
14	25/4/2023	Bab 5	- Kesimpulan apapun terlalu panjang	
15	25/4/2023	Bab 5	Abstrak dan kesimpulan Atau singkat	
16	25/4/2023	Lampiran	Lampiran SOP dan prosedur	

Surabaya, 26 Mei 2023  
Dosen Pembimbing  
  
Dr. Ir. H. R. A. Retno Nugroho, MT, IPW

Gambar lampiran 16 Lembar Bimbingan

(Sumber : Penulis , 2023)

UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA  
 FAKULTAS TEKNIK  
 PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

**REVISI SIDANG TUGAS AKHIR**

NAMA : Mochamad Arda T  
 NBI : 1411900114  
 JUDUL : ANALISIS PENERAPAN HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) PADA PENGOLAHAN IKAN KAKAP UNTUK MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK (Studi Kasus : PT Alam Jaya)  
 BATAS BIMBINGAN REVISI : 1 Minggu setelah Sidang

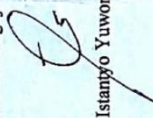
NO	URAIAN	BAB	HALAMAN	NO	URAIAN	BAB	HALAMAN
01-	Untuk meningkatkan kualitas belum benar dibuktikan.			1.	SOP		
02	Catatan Bahasanya lebih fokus pada permasalahan			2.	REFERENSI		

Telaah (Previsi),  
 Dosen Penguji 1,



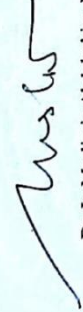
Hery Murhawan, ST., MT

Dosen Penguji 2,



Istangyo Yuwono, ST., MT

Surabaya, 08 Juni 2023  
 Mengetahui  
 Dosen Pembimbing,



Dr. Ir. Muslimin Abdurrahim, M.Sc

Gambar lampiran 17 Lembar Revisi Sidang Tugas Akhir

(Sumber :Penulis , 2023)



**PT. ALAM JAYA**  
SEAFOOD MANUFACTURE AND EXPORT - IMPORT

Office / Cold Storage : Jl. Rungkut Industri II / 25, Surabaya - Indonesia  
Telp. No. : 62 - 31 - 8495911 (Hunting)  
Fax. No. : 62 - 31 - 8496167, E-mail : info@alamjayafood.com

Surabaya, 17 Februari 2023

Nomor : 005/SPB-71/EX-AJ/II/2023  
Lampiran : -  
Perihal : Penerimaan Penelitian Tugas Akhir

Kepada Yth:  
Dekan Fakultas Teknik  
Universitas 17 Agustus 1945

Di Surabaya

Dengan hormat,

Berdasarkan surat Permohonan Penelitian Tugas Akhir yang kami terima dari Mahasiswa Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 pertanggal 10 Februari 2023, atas nama saudara :

1. Mochamad Arda Trijayanto      NBI: 1411900114

Bersama ini kami sampaikan bahwa Mahasiswa tersebut kami Terima untuk melaksanakan Kegiatan Penelitian Tugas Akhir di perusahaan kami dengan waktu yang ditetapkan sesuai dengan maksud keperluan penelitian dan waktu kegiatan menyesuaikan dengan kebutuhan penelitian mahasiswa terkait. Adapun batas waktu yang kami berikan maksimal 3 bulan kegiatan berjalan.

Atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terimakasih.

Hormat kami,  
Manager Quality Assurance  
PT. ALAM JAYA



( Dedi Sukanto )

Gambar lampiran 18 Surat Balasan Penelitian

(Sumber : Penulis , 2023)

## BIOGRAFI PENULIS



Mochamad Arda Trijayanto adalah penulis skripsi ini. Lahir pada tanggal 26 Oktober 1999 di Kabupaten Jombang, Provinsi Jawa Timur. Penulis merupakan anak kedua dari pasangan Muryoto dan Nurul Hidayati. Penulis memulai masa pendidikan dari jenjang sekolah dasar di SD Negeri 1 Margopatut pada tahun 2005–2011 Kemudian melanjutkan ke jenjang sekolah menengah pertama di SMP Negeri 1 Sawahan pada tahun 2011–2014. Kemudian melanjutkan ke jenjang sekolah menengah kejuruan di SMK Baitul Atieq. pada tahun 2014-2017.

Pada tahun 2019 penulis terdaftar sebagai mahasiswa di Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, Fakultas Teknik, Program Studi Teknik industri dan pada tahun 2023 penulis dinyatakan lulus dan berhak menyandang gelar Sarjana Teknik. Dengan ketekunan dan motivasi tinggi untuk terus belajar dan berusaha serta tawakal, penulis telah berhasil menyelesaikan pengerjaan Tugas Akhir Teknik Industri. Semoga dengan penulisan skripsi ini mampu memberikan kontribusi positif bagi dunia pendidikan.

Akhir kata penulis mengucapkan rasa syukur yang sebesar-besarnya kepada Allah S.W.T. dan rasa terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu demi terselesaikannya skripsi ini yang berjudul “Analisis Penerapan HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) Pada Pengolahan Ikan Kakap Untuk Meningkatkan Kualitas Produk (Studi Kasus : PT Alam Jaya)”