

**MANAJEMEN PRODUKSI *FILLET* IKAN TUNA SIRIP BIRU
(*Thunnus thynnus*) DI PERUSAHAAN JEPANG**



OLEH :
OKTA CLAUDIA PUTRI
NIT 21.5.02.123

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

2024

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul : Manajemen Produksi Filet Ikan Tuna Sirip Biru
(*Thunnus thynnus*) Di Perusahaan Jepang

Nama : Okta Claudia Putri

NIT : 21.5.02.123

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

Menyetujui:

Dosen Pembimbing I



Ir. Sri Wartin, M.MA

Tanggal:

Dosen Pembimbing II



Dimas Bayu Sasongko, S.Kom., M.Pd

Tanggal:

Mengetahui:

Direktur Politeknik Kelautan dan Perikanan Sidoarjo



Dr. Yaser Krisnafi, S.St.Pl., M.T

NIP. 19771220 200312 1002

24.09.24

Telah Dipertahankan Didepan Dewan Penguji
Ujian Akhir Program Diploma III
Politeknik Kelautan Dan Perikanan Sidoarjo
dan Dinyatakan LULUS
Pada Tanggal:
Penyelesaian Revisi Tanggal:

Dewan Penguji,

Penguji I

Penguji II

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

Dimas Bayu Sasongko, S.Kom, M.Pd
NIP. 19820723 200910 1 001
Penguji IV

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

Dewi Alim Mestalia Suseno, M.Vet
NIP. 19901228 201902 2 006

Mengetahui,

Ketua Program Studi Agribisnis Perikanan

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

RINGKASAN

OKTA CLAUDIA PUTRI. AGP. 21.5.02.123. KPA. Karakteristik Mutu Dan Kualitas Fillet Ikan Tuna Sirip Biru (*Thunnus thynnus*) Di perusahaan Jepang. Dibawah bimbingan Ir.Sri Wartini, M.M.A dan Dimas Bayu Sasongko, S.Kom., M.Pd

Pemilik perusahaan kiyomura Co bernama kiyoshi kimura yang saat ini berusia 49 tahun. Beliau sangat terkenal sebagai pembeli ikan tuna termahal yang ada di jepang sejak lima tahun yang lalu. Selain sebagai perusahaan yang menjual ikan tuna yang diolah menjadi sushi dan sashimi mereka menjual ikan tuna yang terkenal dengan kualitas yang tinggi dan harga yang mahal, yang disebut sebagai tuna sirip biru yang populer di jepang.

Dalam Kegiatan Pra Produksi memiliki beberapa tahapan seperti : penangkapan ikan tuna, pembelian bahan baku, penyiangan, pencucian, pengesan, pengecekan kualitas daging, penimbangan,dan perlu adanya sanitasi dan higiene agar produk akhir terbebas dari benda asing yang mengganggu kesehatan manusia khususnya konsumen.

Kegiatan produksi *fillet* ikan tuna melibatkan beberapa tahapan yang penting untuk memastikan kualitas dan karakteristik produk akhir fillet ikan tuna. Berikut beberapa tahapan – tahapannya : penanganan ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) di Jepang, seleksi bahan baku yang berkualitas tinggi, proses penanganan awal yang cepat dan higienis, pengolahan dengan teknologi tinggi, pengawasan mutu yang ketat, pengemasan dan penyimpanan yang tepat, serta melakukan pengiriman yang cepat dan efisien.

Selanjutnya dalam tahap *fillet* ikan tuna terdapat kegiatan pasca produksi sangat penting untuk memastikan produk siap untuk didistribusikan ke pasar dan mencapai konsumen dengan kualitas terbaik. Berikut tahapan – tahapan yang ada di kegiatan pasca produksi : pengujian kualitas, penyimpanan yang tepat, pemrosesan lanjutan,

pengemasan, distribusi dan pemasaran, dan yang terakhir melakukan pelacakan dan manajemen risiko.

