

**MANAJEMEN PROSES PRODUKSI *FILLET* IKAN KAKAP MERAH
(*Lutjanus sp.*) BEKU DI PT AGROMINA WICAKSANA SIDOARJO
JAWA TIMUR**

**KARYA ILMIAH PRAKTIK AKHIR
PROGRAM STUDI AGRIBISNIS PERIKANAN**



Oleh:

**GEBBY KHARISMA QHOLIDAH
NIT. 21.5.02.111**

**KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN
BADAN PENYULUH DAN PENGEMBANGAN
SUMBER DAYA MANUSIA KELAUTAN DAN PERIKANAN
POLITEKNIK KELAUTAN DAN PERIKANAN SIDOARJO**

2024

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul : Manajemen Produksi *Fillet* Ikan Kakap Merah (*Lutjanus sp.*) Beku
di PT. Agromina Wicaksana Sidoarjo Jawa Timur

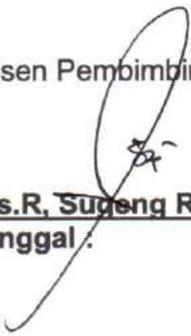
Nama : Gebby Kharisma Qholiday

NIT : 21.5.02.111

Karya Ilmiah Praktik Akhir ini Disusun Sebagai Salah Satu Syarat Untuk
Menyelesaikan Pendidikan Program Diploma III
Dan Untuk Memperoleh Gelar Ahli Madya Perikanan
Program Studi Agribisnis Perikanan
Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo
Tahun Akademik 2023/2024

Menyetujui :

Dosen Pembimbing I,


Drs. R. Sugeng Rahardjo, M.MMA
Tanggal :

Dosen Pembimbing II,


Buyung Purnomo Waluyo, M.Sc.
Tanggal :

Mengetahui :

Direktur Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo




Dr. Yaser Krisnafi, S.St.Pi., M.T.
NIP. 19771220 200312 1 002

Telah Dipertahankan Di Hadapan Tim Penguji
Ujian Akhir Program Diploma III
Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo
Dan Dinyatakan LULUS

Pada Tanggal :

Penyelesaian Revisi Tanggal :

Tim Penguji :

Penguji I



Drs. R. Sugeng Raharjo, M.MA.
NIP. 19610211 199003 1 002

Penguji II



Buyung Purnomo Waluyo, M.Sc.
NIP. 19860615 201902 1 003

Penguji III



Ir. Sri Wartini, M.MA.
NIP. 19660222 199403 2 001

Penguji IV



Dewi Alima Nostalia S., M.Vet
NIP. 19901228 201902 2 006

Mengetahui,

Ketua Program Studi Agribisnis Perikanan



Jefri Putri Nugraha, M. Sc.
NIP. 19881228 201902 2 004

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena berkat Rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Karya Ilmiah Praktik Akhir ini tepat pada waktunya. Penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir ini dapat dilaksanakan dengan baik berkat bimbingan dan arahan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Yaser Krisnafi, S.St.Pi.,M.T. selaku Direktur Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo atas fasilitas yang diberikan.
2. Ibu Jefri Putri Nugraha, M.Sc. selaku Ketua Program Studi Agribisnis Perikanan yang telah memfasilitasi kegiatan Kerja Praktik Akhir.
3. Bapak Drs.R. Sugeng Rahardjo, M.MMA selaku Dosen Pembimbing I yang telah membimbing dalam penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir.
4. Bapak Buyung Purnomo Waluyo, M.Sc. selaku Dosen Pembimbing II yang telah membimbing hingga selesainya Karya Ilmiah Praktik Akhir.
5. PT. Agromina Wicaksana yang telah memberikan kesempatan dan berkenan menjadi tempat untuk melaksanakan Kerja Praktik Akhir.
6. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Karya Ilmiah raktik Akhir ini masih belum sempurna, untuk itu segala kritik dan saran penulis harapkan demi kesempurnaan Karya Ilmiah Praktik Akhir ini.

Sidoarjo, Mei 2024

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN PERSETUJUAN	i
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
I. PROFIL PERUSAHAAN	1
1.1 Lokasi Perusahaan.....	1
1.2 Sejarah Perusahaan.....	2
1.3 Visi dan Misi.....	3
1.4 Struktur Organisasi.....	3
1.5 Ketenagakerjaan	6
II. PRA PRODUKSI	9
2.1 Pengadaan Bahan Baku.....	9
2.2 Penerimaan Bahan Baku.....	10
2.3 Sortasi I.....	11
2.4 Penimbangan I.....	12
III. PROSES PRODUKSI	14
3.1 <i>Thawing</i> (Pelelehan)	14
3.2 Penimbangan II	14
3.3 Penyisikan	14
3.4 Pencucian I	15
3.5 Pemfilletan	15
3.6 Pencabutan Duri	15
3.7 <i>Trimming</i> (Perapian).....	16
3.8 Penentuan Ukuran dan Mutu (<i>Sizing</i>) I.....	16
3.9 Penimbangan II	17
3.10 Pewadahan Gas CO Ke Dalam Plastik.....	17
3.11 Perlakuan Gas CO	17
3.12 Penyimpanan di dalam <i>Chilling Room</i>	18
3.13 Pembuangan gas CO.....	18
3.14 Perapian daging (<i>Trimming</i>) II	18
3.15 Pengecekan Parasit dan Duri	18
3.16 Penentuan Ukuran dan Mutu (<i>Sizing</i>) II.....	18
3.17 Penimbangan III	18
3.18 Pencucian II	19
3.19 Pengelapan.....	19
3.20 Labeling dan Filling Allergen:Fish.....	19
3.21 Pengemasan <i>Vacuum</i>	19
3.22 Pembekuan Dalam ABF	19
3.23 Pendeteksi Logam (<i>Metal Detector</i>)	20
3.24 Penimbangan, Pengemasan dan Pengkodean.....	20
3.25 Penyimpanan <i>Cold Storage</i>	21
3.26 Pemuatan (<i>Stuffing</i>)	21

