

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



RIKA PUTRI WIJAYANTI
NIT. 21.5.02.127

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

2024

HALAMAN PESETUJUAN

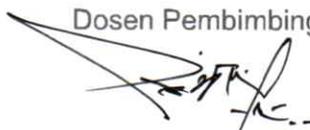
Judul : Manajemen Pengolahan *Fillet* Ikan Kakap Merah (*Lutjanus sp.*)
Beku di PT, Agromina Wicaksana Sidoarjo Jawa Timur

Nama : Rika Putri Wijayanti

NIT : 21.5.02.127

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,

Ir. Sri Wartini, M.MA.
Tanggal: 21 Mei 2024

Dosen Pembimbing II,

Buyung Purnomo Waluyo, M.Sc.
Tanggal: 16 Mei 2024

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



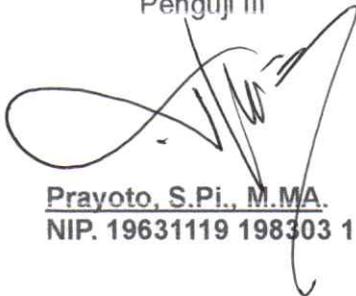
Ir. Sri Wartini, M.MA.
NIP. 19660222 199403 2 001

Penguji II



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

Penguji III



Prayoto, S.Pi., M.MA.
NIP. 19631119 198303 1 001

Penguji IV



Dimas Bayu Sasongko, S.Kom, M.Pd.
NIP. 19860615 201902 1 003

Mengetahui,

Ketua Program Studi Agribisnis Perikanan



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

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT karena berkat Rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktik Akhir ini tepat pada waktunya. Penyusunan laporan Kerja 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. Ibu Ir. Sri Wartini, M.MA. selaku Dosen Pembimbing I yang telah membimbing dalam penyusunan laporan Kerja 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 Praktik 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 PESETUJUAN	i
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
I. PENDAHULUAN	10
1.1 Profil Perusahaan.....	10
1.1.1 Lokasi Perusahaan	10
1.1.2 Sejarah Perusahaan	11
1.1.3 Visi dan Misi.....	12
1.1.4 Struktur Organisasi	12
1.1.5 Ketenagakerjaan.....	15
II. PRA PRODUKSI	18
2.1 Pengadaan Bahan Baku.....	18
2.2 Pengadaan Bahan Pembantu.....	19
III. PROSES PRODUKSI	21
3.1 Penerapan <i>Good Manucaturing Practices</i> (GMP) Proses Produksi Fillet Ikan Kakap Merah	21
3.1.1 Penerimaan Bahan Baku	21
3.1.2 Sortasi I	22
3.1.3 Penimbangan I.....	23
3.1.4 <i>Thawing</i> (Pelelehan)	24
3.1.5 Penimbangan II.....	24
3.1.6 Penyisikan	24

3.1.7 Pencucian I	25
3.1.8 Pemfilletan	26
3.1.9 Cabut Duri	26
3.1.10 <i>Trimming</i> (Perapian Daging)	27
3.1.11 Penentuan Ukuran dan Mutu (<i>Sizing</i>) I	27
3.1.12 Penimbangan II.....	28
3.1.13 Perlakuan Gas CO.....	28
3.1.14 Penyimpanan di dalam <i>Chilling Room</i>	29
3.1.15 Pengecekan Parasit dan Duri.....	29
3.1.16 Penentuan Ukuran dan Mutu (<i>Sizing</i>) II	29
3.1.17 Pencucian II	29
3.1.18 Pengelapan	29
3.1.19 <i>Labeling</i> dan <i>Filling Allergen:Fish</i>	30
3.1.20 Pengemasan <i>Vacuum</i>	30
3.1.21 Pembekuan Dalam ABF	30
3.1.22 Pendeteksi Logam (<i>Metal Detector</i>)	30
3.1.23 Penimbangan, Pengemasan dan Pengkodean	31
3.1.24 Penyimpanan <i>Cold Storage</i>	32
3.1.25 Pemuatan (<i>Stuffing</i>).....	32
3.2 Penerapan <i>Standard Sanitation Operating Procedure</i> (SSOP) Pada Proses Produksi Fillet Ikan Kakap Merah	33
3.2.1 Keamanan Air dan Es	33
3.2.2 Kondisi dan Kebersihan Peralatan Yang Kontak Langsung Dengan Produk	34
3.2.3 Pencegahan Kontaminasi Silang	35
3.2.4 Menjaga Fasilitas Pencuci Tangan Sanitasi dan Toilet.....	36
3.2.5 Proteksi Dari Bahan-Bahan Kontaminan.....	36