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT karena atas berkat rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Karya Ilmiah Praktik Akhir (KIPA) ini tepat pada waktunya. Penyusunan Laporan Karya Ilmiah Praktik Akhir (KIPA) ini tidak lepas dari bantuan dan bimbingan serta masukan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Dr. Yaser Krisnafi, S.St.Pi., M.T. selaku Direktur Politeknik Kelautan Dan Perikanan Sidoarjo yang telah memberikan kesempatan untuk melaksanakan Kerja Praktik Akhir (KPA).
2. Ibu Jefri Nugraha, M.Sc. selaku Ketua Progam Studi Agribisnis Perikanan yang telah memberikan persetujuan dalam kegiatan KPA ini.
3. Ibu Sri Wartini, M.MA. selaku dosen pembimbing I yang telah memberikan arahan dan bimbingannya selama penyusunan Laporan Karya Ilmiah Praktik Akhir (KIPA).
4. Bapak Dimas Bayu Sasongko, S.Kom., M.Pd. selaku dosen pembimbing II yang telah memberikan pengarahan dan bimbingan dalam penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir ini.
5. Kepada keluarga yang selalu senantiasa memberikan semangat dan support kepada penulis.
6. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Karya Ilmiah Praktik Akhir (KIPA) ini.

Penulis menyadari bahwa penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir (KIPA) ini masih belum sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan penyusunan Karya Ilmiah Praktik Akhir ini.

Sidoarjo, Mei 2024

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman

RINGKASAN	III
KATA PENGANTAR	III
DAFTAR ISI	IV
DAFTAR GAMBAR	V
I. PROFIL UMUM PERUSAHAAN	1
1.1 Profil Umum Perusahaan Kiyomura Co	1
1.2 Morfologi Ikan Tuna Sirip Biru	2
II. KEGIATAN PRA PRODUKSI	3
2.1 Pra Produksi	3
2.1.1 Penangkapan Ikan Tuna	3
2.1.2 Pembelian Bahan Baku ikan	4
2.1.3 Penyiangan	5
2.1.4 Pemotongan daging ikan (Filleting)	5
2.1.5 Pencucian	6
2.1.6 Pengesan	6
2.1.7 Pengecekan kualitas daging	7
2.1.8 Penimbangan	7
2.1.9 Sanitasi dan higiene	7
III. KEGIATAN PRODUKSI	9
3.1 Penanganan Ikan Tuna Sirip Biru (<i>Thunnus thynnus</i>) Di Jepang	9
3.2 Seleksi Bahan Baku yang Berkualitas Tinggi	10
3.3 Proses Penanganan Awal yang Cepat dan higienis	10
3.3 Pengolahan dengan teknologi tinggi	10
3.4 Pengawasan mutu yang ketat	10
3.6 Pengemasan dan Penyimpanan yang tepat	10
3.7 Pengiriman yang cepat dan efisien	11

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Pemilik Perusahaan Kiyomura Co.....	1
Gambar 2. Ikan Tuna Sirip Biru.....	2
Gambar 3. Tahap Penyiangan.....	5
Gambar 4. Aliran SOP Proses Pra Produksi.....	8

I. PROFIL UMUM PERUSAHAAN

1.1 Profil Umum Perusahaan Kiyomura Co

Presiden (CEO) Kiyomura Co bernama Kiyoshi Kimura yang saat ini berusia 49 tahun. Beliau terkenal sebagai pembeli ikan tuna termahal yang ada di Jepang sejak lima tahun yang lalu. Kiyomura Co adalah perusahaan yang bergerak di bidang perikanan dan pengolahan ikan di Jepang. Perusahaan ini merupakan pemilik jaringan restoran sushi Zanmai dan merupakan produsen ikan tuna yang populer di pasar Tsukiji di Tokyo. Ia merupakan kawan kuliah Gobel di chuo University, Jepang. Kiyomura Co. beroperasi sejak tahun 1991 dan memiliki pasar utama di Singapura, yang disediakan oleh perusahaan distributor ikan di Singapura bernama "Global". Perusahaan ini menjual ikan tuna yang diolah menjadi sushi dan sashimi, yang merupakan makanan khas Jepang. Kiyomura Co. menjual ikan tuna yang terkenal dengan kualitas yang tinggi dan harga yang mahal, yang disebut sebagai tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) yang populer di Jepang. (Heppy R.S, 2013)



Gambar 1. Pemilik Perusahaan Kiyomura Co

Sumber : Data Sekunder (2014)