IV. PASCA PRODUKSI	22
V. KESIMPULAN DAN SARAN	24
5.1 KESIMPULAN	24
5.2 SARAN.....	24
LAMPIRAN.....	26

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Lokasi PT. Agromina Wicaksana	1

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Jumlah Tenaga Kerja.....	7
2. Pembagian Jam Kerja Karyawan	8

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
Lampiran 1. Dokumentasi Proses Fillet Ikan Kakap Merah.....	26
Lampiran 2. Rekrutmen Kerja	27

I. PROFIL PERUSAHAAN

1.1 Lokasi Perusahaan

Perusahaan Agromina Wicaksana terletak didaerah Waru, Sidoarjo. Alamat lengkap perusahaan yaitu Jalan Brebek Industri V nomor 25 B. Lokasi tersebut merupakan lokasi strategis perusahaan karena berdekatan dengan bandara Juanda dan pelabuhan peti kemas Tanjung Perak. Batas wilayah PT. Agromina Wicaksana yaitu sebagai berikut:

Utara : Perumahan kawasan Berbek Industri
Selatan : Perumahan kawasan Berbek Industri
Barat : PT MMS Surabaya
Timur : Perumahan kawasan Berbek Industri

Pemilihan lokasi perusahaan PT. Agromina Wicaksana berdasarkan beberapa faktor yaitu:

1. Ketersediaan sumber listrik yang mencukupi.
2. Ketersediaan sumber air bersih yang melimpah untuk proses produksi.
3. Kemudahan mendapatkan tenaga kerja.
4. Ketersediaan bahan baku.
5. Keberadaan jalan raya SIER yang memberikan kemudahan dan kelancaran transportasi bagi perusahaan dalam melakukan proses ekspor.

Lokasi PT. Agromina Wicaksana dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Lokasi PT. Agromina Wicaksana
Sumber: Data Sekunder (2024)

1.2 Sejarah Perusahaan

Perusahaan pembekuan hasil perikanan PT. Agromina Wicaksana merupakan suatu usaha yang bergerak dalam bidang ekspor produk mentah hasil laut khususnya dengan hasil produk beku. Ada berbagai macam bahan baku hasil laut yang diproses untuk diekspor ke luar negeri. Perusahaan ini berlokasi di Jl. Berbek Industri V/25 B, kawasan berbek, Kecamatan Waru, Kabupaten Sidoarjo, Provinsi Jawa Timur. Merupakan perusahaan keluarga yang didirikan oleh Bapak Edy Sudarto yang menjabat sebagai direktur PT. Agromina Wicaksana dan bekerja sama dengan Jepang. Pada awalnya perusahaan ini bernama PT. Delta Lima Perkasa yang berdiri pada tahun 2003 bergerak dibidang pembekuan udang. Tahun 2007 akibat global market udang banyak perusahaan perikanan yang gulung tikar atau vakum sementara, termasuk PT Delta Lima Perkasa. Perusahaan hanya vakum selama 2 tahun, Bapak Edy kemudian mendirikan perusahaan lagi pada tanggal 17 Agustus 2009 yang berdiri sampai sekarang dengan nama PT. Agromina Wicaksana.

Usaha yang pertama kali dirintis oleh perusahaan adalah pembekuan udang Vanamei dan Black Tiger saja, karena dilatarbelakangi oleh ketersediaan udang pada saat itu melimpah dan banyaknya tambak udang sehingga bahan baku udang tidak tergantung musim. Karena semakin banyaknya permintaan buyer akan bahan baku lainnya maka pada tanggal 10 Oktober 2010 produk perikanan beku mulai diproduksi. Ikan yang dibekukan meliputi ikan tenggiri, ikan swangi, ikan nila, ikan kembung, ikan kuniran, udang putih, sotong, cumi-cumi dan gurita. PT. Agromina Wicaksana memiliki visi yaitu menjadi perusahaan agroindustri nasional dan internasional, serta memiliki misi meningkatkan profitabilitas perusahaan dan kesejahteraan karyawan melalui pengembangan bisnis perikanan.

PT. Agromina Wicaksana yang berlokasi di Sidoarjo ini merupakan kantor pusat dan membuka cabang di Jakarta, Rembang dan Papua. Pabrik di Jakarta untuk proses pembekuan cumi-cumi, sotong, gurita. Kemungkinan akan mendirikan pabrik lagi di daerah Kalimantan. Kapasitas produksi pada awal pendirian perusahaan sekitar 24 ton, dengan modal awal sekitar 2 Miliar. Produk-produk beku ini nantinya akan diekspor ke berbagai negara tetangga diantaranya Jepang, China, Vietnam, Mesir Oman dan Korea. Produk udang beku diekspor ke Jepang, China, Vietnam, Mesir. Ikan tenggiri ke Vietnam, Oman, Thailand, Korea. Ikan kembung ke Thailand dan Ikan Swangi serta ikan kuniran ke China.

1.3 Visi dan Misi

Adapun Visi dan Misi pada PT. Agromina Wicaksana Sidoarjo yaitu sebagai berikut:

Visi

“Menjadi perusahaan multi nasional dibidang Agro Industri yang bermanfaat bagi negara, agama dan PT. Agromina Wicaksana dan sekitarnya”.

Misi

1. Tumbuh dan berkembangnya PT. Agromina Wicaksana melalui Industri *Cold Storage* sebagai basis bisnisnya.
2. Menetapkan skala prioritas dengan memilih bisnis yang mempunyai profitabilitas tinggi dan melanjutkan bisnis *cold storage*.

1.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah suatu gambaran secara sistematis tentang hubungan antara pemimpin dan staffnya dengan bidang kerja sehingga jelas kedudukannya, wewenang dan tanggung jawab masing-masing dalam bentuk yang teratur. Dalam suatu organisasi yang baik, akan dapat menimbulkan

kepuasan perorangan dan golongan, dapat mendorong kerjasama dan meningkatkan keinginan untuk melakukan sesuatu tanpa diperintah oleh atasan.