3.2.6 Pelabelan, Penyimpanan dan Penggunaan Bahan Toksin yang Benar	37
3.2.7 Pengawasan Kondisi Kesehatan Personil	38
3.2.8 Pengendalian <i>Pest/Hama</i>	38
IV. PASCA PRODUKSI	40
V. PENUTUP	42
5.1 KESIMPULAN	42
5.2 SARAN.....	42
LAMPIRAN.....	44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Lokasi PT. Agromina Wicaksana.....	10
--	----

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Jumlah Karyawan PT. Agromina Wicaksana	16
Tabel 2. Pembagian Jam Kerja Karyawan	17
Tabel 3. <i>Grade</i> Mutu Bahan Baku Ikan Kakap Merah	23
Tabel 4. <i>Size</i> Produk Fillet Ikan Kakap Merah.....	28

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Struktur Organisasi PT. Agromina Wicaksana.....	44
Lampiran 2. Dokumentasi Proses Fillet Ikan Kakap Merah	44
Lampiran 3. <i>Lay Out</i>	45
Lampiran 4. Penerapan <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP).....	46
Lampiran 5. Penerapan <i>Standard Sanitation Operating Procedure</i> (SSOP).....	59

I. PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Lokasi Perusahaan

Perusahaan Agromina Wicaksana terletak di daerah 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.



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

1.1.2 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 dilatar belakangi 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.

1.1.3 Visi dan Misi

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

1. Visi

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

2. Misi

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

1.1.4 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 dengan 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 dengan 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, bertanggungjawab terhadap sistem manajemen keuangan perusahaan dan bertanggung jawab terhadap proses pembukuan dan 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 demikian, 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.

1.1.5 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 Karyawan PT. Agromina Wicaksana

Karyawan	Jumlah
Tetap	18
Harian	19
Borongan	100
Total	137

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 langsung 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 melebihi 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 Rembang dengan 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 melakukan 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 kodme etik transaksi kegiatan jual beli, hal ini dipastikan dengan sertifikat jaminan dari *supplier* yang bergaransi. Sertifikat ini termasuk kedalam dokumen penting dikarenakan 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 memberikban 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 Pengadaan Bahan Pembantu

Bahan pembantu yang digunakan selama proses produksi di PT. Agromina Wicaksana antara Lain :

a) Air

Air merupakan komponen penting dalam proses produksi pembekuan ikan. Hal ini karena setiap tahapan proses produksi yang dilakukan membutuhkan air untuk pencucian, mempertahankan suhu, maupun sanitasi ruang proses. Pengadaan air yang digunakan di PT. Agromina Wicaksana tidak mengalami hambatan atau masalah. Pengadaan air bersih di PT. Agromina Wicaksana bertujuan untuk mendapatkan air yang sesuai dengan standar air minum, bersih, tidak berbau, tidak berasa, dan tidak mengandung logam berat, karena air dapat mempengaruhi mutu produk yang akan dihasilkan. Penggunaan air yang kurang cermat dalam kualitasnya dikhawatirkan bahan baku dan produk akhir akan terkontaminasi oleh bakteri pathogen, untuk itu air yang digunakan di PT. Agromina Wicaksana berasal dari PDAM dan air sumur yang telah diolah melalui pemfilteran (*water treatment*). Air yang digunakan untuk sanitasi peralatan dan lantai ruang proses menggunakan air sumur.