1.2 Morfologi Ikan Tuna Sirip Biru

Tuna sirip biru atlantik (*Thunnus thynnus*) merupakan spesies ikan tuna sirip biru dari keluarga *scrombridae*. Ikan ini juga dikenal sebagai tuna sirip biru utara (terutama jika memasukkan sirip biru pasifik sebagai subspecies), tuna sirip biru raksasa (untuk seekor ikan yang beratnya melampaui 150 kilogram atau sekitar 330 pounds) dan sebelumnya juga disebut tunny. Tuna sirip biru Atlantik adalah ikan asli Samudra Atlantik Barat dan Timur, demikian juga Laut Tengah. Tuna sirip biru Atlantik telah punah di laut hitam. Ikan ini berkerabat dengan spesies sirip biru lainnya; tuna sirip biru pasifik dan tuna sirip biru selatan. Tuna sirip biru utara (*Thunnus thynnus*) lebih besar daripada tuna sirip biru selatan (*Thunnus maccoyii*). Hidup di perairan *epilagic* Samudera Pasifik pada kedalaman lebih dari 200 m dengan suhu 50 – 20 derajat celsius. Ditangkap di perairan Samudra Atlantik bagian timur California serta bagian barat daya Benua Afrika. Berat rata-rata 400 kg per ekor. Berat maksimum yang pernah tertangkap mencapai 679 dengan panjang 304 cm.

Ikan tuna sirip biru selatan hidup di perairan bersuhu 5 – 20 *c. Pada musim dingin berupaya ke daerah yang lebih panas dan sebaliknya di musim panas bergerak menuju ke perairan sub tropis. Penyebarannya: diantara benua Australia dan Selat Sunda, kadang ditemukan di Samudera Pasifik dekat Selandia Baru dan Samudera India. Rata – rata 225 kg per ekor.



Gambar 2. Ikan Tuna Sirip Biru

Sumber : Data Sekunder (2024)

II. KEGIATAN PRA PRODUKSI

2.1 Pra Produksi

Tahap pra produksi adalah tahap pencarian data awal oleh penulis yang menjadi pedoman melakukan tahap produksi, data yang didapat kemudian dijadikan bahan untuk menentukan alur dari video campaign yang akan dibuat. Kegiatan produksi fillet ikan tuna meliputi beberapa tahapan yang penting dalam pengolahan ikan tuna menjadi fillet. Tahapan-tahapan tersebut antara lain :

2.1.1 Penangkapan Ikan Tuna

Penangkapan ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) biasanya dilakukan dengan metode yang disebut sebagai pancing tunda (*longline fishing*) atau jaring insang (*pure seine*). Penjelasan singkat tentang kedua metode tersebut :

1. Pancing tunda (*Longline fishing*) :
 - a. Metode ini melibatkan penggunaan pancing panjang yang memiliki banyak kait (juga dikenal sebagai kail) yang diikat ke seutas tali panjang.
 - b. Pancing tersebut kemudian dilemparkan ke laut dan dibiarkan mengapung untuk beberapa waktu
 - c. Umpan yang umum digunakan termasuk ikan kecil atau potongan ikan.
 - d. Ketika ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) tertarik pada umpan, mereka akan menggigit kail yang terpasang pada tali.
 - e. Nelayan kemudian menarik kembali pancing, mengumpulkan ikan yang tertangkap di kailnya.
2. Jaring insang (*purse seine*):
 - a. Dalam metode ini, sebuah jaring besar dikeluarkan dari kapal dan ditarik keliling sekumpulan ikan.
 - b. Jaring tersebut kemudian ditarik kembali ke kapal, membentuk "tas" di sekitar ikan.

- c. Bagian bawah jaring kemudian ditarik bersama-sama, menjebak ikan di dalamnya.
- d. Setelah itu, ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) yang tertangkap di jaring kemudian diangkut ke kapal.

Setiap metode penangkapan memiliki kelebihan dan tantangan masing-masing. Misalnya, pancing tunda biasanya lebih selektif dalam menangkap spesies tertentu dan meminimalkan penangkapan sampingan, tetapi memerlukan waktu dan tenaga untuk menyiapkan dan mengelola pancing. Di sisi lain, jaring insang dapat menangkap jumlah ikan yang lebih besar dalam satu waktu, tetapi juga memiliki risiko penangkapan sampingan yang lebih tinggi dan bisa lebih memakan waktu dalam proses pengoperasiannya. Penting untuk diingat bahwa penangkapan ikan tuna sirip biru harus dilakukan dengan mematuhi peraturan dan praktik yang berkelanjutan untuk menjaga kelestarian populasi ikan ini dan menjaga keseimbangan ekosistem laut.