Adapun *job description* di masing-masing jabatan adalah sebagai berikut :

1. Direktur

Bertugas mengawasi keseluruhan kegiatan di perusahaan, mendukung dan mengulas rancangan HACCP bersama semua manager yang terkait, bertanggung jawab terhadap organisasi, manajemen dan kegiatan proses serta memastikan bahwa rancangan HACCP telah diterapkan dan dibuat pembahasan/revisi secara berkala.

2. *Factory Manager*

Bertugas memimpin dan bertanggung jawab atas berjalannya keseluruhan fungsi *manufacturing, Quality Assurance, commercial, purchasing* dan fungsi pendukung lainnya secara terintegrasi untuk memastikan tercapainya target produksi yang sesuai permintaan dengan mengoptimalkan efisiensi biaya, kualitas dan ketepatan waktu yang ditetapkan, bertanggung jawab mengkoordinir perencanaan produksi dengan trading dan bagian marketing untuk kemudian memastikan proses produksi dengan kuantitas, kualitas yang sesuai dengan permintaan serta tepat waktu sesuai dengan standar operasional prosedur, bertanggung jawab atas ketersediaan dan distribusi bahan baku (melalui koordinasi dengan bagian trading) dan bahan pendukung lainnya untuk keperluan proses produksi, bertanggung jawab atas berjalannya proses manajemen keuangan sesuai dengan standar prosedur operasional yang berlaku, mengkoordinasikan pengembangan sumber daya manusia dengan HRD dan memastikan berjalannya proses *employment relations* yang sesuai dengan ketentuan perusahaan dan undang - undang ketenagakerjaan yang berlaku, dan bertanggung jawab di dalam melaksanakan inovasi strategis untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas produksi.

3. *Marketing Manager*

Bertugas merancang pemasaran semua produk yang dihasilkan oleh perusahaan, sebagai distributor antar pembeli dan perusahaan dan memiliki wewenang untuk memproduksi produk kesehatan.

4. *Accounting Manager*

Bertugas mengatur alur keuangan perusahaan, bertanggung jawab terhadap sistem manajemen keuangan perusahaan dan terhadap proses pembukuan serta pencatatan transaksi perusahaan.

5. Kepala Bagian Penjaminan Mutu (*Quality Assurance*)

Bertanggung jawab terhadap mutu ikan mulai dari penerimaan bahan baku sampai dengan pemasaran, mengawasi proses pengolahan yang berhubungan dengan mutu dan gizi, mengawasi tahap-tahap proses pengolahan yang berhubungan dengan sanitasi dan higiene. Melakukan sampling dengan Dinas Perikanan terhadap produk-produk yang akan diekspor, mengadakan koordinasi dengan bagian penerimaan atau pembelian, bagian produksi, bagian marketing, dan bagian yang lain dalam perusahaan.

6. HRD (*Human Resourch Development*)

Bertanggung jawab atas ketersediaan tenaga kerja sesuai dengan kebutuhan departemen, melakukan proses seleksi karyawan sesuai permintaan departemen, mampu menjembatani dan dapat menyelesaikan permasalahan karyawan dengan perusahaan, memberikan sanksi kepada karyawan yang melanggar peraturan tata tertib perusahaan, serta membina hubungan baik dan menjamin kelancaran dan instansi luar terkait dalam hal mengurus perijinan yang menyangkut urusan ketenagakerjaan dan peraturan perusahaan.

7. Kepala Bagian Produksi

Bertugas mengatur, menetapkan serta mengawasi jenis dan jumlah yang harus diproduksi dalam suatu proses produksi. Mulai dari pelaksanaan sampai

mendokumentasikan dan melaporkan semua kegiatan proses ke manager operasional.

8. *Quality Control*

Bertugas memberikan laporan kepada manager QA semua hasil penerapan program pengawasan jaminan mutu berdasarkan konsepsi HACCP.

1.5 Ketenagakerjaan

A. Tenaga Kerja

Pembagian tenaga kerja dipengaruhi oleh tingkat pendidikan yang berpengaruh pada pengisian jabatan-jabatan tertentu dalam perusahaan. Jumlah tenaga kerja di PT. Agromina Wicaksana saat ini ada \pm 137 orang dengan berbagai tingkat pendidikan yang berbeda-beda. Perusahaan memiliki tiga jenis karyawan yang dipekerjakan yaitu terdiri dari karyawan tetap, karyawan harian, dan karyawan borongan. Adapun pengertiannya adalah sebagai berikut :

1. Karyawan tetap

Karyawan tetap adalah karyawan yang diikat pada hubungan kerja yang tidak terbatas waktunya. Karyawan ini dipekerjakan untuk jangka waktu yang tidak dapat ditentukan.

2. Karyawan harian

Karyawan harian adalah karyawan yang terkait pada hubungan pekerjaan tertentu yang berubah-ubah dalam hal waktu dan volume pekerjaan serta pembayaran upah didasarkan pada kehadiran.

3. Karyawan borongan

Karyawan borongan adalah karyawan yang bekerja pada perusahaan untuk melakukan pekerjaan tertentu bergantung pada permintaan *buyer*. Karyawan ini digaji berdasarkan hasil kerja yang telah dicapai, jadi memerlukan kecepatan dan keterampilan kerja untuk mencapai target yang harus dicapai. Jumlah tenaga kerja di PT. Agromina Wicaksana dapat dilihat pada Tabel 1

Tabel 1. Jumlah Tenaga Kerja

Karyawan	Jumlah (orang)
Tetap	18
Harian	19
Borongan	100

Sumber: PT. Agromina Wicaksana (2024)

B. Sistem Pengupahan

Upah merupakan salah satu bagian yang menciptakan hubungan kerja dengan pihak pekerja dan perusahaan. Syarat perjanjian pemberian upah telah diatur oleh perusahaan, pengusaha, karyawan dan pemerintah. Secara umum dapat diketahui bahwa bagi perusahaan upah merupakan salah satu elemen penting, sebaliknya bagi karyawan upah merupakan pendapatan dan penghasilan. Upah juga merupakan suatu sarana untuk memotivasi bagi karyawan untuk bekerja secara maksimal. Karyawan akan merasa puas bila memperoleh penghasilan pada tingkat yang wajar dengan suatu penilaian kerja yang adil. Adapun sistem pengupahan yang dilakukan oleh PT. Agromina Wicaksana adalah sebagai berikut :