b) Es

Es merupakan bagian yang tidak bisa dipisahkan bagi pabrik pengolahan pembekuan ikan kakap karena es berfungsi untuk menjaga rantai dingin selama proses produksi berlangsung. Penggunaan es bertujuan untuk mempertahankan mutu atau suhu produk selama proses produksi. Es yang digunakan pada PT. Agromina Wicaksana adalah es yang dibuat sendiri dengan menggunakan air

yang berstandar air minum dan menggunakan mesin *ice flake* yang menghasilkan Kristal-kristal es yang halus dan tidak akan melukai ikan atau bahan baku. Bahan pembantu es membuktikan bahwa air yang digunakan sebagai bahan baku pembuatan es telah memenuhi persyaratan dan selama proses penanganan dan penyimpanan es dilakukan dengan baik sehingga tidak terjadi kontaminasi. Dalam rangka monitoring mutunya es yang dihasilkan juga diuji di laboratorium eksternal setiap 3 bulan sekali.

c) Klorin

Klorin merupakan desinfektan utama yang digunakan untuk mencuci peralatan yang digunakan selama proses produksi. Selain itu juga digunakan untuk mensterilkan tangan dan kaki pekerja sebelum dan sesudah memasuki ruang produksi serta untuk mematikan bakteri pathogen selama proses produksi berlangsung.

III. PROSES PRODUKSI

3.1 Penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)* Proses Produksi Fillet Ikan Kakap Merah

3.1.1 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.

3.1.2 Sortasi I

Tujuan dari proses ini adalah untuk memperoleh keseragaman bahan baku yang digunakan, baik untuk tingkat kesegaran, ukuran, jenis, dan mutunya. Prosedur sortasi adalah dengan cara mengecek satu persatu 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 di kelompokkan menjadi 3 *grade* yaitu A (*First Grade*), B (*Second Grade*), BS (*Below Standart*). Ikan yang telah disortir pada meja sortasi, ditimbang menggunakan timbangan digital, kemudian ditempatkan pada keranjang plastik yang sebelumnya sudah dibersihkan.

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. Tindakan perbaikan yang dilakukan pada proses sortasi I hentikan proses jika terjadi kesalahan hasil penimbangan, pengecekan kembali jika bahan baku tidak sesuai dengan standart yang ditetapkan perusahaan, kalibrasi ulang atau perbaiki timbangan, hentikan proses penimbangan dan lakukan pencucian ulang jika timbangan kotor. Adapun *grade* pada ikan kakap merah dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. *Grade* Mutu Bahan Baku Ikan Kakap Merah

Kualitas Mutu	Spesifikasi
<i>First grade</i>	Ikan dalam keadaan utuh (tidak ada bagian tubuh yang kurang), Daging kenyal dan berbau segar, warna ikan merah terang dan jernih, mata ikan terang dan cembung, insang merah cerah, lender bening
<i>Second grade</i>	Warna ikan agak pudar, tubuh ikan agak cacat (sisik atau kulit sedikit mengelupas), insang merah kecoklatan, mata agak merah dan rata, lendir agak keruh
<i>Below standart</i>	Ikan bau (terjadi dekomposisi), daging lembek, insang coklat, mata merah

Sumber: PT. Agromina Wicaksana (2024)

3.1.3 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 dengan 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. Kemudian setelah ditimbang ikan ke ruang produksi.

3.1.4 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. 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.

3.1.5 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.

3.1.6 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 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. 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.

Monitoring yang dilakukan adalah memastikan bahwa alat sisik yang dipakai untuk proses penyisikan harus benar-benar bersih dan tidak berkarat, pengecekan suhu kelembaban dan tingkat percahayaan ruang produksi oleh QC dengan frekuensi waktu pengecekan maksimal 2 jam sekali selama proses produksi, pengawasan kebersihan peralatan dan lingkungan produksi oleh QC sebelum proses produksi dan selama proses maksimal 1 jam sekali, pengecekan suhu produk dilakukan oleh QC di ruang produksi dengan menggunakan thermometer digital yang telah dikalibrasi, pengawasan penggunaan pakaian kerja karyawan dan kebersihan karyawan oleh QC diruang proses. Frekuensi waktu pengecekan maksimal 1 jam sekali selama proses produksi.