2.1.2 Pembelian Bahan Baku ikan

Tujuan dari proses ini adalah untuk mendapatkan ikan tuna dengan nilai mutu organoleptic yang baik di pasar higienis. Pada proses ini tenaga kerja diwajibkan menggunakan celemek dan sepatu bot sesuai SOP pada panduan mutu dan memiliki pengetahuan serta kemampuan untuk sortasi bahan baku. Sortasi ditujukan untuk memilih ikan tuna yang memenuhi syarat mutu yang baik, meliputi penampakan fisik dan kualitas daging ikan (Nurani *et al*, 2013).

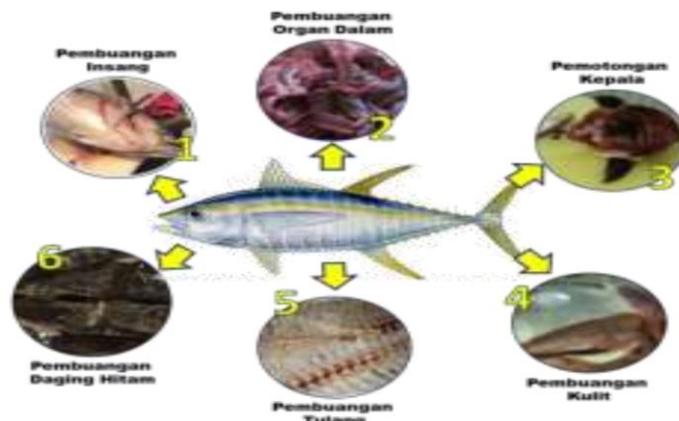
Sortasi ikan tuna oleh tenaga kerja dilakukan berdasarkan buku panduan identifikasi dengan ciri-ciri eksternal, meliputi :

- a. Memiliki kulit yang lembab.
- b. Memiliki aroma laut yang segar.
- c. Tekstur daging yang lembab.

- d. Memiliki warna daging merah cerah.

2.1.3 Penyiangan

Pada tahap penyiangan dilaksanakan ditempat pengolahan, dimana tujuan dari tahap ini adalah untuk membuang kepala, insang, isi perut, tulang, daging merah dan kulit untuk mendapatkan daging ikan yang bersih tanpa duri dan kulit. Tahapan pada proses ini dilakukan secara berurutan dengan membuang insang dan isi perut lebih duluan, kemudian kepala dan dilanjutkan dengan kulit, tulang, daging merah. Pada proses ini suhu tubuh ikan harus berada pada suhu 0-2°C dengan menggunakan proses *cool chaing* system. Pembuangan organ dan kepala dilakukan lebih duluan karena bagian ini banyak mengandung bakteri yang dapat mempercepat pembusukan daging ikan (Sevix, 2007).



Gambar 3. Tahap Penyiangan

Sumber : Data Sekunder (2024)

2.1.4 Pemotongan daging ikan (Filleting)

Tujuan dari tahap ini adalah untuk mendapatkan ukuran ikan yang sesuai dengan SOP produk dan permintaan konsumen. Prosedur pada tahap ini adalah menyiapkan pisau fillet dan bilas dengan air bersih kemudian bahan baku di fillet dan dipotong menjadi ukuran yang sesuai SOP dan permintaan pasar/konsumen dengan dimensi standar ukurang adalah P x L x T masing- masing adalah 3 x 2 x

1 cm. Pengawasan pada tahap ini adalah pengamatan visual oleh kepala produksi terhadap ukuran daging ikan yang telah dipotong.