1. Bulanan, diberikan kepada tenaga kerja tetap perbulan besarnya tergantung dari jabatan dan lamanya kerja
2. Harian, diberikan kepada tenaga kerja tidak tetap setiap bulannya
3. Borongan, diberikan kepada tenaga kerja yang berhubungan dengan proses produksi diberlakukan bila persediaan bahan baku melimpah. Besarnya upah yang diterima sesuai dengan hasil kerja yang telah dicapai.
4. Upah lembur, Upah ini biasanya diberikan baik kepada staff dan karyawan harian sebagai imbalan atas penambahan jam kerja yang telah ditentukan oleh perusahaan. Adanya penambahan jam kerja lembur ini didasarkan pada faktor produksi, misalnya bahan baku yang ada sangat banyak sehingga

perlu dikerjakan atau diselesaikan pada saat itu pula maupun target yang lain.

C. Pengaturan Jam Kerja

Hari kerja di PT. Agromina Wicaksana adalah hari Senin sampai hari Sabtu. Hari Minggu dan hari besar nasional merupakan hari libur bagi karyawan, namun apabila pada hari libur terdapat bahan baku dalam jumlah banyak atau dalam rangka memenuhi permintaan konsumen maka karyawan diharuskan masuk.

Jam kerja untuk hari Senin sampai Kamis selama 7 jam sedangkan hari Jum'at selama 6 jam dengan lama waktu istirahat 1 jam untuk hari Senin sampai Kamis dan 2 jam untuk hari Jum'at. Hari Sabtu lama kerja 6 jam dengan waktu istirahat selama 1 jam. Untuk lebih jelasnya pembagian jam kerja di PT. Agromina Wicaksana dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Pembagian Jam Kerja Karyawan

No.	Hari Kerja	Waktu Kerja	Istirahat
1.	Senin – Kamis	08.00 – 16.00	12.00 – 13.00
2.	Jum'at	08.00 – 16.00	11.00 – 13.00
3.	Sabtu	08.00 – 15.00	12.00 – 13.00

Sumber: PT. Agromina Wicaksana (2024)

II. PRA PRODUKSI

2.1 Pengadaan Bahan Baku

Bahan baku berupa ikan kakap merah yang digunakan untuk produk fillet ini berasal dari daerah Probolinggo, Jakarta dan alat penangkapan yang digunakan adalah pancing ulur . Sistem pengadaan bahan baku yang dilakukan PT. Agromina Wicaksana ini yaitu dengan perjanjian kontrak terlebih dahulu kepada perusahaan. Sebelum dapat menjadi *supplier* tetap atau bekerja sama dengan perusahaan maka pihak perusahaan menetapkan beberapa persyaratan salah satunya dengan melihat (*audit*) daerah yang dekat dengan pelabuhan atau TPI serta *supplier* harus mempunyai surat CPIB serta Sertifikat Hasil Tangkap Ikan. Bahan baku ikan yang biasanya dilakukan pengujian organoleptik dan formalin. Pengujian organoleptik dilakukan pada setiap bahan baku datang oleh QC di tempat penerimaan bahan baku. Pengujian organoleptik yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu minimal 7 (penampilan cemerlang, bau amis, segar, tekstur, mata cembung, insang merah cerah, dan daging elastis).

Bahan baku dipastikan tidak berasal dari pasar gelap (*black market*), curian, atau aktivitas ilegal lainnya yang melanggar kode etik transaksi kegiatan jual beli, hal ini dipastikan dengan sertifikat jaminan dari *supplier* yang bergaransi. Sertifikat ini termasuk kedalam dokumen penting karena bisa digunakan sebagai kontrol untuk menelusuri bahan dari *supplier* apabila terjadi masalah dikemudian hari.

Pada saat pengiriman bahan baku, pihak *supplier* harus membawa surat jalan dan surat garansi *supplier* (*Letter Of Guaranteed*) dan surat perjanjian kontrak. Surat garansi *supplier* ini fungsi untuk memberikan jaminan dari *supplier* kepada perusahaan, yang berisi jaminan keamanan bahan baku serta jaminan mutu sesuai dengan perjanjian pihak perusahaan dan pihak *supplier* sebelum bahan baku dikirim. Untuk memastikan bahan baku yang dikirim tidak dilakukan

sabotase dan untuk memastikan tonase bahan baku pihak *supplier* harus membawa surat jalan.

Pada saat bahan baku datang, bahan baku diangkut dengan *truck thermo* yang berguna untuk menjaga suhu produk agar tetap rendah sehingga mutu bahan baku terjaga. Suhu maksimal pusat ikan yang diterima saat penerimaan bahan baku adalah 5°C.

2.2 Penerimaan Bahan Baku

Penerimaan bahan baku adalah proses memperoleh bahan baku yang berkualitas bagus dan sesuai persyaratan perusahaan. Penerimaan bahan baku dilaksanakan di ruang penerimaan (*receiving*) yang terletak terpisah dari ruang proses atau pada ruang pembongkaran yang berada di luar dan terdapat lorong yang telah disediakan dan dilengkapi dengan kanopi untuk mencegah dari paparan sinar matahari secara langsung kontak dengan ikan yang bertujuan untuk menghalangi sinar matahari dengan ikan dan dapat mempengaruhi atau penurunan kualitas dan mutunya. Proses penerimaan bahan baku bertujuan untuk mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan standar dan spesifikasi yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini sesuai dengan SNI 01-2696.1-2020, yang menyatakan bahwa bahan baku yang diterima harus bersih, bebas dari setiap bau yang menandakan pembusukan, bebas dari tanda dekomposisi dan pemalsuan, bebas dari sifat-sifat alamiah lain yang dapat menurunkan mutu serta tidak membahayakan kesehatan yang merupakan syarat dari perusahaan. Bahan baku yang diterima oleh PT. Agromina Wicaksana dalam keadaan beku.

Monitoring yang dilakukan pada proses penerimaan bahan baku adalah pengawasan kebersihan peralatan dan lingkungan produksi sebelum dan selama proses produksi maksimal setiap 1 jam sekali, pengecekan suhu, kelembaban dan tingkat pencahayaan ruang penerimaan bahan baku oleh QC dengan

frekuensi waktu pengecekan setiap 1 jam sekali selama proses produksi, pengecekan suhu bahan baku menggunakan alat thermometer tusuk yang telah terkalibrasi.

Tindakan perbaikan yang dilakukan pada proses penerimaan bahan baku adalah menolak bahan baku jika bahan baku ikan ditemukan dekomposisi, tolak jika bahan baku tidak memenuhi standar atau spesifikasi yang telah ditetapkan, briefing karyawan jika penggunaan pakaian kerja dan kondisi kebersihan tidak sesuai dengan intruksi kerja, hentikan proses dan lakukan pembersihan pada peralatan dan lingkungan produksi yang kotor, laporkan kepada teknisi jika suhu ruangan, tingkat kelembaban dan tingkat pencahayaan tidak sesuai dengan standar agar segera dilakukan perbaikan, mempercepat proses penerimaan bahan baku dan segera dilakukan pemberian es hingga suhu mencapai standar. Tindakan koreksi yang dilakukan Jika suhu melebihi standar 5°C maka bahan baku ditolak. Hal ini sesuai dengan GMP perusahaan yang menyatakan bahwa ikan pada saat penerimaan bahan baku harus memiliki suhu 5°C.

2.3 Sortasi I

Tujuan dari proses ini adalah untuk memperoleh keseragaman bahan baku yang digunakan, baik untuk tingkat kesegaran, ukuran, jenis, dan mutunya yang sesuai dengan spesifikasi dan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Hal ini sesuai dengan SNI 01-2696.3-2020 yang menyatakan bahwa sortasi dilakukan untuk mendapatkan mutu, ukuran dan jenis yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.

Prosedur sortasi adalah dengan cara mengecek satu per satu mutu ikan sesuai standar perusahaan dan permintaan dari *buyer*. Ikan disortasi menurut jenis dan ukuran beratnya. Sortasi ini dilakukan dalam ruang penerimaan bahan baku yang dikerjakan oleh karyawan bagian sortasi serta diawasi oleh QC bagian

bahan baku. Pada saat sortasi ikan dikelompokkan menjadi 3 grade yaitu A (*First Grade*), B (*Second Grade*), BS (*Below Standard*). (PT. Agromina Wicaksana,2024)

Ikan yang telah disortir pada meja sortasi, ditimbang menggunakan timbangan digital, kemudian ditempatkan pada keranjang plastik yang sebelumnya sudah dibersihkan. Hal ini sesuai dengan BSN (2020), bahwa ikan ditimbang sesuai spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi dingin. Penimbangan I dilakukan oleh dua orang karyawan yang bertugas untuk menimbang ikan.

Monitoring yang dilakukan selama proses sortasi I adalah bahan baku yang diterima dilakukan pencatatan oleh tally di ruang penerimaan bahan baku dan QC melakukan pengawasan penggunaan pakaian kerja karyawan, kebersihan karyawan, kebersihan peralatan, dan melakukan kalibrasi alat ukur timbangan digunakan maksimal setiap 1 jam sekali selama proses penimbangan dilakukan (PT. Agromina Wicaksana,2024). Tindakan perbaikan yang dilakukan pada proses sortasi I hentikan proses jika terjadi kesalahan hasil penimbangan, pengecekan kembali jika bahan baku tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan, kalibrasi ulang atau perbaiki timbangan, hentikan proses penimbangan dan lakukan pencucian ulang jika timbangan kotor.

2.4 Penimbangan I

Penimbangan I dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui berat awal pada bahan baku secara akurat. Proses penimbangan I dilakukan di dalam ruang penerimaan bahan baku yang dimonitoring oleh QC. Prosedur penimbangan I yaitu menimbang ikan dalam keranjang plastik menggunakan timbangan digital dengan kapasitas 150 kg. karyawan tally akan mencatat berat bahan baku hasil penimbangan I yang kemudian akan dikirim sebagai data yang akan dicek ulang ke bagian proses produksi (PT. Agromina wicaksana,2024). Kemudian setelah

ditimbang ikan ke ruang produksi, Proses penimbangan yang diterapkan di lapangan sudah sesuai dengan pedoman GMP pada perusahaan.

III. PROSES PRODUKSI

3.1 *Thawing* (Pelelehan)

Pelelehan bahan baku beku dilakukan dengan tujuan untuk mempermudah dilakukannya proses fillet. Proses *thawing*/pelelehan kakap merah dilakukan selama ± 12 jam dengan cara ikan kakap merah beku disusun diatas meja stainless (PT. Agromina Wicaksana,2024). Kemudian disiram dengan air menggunakan media selang. PT. Agromina Wicaksana dalam melakukan proses *thawing*/pelelehan menggunakan air tawar dan dijaga suhu ikannya $\leq 0 - 5^{\circ}\text{C}$. Proses pelelehan yang diterapkan di lapangan sudah sesuai dengan pedoman GMP pada perusahaan.

3.2 Penimbangan II

Penimbangan II dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui berat awal pada bahan baku sesudah *didefrost* (dicairkan). Proses penimbangan II dilakukan di dalam ruang produksi yang dimonitoring oleh QC. Prosedur penimbangan II yaitu menimbang ikan dalam keranjang plastik dengan menggunakan timbangan digital kapasitas 150 kg. Karyawan tally akan mencatat berat bahan baku sesudah *didefrost*. Kemudian, setelah bahan baku ditimbang ikan akan memasuki proses penyisikan.