2.1.5 Pencucian

Tujuan dari proses pencucian adalah untuk menghilangkan kotoran dan sisa-sisa darah yang masih menempel pada daging serta untuk mendapatkan daging ikan untuk produk yang siap pakai dan bersih. Prosedur pada tahap ini dilakukan dengan penyiapan wadah pencucian daging ikan serta saringan. Daging ikan kemudian dicuci dan dibilas dengan air bersih dengan cara memasukkan daging ikan yang telah dipotong ke dalam wadah pencucian kemudian bersihkan dari kotoran dan sisa-sisa darah yang menempel, kemudian daging ikan diangkat dan masukkan ke dalam saringan kemudian tiriskan untuk menurunkan kadar air. Air sebagai bahan pencuci untuk kegiatan penanganan khususnya untuk pencucian daging ikan adalah air yang harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan yang sesuai dengan peraturan Menteri Nomor: 416/MEN.KES/PER/IX/1990 (KEMENKES, 1990). Pengawasan pada tahap ini dilakukan oleh kepala produksi melalui pengamatan kondisi visual daging ikan dan air pencuci.

2.1.6 Pengesan

Pengesan bertujuan untuk dapat mempertahankan suhu daging ikan sebelum dilakukan pengolahan. Pada proses ini suhu daging ikan dijaga pada suhu $< 2^{\circ}\text{C}$ dengan menerapkan proses *cool chain system* sehingga daging ikan tidak mengalami penurunan mutu. Es yang digunakan untuk proses *cool chain system* adalah es yang sesuai dengan SNI 01-4872.1-2006. Pengawasan yang dilakukan pada tahap ini oleh kepala produksi dengan melakukan pengecekan suhu ikan menggunakan *thermometer* yang telah di kalibrasi serta pengecekan mutu organoleptik ikan secara visual.

2.1.7 Pengecekan kualitas daging

Tujuan dari tahap ini adalah untuk mengetahui kualitas bahan baku. Pada tahap ini bahan baku di cek kembali secara *organoleptik* terhadap warna, kemudian dilakukan pengecekan juga terhadap proses *cool chain system* jika prosesnya baik maka dilakukan pengecekan lanjutan terhadap kualitas daging ikan apakah masih ada tulang, duri, sisik dan kulit ikan yang masih menempel atau tidak. Pengecekan kualitas daging ini dilakukan oleh petugas penjaminan mutu (QC) dan kepala produksi yang dicatat pada form pengecekan kualitas untuk didokumentasikan.

2.1.8 Penimbangan

Penimbangan dilakukan untuk mendapatkan berat bersih daging ikan sebagai rujukan pembandingan untuk penentuan komposisi bumbu masak. Proses pada tahap ini dilakukan dengan memasukkan daging ke wadah yang telah diset untuk proses penimbangan, kemudian timbang daging ikan untuk mengetahui berat bersih daging ikan yang akan diolah. Pengawasan yang dilakukan pada tahap ini adalah pengecekan dan kalibrasi timbangan sebelum daging ikan ditimbang. Hasil penimbangan dicatat pada form catatan penimbangan bahan baku kemudian dilaporkan kepada kepala produksi.

2.1.9 Sanitasi dan higiene

Sanitasi dan Higiene adalah proses akhir, dimana sanitasi dititik beratkan pada kondisi lingkungan dalam hal ini pada peralatan dan ruangan produksi sedangkan proses higiene dititikberatkan pada kebersihan pekerja. Setelah proses penanganan bahan baku selesai maka pekerja diwajibkan untuk membersihkan semua peralatan dan ruangan yang berhubungan dengan kegiatan penanganan bahan baku, kemudian. pekerja diwajibkan membersihkan anggota tubuh yang berhubungan langsung dengan proses penangan bahan baku. Proses ini

bertujuan untuk menjaga agar produk akhir terbebas dari benda asing yang mengganggu kesehatan manusia khususnya konsumen.



Gambar 4. Aliran SOP Proses Pra Produksi

Sumber : Data Sekunder (2014)

III. KEGIATAN PRODUKSI

Kegiatan produksi fillet ikan tuna melibatkan beberapa tahapan yang penting untuk memastikan kualitas dan karakteristik produk akhir fillet ikan tuna. Berikut langkah tersebut :