3.3 Penyisikan

Proses penyisikan bertujuan untuk menghilangkan sisik yang menempel pada tubuh ikan. Proses penyisikan dilakukan di ruang proses produksi yang dimonitoring langsung oleh *Quality Control* (QC). Prosedur proses penyisikan yaitu ikan diletakkan diatas meja produksi yang telah diberi alas berupa talenan lalu ikan disisik menggunakan alat sisik sampai sisik yang menempel pada tubuh ikan itu tidak ada atau hilang semuanya hal ini telah sesuai dengan GMP perusahaan walaupun terkadang masih terdapat sisik pada kulit ikan yang disebabkan oleh kurang cermatnya proses penyisikan, kemudian ikan

dimasukkan kedalam keranjang plastik dan dicuci dalam bak cuci yang sudah terisi air larutan klorin 5–10 PPM (PT. Agromina Wicaksana,2024). Untuk limbah sisik diletakkan ke dalam Loyang untuk limbah padat. Pada tahapan ini tetap diperhatikan mutu dan kesegarannya, suhunya 5°C dimana sudah sesuai dengan GMP perusahaan dimana suhu maksimalnya 5°C.

3.4 Pencucian I

Pencucian I dilakukan setelah proses penyisikan, dimana pencucian I ini bertujuan untuk menghilangkan sisik yang masih menempel pada ikan serta menghilangkan kotoran yang masih menempel. Proses penyisikan dilakukan di ruang proses yang dimonitoring oleh *Quality Control / (QC)*. Proses pencucian menggunakan air dingin agar suhu dan mutu ikan tetap terjaga sehingga tidak terjadi penurunan mutu ikan.

3.5 Pemfilletan

Proses filleting dilakukan di ruang proses yang dimonitoring oleh *Quality Control (QC)*. Pemfilletan dilakukan dengan cara memfillet daging ikan dari bagian punggung kepala dan berakhir kebagian ekor menggunakan pisau khusus dengan bahan stainless steel untuk fillet dilakukan diatas meja yang berbahan dasar stainless steel yang diberi alas berupa talenan (PT. Agromina Wicaksana,2024). Tujuan dari proses ini adalah mendapatkan fillet ikan yang bersih dan sesuai dengan ukuran yang diperlukan serta bebas dari bakteri pathogen.

3.6 Pencabutan Duri

Proses pencabutan duri dilakukan dengan gunting penjepit khusus dengan bahan stainless steel dimana bagian ujung bergerigi menyerupai pinset dan sedikit membengkok, metode pencabutan sesuai dengan arah duri sehingga tidak merusak daging ikan, setelah selesai ikan diletakkan dalam wadah yang sudah beralaskan es flake / es curah. Jumlah duri pada ikan kakap merah

berkisar antara 6 – 9 duri ikan, untuk duri yang sudah tercabut diletakkan kedalam wadah yang telah berisikan air. Air bekas cabut duri akan dibuang dan diganti secara berkala jika air telah terlihat keruh (PT. Agromina Wicaksana,2024).

3.7 *Trimming* (Perapian)

Tujuan dari proses perapian (*trimming*) adalah untuk menyeragamkan ukuran potongan fillet, menghilangkan daging merah yang terdapat pada daging fillet dan merapikan hasil pemfilletan. Proses perapian dilakukan dengan cara apabila hasil fillet masih belum rapi maka akan dirapikan dengan cara memotong bagian – bagian daging yang tidak dikehendaki dengan memotong rapi daging dan permukaan daging yang masih tersisa daging merahnya. Kemudian ditempatkan pada keranjang plastik yang berisi es flake / es curah dan dilapisi plastik di atasnya, dengan suhu tidak boleh melebihi 5°C (PT.Agromina Wicaksana,2024). Proses perapian dilakukan di ruang proses produksi yang dimonitoring oleh *Quality Control* (QC). Perapian daging bertujuan merapikan pinggiran fillet dan sekaligus menghilangkan duri-duri sirip yang masih menempel di tepi daging agar terlihat rapi.

3.8 Penentuan Ukuran dan Mutu (*Sizing*) I

Tujuan dari proses ini adalah mendapatkan fillet ikan dengan ukuran yang sesuai dan bebas dari kontaminasi bakteri pathogen. Hal ini dilakukan dengan cara fillet ikan dipisahkan berdasarkan ukuran. Sortasi harus dilakukan dengan cepat, cermat, dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 5°C. Potensi bahaya yang dapat timbul dari proses ini adalah kontaminasi bakteri pathogen, kemunduran mutu, dan ukuran tidak sesuai.

3.9 Penimbangan II

Tujuan dari proses penimbangan II yaitu mengetahui berat bahan baku setelah difillet secara akurat. Proses penimbangan II dilakukan dengan cara timbang produk dalam keranjang plastik menggunakan timbangan digital kapasitas 40 kg dan untuk mendapatkan berat yang akurat. Penimbangan dilakukan untuk mengetahui berat ikan yang akan dibekukan dan mendapatkan berat yang akurat. Lakukan penimbangan produk sesuai dengan asal *supplier* dan jenis produk. Kemudian petugas tally akan mencatat hasil penimbangan dan memberi tanda pada plastik *size* agar ikan dari supplier tidak tertukar. Proses penimbangan ini dimonitoring oleh *Quality Control (QC)* proses.

3.10 Pewadahan Gas CO Ke Dalam Plastik

Fillet yang telah ditimbang akan dimasukkan kedalam plastik yang sebagai pewadahan gas CO dan diberi spons di bawah daging fillet dalam wadah sebagai penyerap air pada daging fillet.

3.11 Perlakuan Gas CO

Tujuan dari perlakuan gas CO adalah untuk memperbaiki warna pada produk agar tampilannya berwarna kemerahan dan lebih menarik. Proses perlakuan gas CO dilakukan dengan cara menyemprotkan gas kedalam kemasan plastik PE (*polyethylene*) yang berisi ikan dan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter, kemudian ikan yang sudah diberi perlakuan gas CO pada kemasannya ujungnya diikat dan diletakkan ke dalam keranjang plastik sesuai tanggal produksi dan asal *supplier* yang selanjutnya akan dimasukkan kedalam *chilling room* supaya tidak mengalami kenaikan suhu pada ikan. Pemberian gas CO ini hanya dilakukan sesuai keinginan *buyer*.

3.12 Penyimpanan di dalam *Chilling Room*

Fillet ikan yang telah diisi dengan gas CO akan dimasukkan kedalam chilling room yang bertujuan penyerapan daging fillet yang diberikan gas CO dan daging tetap terjaga kualitasnya. Penyimpanan pada *chilling room* ini dengan suhu $3,3^{\circ} \pm 2^{\circ}$ selama 15 jam \pm 5 jam.

3.13 Pembuangan gas CO

Pembuangan gas CO ini juga dilakukan didalam ruang yang sama dengan pengisian gas CO. Fillet yang telah dibuang gas CO akan dimasukkan ke dalam ruang proses.

3.14 Perapian daging (*Trimming*) II

Perapian daging (*trimming*) ini dilakukan untuk membuang daging ikan yang berwarna hijau dan pengecekan apakah daging ikan bau busuk atau masih segar.

3.15 Pengecekan Parasit dan Duri

Pengecekan parasit ini dilakukan untuk menghilangkan parasit yang berada pada tubuh ikan yang biasanya terdapat pada sela-sela daging ikan dengan cara mencongkel parasit dari sela-sela tubuh ikan menggunakan gunting pinset agar tidak terjadi kerusakan pada tubuh ikan. Selain mengecek parasit, karyawan juga mengecek apakah tubuh ikan masih terdapat duri yang tertinggal.

3.16 Penentuan Ukuran dan Mutu (*Sizing*) II

Sizing adalah proses pemilihan ukuran dan berat pada ikan. Pada *sizing* kedua ini akan dicek kembali produk yang lolos ekspor dan lokal, ketentuan masuk ekspor yaitu tidak adanya daging yang berwarna hijau dan tidak adanya parasit pada tubuh ikan.

3.17 Penimbangan III

Penimbangan III ini dilakukan untuk mengetahui berat rendemen pada ikan setelah melewati proses *trimming* III dan pembuangan parasit.

3.18 Pencucian II

Pencucian II ini juga menggunakan air ozon pencucian ke II bertujuan sebagai penghilangan parasit yang masih menempel dan pembersihan pada daging ikan yang masih tertempel gas CO.

3.19 Pengelapan

Setelah proses pencucian II maka akan ada proses pengelapan yakni membersihkan daging fillet ikan dengan tissue atau kanebo, tissue atau kanebo yang digunakan bertujuan untuk menyerap air yang ada pada daging ikan.

3.20 Labeling dan Filling Allergen:Fish

Labeling dan filling allergen:fish dilakukan untuk melabeli fillet ikan yang telah *dipacking* ke dalam plastik yang bertujuan sebagai pemberian informasi pada konsumen dan peringatan terdapat *allergen* ikan pada produk.

3.21 Pengemasan Vacuum

Kemasan Plastik Vakum (*Vacuum Bag*) atau pengemasan hampa udara adalah metode penyimpanan/pengemasan suatu produk, bisa berupa produk makanan yang ditujukan untuk dijual atau untuk penyimpanan dalam waktu yang lebih lama. Pada umumnya mengemas dengan kemasan kedap udara atau vakum yang bertujuan untuk mencegah pertumbuhan mikroorganisme.

3.22 Pembekuan Dalam ABF

Pembekuan dalam ABF (*Air Blast Freezer*) dilakukan selama 12 jam dengan suhu ABF -35°C sampai -40°C dengan kapasitas 20 – 40% atau setara 3 - 5 ton. Di PT. Agromina Wicaksana memiliki 2 ABF, dengan kapasitas 3 ton (ABF 1) dan 5 ton (ABF 2).

3.23 Pendeteksi Logam (*Metal Detector*)

Tahap metal detecting bertujuan untuk mendeteksi ada tidaknya serpihan logam (*metal fragment*) pada produk. Apabila ditemukan benda asing/logam maka disendirikan dengan cara dibekukan kembali selama 24 jam di *Cold storage*. Tahap *Metal Detector* bertujuan untuk mendeteksi ada tidaknya serpihan logam (*metal fragment*) pada produk. Untuk standar panduan penggunaan metal detector di PT. Agromina Wicaksana yakni dengan cara menyetel terlebih dahulu metal detector menggunakan metal fragment standar Fe 1,5 mm, Sus 2,5 mm.

Kemudian satu per satu produk dilewatkan pada mesin *metal detector* untuk mengecek kemungkinan terdapatnya logam pada suatu produk. Logam yang dapat terdeteksi dalam mesin *metal detector* yaitu seperti paku, staples dan segala macam yang terbuat dari logam Fe (besi) dengan ketelitian 1,5 mm dan Sus 2,5 mm untuk batas tersebut disesuaikan dengan permintaan *buyer*, dan apabila pada prosesnya nanti terdeteksi adanya serpihan logam, maka mesin akan berbunyi dan ada lampu yang menyala sebagai tanda penolakan terhadap produk tersebut.

3.24 Penimbangan, Pengemasan dan Pengkodean

Pada tahap ini fillet akan dimasukkan pada *Master Carton* (MC) dan ditimbang sesuai berat yang telah diminta oleh *buyer*. Pengemasan dilakukan dengan menggunakan plastik jenis *polyethylene* (PE) kemudian dimasukkan ke dalam *Master Carton* (MC). Satu MC berisi produk sebanyak 10 LBS atau setara dengan 4,54 kg (1 LBS = 454 g). Label yang tertera pada MC sudah mencakup nama produk, produsen, distributor, jenis produk dan size, sehingga sebelum produk dikemas MC hanya diberi tanda berupa kode produksi, jenis produk serta size produk.

3.25 Penyimpanan *Cold Storage*

Produk yang telah siap akan dimasukkan kedalam ruang *cold storage* yang -18° sampai -23° . Produk yang dimasukkan pada *cold storage* harus menerapkan sistem *First In First Out* (FIFO) yaitu dengan menata produk paling awal proses ditempatkan pada depan pintu dan berurutan sampai akhir. *Cold storage* berjumlah 2 buah yang memiliki kapasitas 80 ton dan 120 ton.