3.1 Penanganan Ikan Tuna Sirip Biru (*Thunnus thynnus*) Di Jepang

Penanganan ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) di Jepang melibatkan beberapa tahapan yang penting untuk menjaga kesegaran dan kualitas ikan. Salah satu metode yang digunakan adalah angkutan ikan dalam truk terbuka yang diisi es dan ditutup dengan terpal. Proses ini memastikan bahwa ikan segar tetap terjaga agar kesegarannya dapat terjaga. Syarat untuk mempertahankan kesegaran ini adalah ikan harus dikelilingi oleh hancuran es yang cukup luas dan kerendahan suhu ruang tetap terjaga. Penanganan ikan tuna di Jepang juga melibatkan penggunaan teknologi pembekuan yang efektif. Metode pembekuan yang digunakan pada ICS Distrik Biak menggunakan teknologi ABF (*Air Blast Freezer*), yaitu dengan cara melemparkan udara beku ke produk dengan tujuan mengurangi pertumbuhan bakteri dan laju reaksi enzim serta mengubah udara dalam tubuh ikan menjadi butiran es pada suhu -10°C atau lebih rendah.

Dalam penanganan ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*), penangkapan yang baik sangat diperlukan untuk menjaga kualitas serta kesegaran ikan yang diperoleh. Penanganan saat di pelabuhan (pembongkaran dan transit) merupakan lanjutan penanganan yang harus dilakukan secara hati-hati, bersih, cepat, dan dingin untuk mengingat ikan merupakan produk yang mudah dan cepat membusuk jika tidak ditangani secara benar.

3.2 Seleksi Bahan Baku yang Berkualitas Tinggi

Perusahaan akan bekerja sama dengan pengepul ikan terpercaya untuk mendapatkan ikan tuna sirip yang berkualitas tinggi. Kemudian, tim ahli akan memiliki karakteristik yang diinginkan, seperti warna merah muda, tekstur daging yang padat dan bau laut yang segar.

3.3 Proses Penanganan Awal yang Cepat dan higienis

Pada saat ikan sampai di pabrik para pekerja dengan sigap memasukkkan ke dalam suhu rendah untuk mencegah pembusukan. Kemudian para pekerja akan membersihkan dan memotong ikan dengan hati-hati untuk memastikan kualitas fillet yang optimal.

3.3 Pengolahan dengan teknologi tinggi

Perusahaan akan menggunakan peralatan modern dan teknologi canggih untuk memproses fillet ikan dengan presisi tinggi. Dengan melakukan proses pemotongan yang dilakukan secara otomatis untuk memastikan ukuran dan bentuk fillet yang seragam.

3.4 Pengawasan mutu yang ketat

Dengan melakukan pengawasan mutu yang ketat serta melibatkan pengujian visual, sensorik, dan laboratorium unuk memastikan bahwa fillet memenuhi standar kualitas yang ditetapkan. Pada setiap tahap produksi akan diawasi oleh personal berkualitas untuk mencegah kesalahan dan menjaga konsistensi produk.

3.6 Pengemasan dan Penyimpanan yang tepat

Fillet ikan tuna sirip biru akan dikemas dalam kemasan vakum atau berpendingin untuk mempertahankan kesegaran dan mutu selama pengiriman dan penyimpanan. Kemudian pabrik akan melengkapi fasilitas penyimpanan yang terkontrol suhu dan kelembapan untuk menjaga kualitas

produk.

3.7 Pengiriman yang cepat dan efisien

Setelah melewati semua tahap produksi dan pengemasan, fillet ikan akan dikirimkan dengan cepat ke pelanggan di Jepang maupun luar negeri. Pengiriman dilakukan dengan memperhatikan kebutuhan spesifik pelanggan untuk memastikan ketepatan waktu dan kualitas produk yang tetap terjaga.

IV. KEGIATAN PASCA PRODUKSI

4.1 Pasca Produksi

Pasca produksi merupakan tahapan akhir dalam proses produksi atau pembuatan suatu produk. Pada tahap ini, berbagai kegiatan dilakukan setelah selesainya proses produksi, seperti editing, pengemasan, distribusi, dan pemasaran produk. Tahapan pasca produksi sangat penting untuk memastikan produk siap untuk didistribusikan ke pasar dan mencapai konsumen dengan kualitas terbaik.

4.2 Kegiatan Pasca Produksi Fillet Ikan Tuna

4.2.1 Pengujian kualitas

Melakukan pengujian rutin untuk memeriksa karakteristik fisik, kimia, dan organoleptik dari fillet ikan tuna. Ini melibatkan pengukuran tekstur, warna, bau, dan rasa untuk memastikan kualitasnya memenuhi standar.