3.26 Pemuatan (*Stuffing*)

Pemuatan menggunakan kontainer berefrigasi atau *thermoking* dengan tujuan untuk melindungi produk agar terjaga dari kerusakan. Prosedur yang dilakukan mengecek kondisi kontainer. Melakukan jeda selama proses *stuffing* dengan melakukan *precooling* selama 2 jam. Pintu kontainer harus ditutup dan lakukan *start* mesin hingga suhu setting -18°C , setelah itu segera dikunci dan disegel. Produk dimasukkan ke dalam kontainer menggunakan konveyor dengan hati-hati agar tidak merusak produk.

IV. PASCA PRODUKSI

Pada tahap ini dihasilkan produk daging fillet ikan kakap merah yang sudah dikemas dalam *Master Carton* (MC). Satu MC berisi produk sebanyak 10 LBS atau setara dengan 4,54 kg (1 LBS = 454 g). Label yang tertera pada MC sudah mencakup nama produk, produsen, distributor, jenis produk dan size, sehingga sebelum produk dikemas MC hanya diberi tanda berupa kode produksi, jenis produk serta size produk. Pemasaran fillet ikan kakap merah ini dilakukan secara lokal. PT. Agromina Wicaksana mengeksport daging fillet ikan kakap merah di Amerika. Sedangkan pemasaran secara lokal PT. Agromina Wicaksana memasarkan hasil trimming berupa daging berwarna putih dan sirip, tulang ikan kakap merah, kepala ikan kakap merah, dan sisik dari ikan kakap merah. Dalam hal ini PT. Agromina Wicaksana memasarkan secara lokal di kota Sidoarjo dan Surabaya.

Untuk produk lokal yang diarahkan ke pabrik melalui sistem penyaluran contohnya seperti pabrik A akan menyalurkan produknya ke pabrik B karena pabrik B memerlukan/kekurangan produk sehingga diharuskan menyalurkan dan membeli produk dari pabrik A, untuk produk lokal yang diarahkan ke restoran yakni akan dijadikan hidangan/makanan dari restoran tersebut dan produk lokal dijual ke pedagang seperti di pasar ikan, pasar besar dan lain-lainnya akan dijual biasa ke konsumen, yang dimana pedagang membeli produk lokal ke PT. Agromina Wicaksana dengan membeli borongan produknya dan akan mendapatkan harga miring/tipis lalu pedagang menjual ke konsumen dengan harga senormalnya.

Hasil samping lokal Di PT. Agromina Wicaksana seperti tulang, kepala, sisik dan avalan (jeroan) akan dijual ke masing-masing target pasarnya seperti tulang akan dijual ke konsumen, lalu konsumen akan mengolah sisik tersebut menjadi kerupuk, tepung tulang ikan dan lain sebagainya. Hasil samping lokal

berupa kepala akan dijual ke restoran rumah makan yang dimana kepala tersebut akan dijadikan sebagai gule, diambil kaldunya dan lain sebagainya. Untuk hasil samping sisik akan dijual ke konsumen diolah menjadi kitin dan kitosan, sedangkan untuk avalan (jeroan) akan dijual ke konsumen untuk dibuat pakan ternak contohnya seperti pakan ternak ikan lele, ikan mujair dan lain sebagainya.

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil dari pelaksanaan Kerja Praktik Akhir yang dilaksanakan di PT. Agromina Wicaksana maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Seluruh tahapan proses fillet ikan kakap merah di PT. Agromina Wicaksana sudah diterapkan dengan baik sesuai dengan GMP dan SSOP perusahaan, namun terdapat tahapan proses yang belum dimaksimalkan prosesnya seperti pada proses penyisikan masih terdapat sisik yang masih menempel pada kulit ikan.
2. Masih terdapat pekerja pada saat proses produksi fillet mengasah pisau di atas meja fillet.
3. *Standart Sanitation Operation Procedure* (SSOP) yang diterapkan di PT. Agromina Wicaksana cukup baik, akan tetapi ada yang belum sesuai yaitu pada SSOP kunci *hygiene* personil yang mana pada saat proses produksi ada karyawan yang tidak menggunakan pakaian produksi dan kelengkapan produksi.

5.2 SARAN

1. Pada proses penyisikan dimana sisik yang masih menempel sebaiknya dilakukan penyisikan ulang sehingga sisik yang masih menempel tidak ada dan prosesnya diawasi langsung oleh QC ataupun pengawas proses.
2. PT. Agromina Wicaksana sebaiknya lebih menghimbau para pekerja agar tidak mengasah pisau diatas meja fillet karena bisa saja terdapat serpihan logam yang jatuh pada ikan terlebih lagi apabila pisau yang digunakan berkarat dapat terhitung sebagai logam berat.
3. Penerapan SSOP pada perusahaan perlu diperhatikan dan dipertahankan, melakukan pengawasan terhadap karyawan yang tidak menggunakan

pakaian produksi selama proses dan melakukan peringatan yang keras sehingga dapat mematuhi peraturan, agar proses produksi berjalan tanpa mengalami penurunan mutu akibat pakaian produksi karyawan yang dipakai di luar ruang proses atau sebaliknya.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Dokumentasi Proses Fillet Ikan Kakap Merah



Lampiran 2. Rekrutmen Kerja

UD. BERKAH ALAM



Jl. Abdul Mukti, Lowokwaru, Tawangrejen, Kec. Turen,
Kabupaten Malang, Jawa Timur 65175
Telp/Fax (034)187 2284 Email: berkah.alam.667@gmail.com

No : 04/BA/IV/2024
Perihal : Rekrutmen Kerja

Yang bertanda tangan dibawah ini menyatakan bahwa taruni Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo :

Nama : Gebby Kharisma Qholidah
NIT : 21.5.02.11
Prodi : Agribisnis Perikanan

Diterima sebagai karyawan di UD. Berkah Alam yang bergerak di bidang usaha pengolahan hasil perikanan pada bagian admin yang di tempatkan di Cold Storage Turen Malang. Menindak lanjuti hal tersebut aktivitas bekerja dapat dimulai tanggal 22 April 2024.

Demikian surat pernyataan ini dibuat dengan sebenarnya dan dapat dipergunakan sebagaimana semestinya.

Malang, 19 April 2024