4.2.2 Penyimpanan yang tepat

Fillet ikan tuna disimpan dalam kondisi yang tepat, seperti *cold storage*, untuk mencegah kerusakan dan pembusukan. Ini mungkin melibatkan penyimpanan dalam suhu yang terkontrol dan kelembaban yang tepat, serta penggunaan teknologi pendingin atau pembekuan.

4.2.3 Pemrosesan lanjutan

Beberapa fillet ikan tuna mungkin akan mengalami proses lanjutan, seperti pengalengan atau pengasapan untuk meningkatkan daya tahan dan nilai tambah produk.

4.2.4 Pengemasan

Fillet ikan tuna akan dikemas dalam kemasan yang sesuai untuk melindungi kualitasnya selama pengiriman dan penyimpanan lebih lanjut. Pengemasan yang baik juga membantu dalam mempertahankan kesegaran dan kebersihan produk.

4.2.5 Distribusi dan pemasaran

Fillet ikan tuna akan didistribusikan ke pasar lokal dan internasional sesuai dengan permintaan. Upaya pemasaran akan dilakukan untuk mempromosikan produk kepada pelanggan potensial dan memastikan penjualan yang berkelanjutan.

4.2.6 Pelacakan dan Manajemen Risiko

Sistem pelacakan akan diterapkan untuk memantau perjalanan produk dari produksi hingga konsumen akhir. Ini membantu dalam mengidentifikasi dan mengelola risiko yang mungkin timbul selama rantai pasokan.

V.KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kiyomura Co adalah perusahaan yang bergerak di bidang perikanan dan pengolahan ikan di Jepang. Pemilik dari perusahaan Kiyomura Co bernama Kiyoshi kimura yang saat ini berusia 49 tahun. Dalam kegiatan pra produksi diperlukan beberapa tahapan seperti : pembelian bahan baku ikan tuna, penyiangan, pemotongan daging ikan (*filleting*), pencucian, pengesan, pengecekan kualitas daging, penimbangan, sanitasi dan higiene. Selanjutnya terdapat tahap kegiatan produksi seperti : seleksi bahan baku yang berkualitas tinggi, proses penanganan awal yang cepat dan higienis, pengolahan dengan teknologi tinggi, pengawasan mutu yang ketat, pengawasan mutu yang ketat, pengemasan dan penyimpanan yang tepat, pengiriman yang cepat dan efisien. Yang terakhir ada tahap pasca produksi seperti : pengujian kualitas, penyimpanan yang tepat, pemrosesan lanjutan, pengemasan, distribusi dan pemasaran, pelacakan manajemen risiko.

Kegiatan-kegiatan tersebut sangat diperlukan agar proses produksi fillet ikan tuna sirip biru (*Thunnus thynnus*) di Perusahaan Jepang berjalan dengan lancar dan tetap terjaga mutu serta kualitasnya.

5.2 Saran

Kiyomura Co memerlukan adanya perbaikan atau pengoptimalan proses produksi fillet ikan tuna seperti :

- a. Otomatisasi dan teknologi sangat diperlukan guna meningkatkan efisiensi dan presisi.
- b. Melakukan pelatihan karyawan dengan baik dalam setiap tahap produksi berguna untuk memastikan konsistensi dan kualitas produk.
- c. Melakukan pengelolaan limbah.

- d. Melakukan sistem manajemen mutu yang ketat dapat membantu memastikan bahwa setiap tahap produksi mematuhi standar dan kualitas yang ditetapkan dan memungkinkan identifikasi dan perbaikan cepat jika terjadi masalah.
- e. Dengan menerapkan sistem pemantauan kualitas yang ketat selama seluruh proses produksi, termasuk penerimaan baku, pengolahan, dan pengemasan. Ini membantu mencegah produk cacat mencapai pelanggan dan mempertahankan reputasi perusahaan.
- f. Melakukan riset dan pengembangan untuk menciptakan inovasi produk baru yang sesuai dengan preferensi konsumen dan tren pasar. Ini dapat mencakup pengembangan produk turunan dari ikan tuna atau produk olahan yang memiliki nilai tambah yang tinggi.

Dengan mengimplementasikan saran-saran diatas maka, Kiyomura Co dapat meningkatkan efisiensi, kualitas, dan keberlanjutan dalam proses produksi fillet ikan tuna mereka, serta memperkuat posisi mereka di pasar.

DAFTAR PUSTAKA

- Adawyah, R. 2011. Pengolahan dan Pengawetan Ikan. Bumi Aksara, Jakarta.
- Afifah, R. A., Asriani, dan Ferdiansyah. 2021. Optimalisasi Produksi Tuna Sirip
- Atmaja, L., Santoso, M., Prasetyoko, D., Kholis, M.N., (2024), Workshop Fillet, Produksi Gelatin Ikan, dan Pembentukan Kawasan Binaan ITS di Pesisir Pacitan Selatan, Sewagati, 8(1):1034–1043, <https://doi.org/10.12962/j26139960.v8i1.77>.
[beli- seekor-ikan-tuna-seharga-451-juta-yen](#)
- [BSN] Badan Standar Nasional. 2006. Es untuk Penanganan Ikan. SNI 01-4872.1-2006. ICS 67.120.30. Jakarta-Indonesia.
- 67.120.30. Jakarta-Indonesia. [BSN] Badan Standar Nasional. 2014. Tuna Segar Untuk Sashimi. SNI No. 2693:2014. ICS
- C.H. Proctor (CSIRO Division of Marine and Atmospheric Research, Hobart, Australia). Hayami, et al. 1987. Agricultural Marketing and Processing in Upland Java, A Perspective
- From Sunda Village. Coarse Grains Pulses Roots and Tuber Centre (CGPRTC). Bogor Heppy R.S. 2013. Tuna sirip biru dijual seharga 155,4 juta yen di Tokyo,
<https://japanesestation.com/lifestyle/japan-fact/pemilik-toko-sushi->
- Itano D. G. 2004. A Handbook for the identification of Yellowfin and Bigeye Tunas in Fresh Condition. Versi Bahasa Indonesia. Translation by G.S. Merta (Research Institute of Marine Fisheries, Jakarta Indonesia) and
- Jaya, M. M., Wiryawan, B., & Simbolon, D. (2018). Keberlanjutan Perikanan Tuna di Perairan Sendangbiru Kabupaten Malang. ALBACORE, 1(1).
- Kandungan Mioglobin Ikan Tuna (*Thunnus albacares*) Dengan Pemakaian Karbon Monoksida dan Filter Smoke Selama Penyimpanan Beku. Jurnal Teknologi Hasil Perikanan 1:12– 20.
- KEMENKES Republik Indonesia, 1990. PERATURAN MENTERI KESEHATAN Nomor : 416/MEN.KES/PER/IX/1990, Tentang Syarat-syarat dan Pengawasan Kualitas Air.
- Kementerian Kelautan dan Perikanan. 2018. Produktivitas Perikanan Indonesia. Forum Merdeka Barat 9: Kementrian Komunikasi dan Informatika. Jakarta
- Kuning (*Thunnus albacares*) Beku Melalui Penerapan Metode Kaizen. Jurnal Teknologi Pengolahan Pertanian 3:1–10
- Loppies, C. R. M., D. A. N. Apituley, R. B. D. Sormin, dan B. Setha. 2021.
- M. Nurilmala. 2019. Histamin dan Identifikasi Bakteri Pembentuk Histamin Pada Tuna Mata Besar (*Thunnus obesus*). Jurnal Teknologi Perikanan dan Kelautan 9:185–192.
- Nurani, T. W., Murdaniel, R. P., & Harahap, M. H. (2013). Upaya Penanganan Mutu Ikan Tuna Segar Hasil Tangkapan Kapal Tuna Longline Untuk Tujuan Ekspor (Fresh Tuna Handling Quality for Tuna Longliner Caching for Export Market). Marine Fisheries: Journal of Marine Fisheries Technology and Management, 4(2), 153- 162.

- Thaheer, H. 2005. Sistem Manajemen HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points). Bumi Aksara, Jakarta.
- Thaheer, H. 2005. Sistem Manajemen HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points). Bumi Aksara, Jakarta. Wodi, S. I., W. Trilaksani, dan Wodi, S. I., W. Trilaksani, dan M. Nurilmala. 2019. Histamin dan Identifikasi Bakteri Pembentuk Histamin Pada Tuna Mata Besar (*Thunnus obesus*). Jurnal Teknologi Perikanan dan Kelautan 9:185–192.