3.1.7 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.

3.1.8 Pemfilletan

Tujuan proses fillet adalah mendapatkan produk fillet sesuai dengan spesifikasi, prosedur proses fillet dilakukan diruang produksi dengan suhu ruang 16°C. Proses fillet dilakukan diruang proses yang dimonitoring oleh *Quality Control* (QC). Pemfilletan dilakukan dengan cara memfillet daging ikan secara membujur dimulai dari bagian punggung kepala sampai ke bagian ekor lalu mengarah ke perut dan dilakukan pada dua belah sisiikan secara searah, jika ikan sudah terbelah sampai dibagian ekor, gunakan tulang belakang sebagai panduan menjalankan ujung pisau untuk mem-fillet. Lakukan secara perlahan. Balikkan ikan lalu lakukan langkah-langkah diatas pada posisi lain. Proses fillet menggunakan pisau khusus yang berbahan *stainless stell* yang tajam untuk mengurangi proses penyusutan. Pisau yang digunakan selalu dalam kondisi bersih dilakukan pencucian sebelum proses dimulai, setiap 30 menit selama proses berjalan dan setelah selesai digunakan, proses fillet dilakukan dengan cepat dan hati-hati agar fillet tidak rusak, dikarenakan kulit ikan tidak robek dan daging ikan tidak hancur untuk memenuhi kualitas ekspor.

3.1.9 Cabut Duri

Proses cabut duri bertujuan untuk menghilangkan duri-duri yang masih menempel pada saat fillet ikan, terutama pada bagian *pectoral* dari fillet. 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. Pencabutan duri harus dilakukan dengan hati-hati karena dapat mempengaruhi randemen pada daging.

3.1.10 *Trimming* (Perapian Daging)

Tujuan dari proses perapian daging (*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. 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.

3.1.11 Penentuan Ukuran dan Mutu (*Sizing*) I

Tujuan dari proses ini adalah mendapatkan fillet ikan dengan ukuran yang sesuai dan bebas dari kontaminasi bakteri pathogen. Proses ini dilakukan di ruang proses produksi yang dimonitoring oleh *Quality Control* (QC) proses. Proses ini juga diperhatikan suhu ikan yaitu 5°C hal ini sesuai dengan GMP Perusahaan yaitu menjaga suhu maksimal 5°C. Hal ini dilakukan dengan cara fillet ikan dipisahkan berdasarkan ukuran. Sortasi harus dilakukan dengan cepat, cermat, dan saniter. Potensi bahaya yang dapat timbul dari proses ini adalah kontaminasi bakteri pathogen, kemunduran mutu, dan ukuran tidak sesuai. Adapun *size* untuk fillet ikan kakap merah bentuk natural dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Size Produk Fillet Ikan Kakap Merah

No.	Ukuran / Size	Berat Daging (gr)
1.	4/6	113 - 170
2.	6/8	170 - 226
3.	8/10	226 - 283
4.	10/12	283 - 340

Sumber: PT. Agromina Wicaksana (2024)

3.1.12 Penimbangan III

Tujuan dari proses penimbangan III yaitu mengetahui berat bahan baku setelah difillet secara akurat. Proses penimbangan III 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.

3.1.13 Perlakuan Gas CO

Fillet yang telah ditimbang akan dimasukkan ke dalam plastik. 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 ke dalam 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 ke dalam *chilling room* supaya tidak mengalami kenaikan suhu pada ikan. Pemberian gas CO ini hanya dilakukan sesuai keinginan *buyer*

3.1.14 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.

3.1.15 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.

3.1.16 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.

3.1.17 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.

3.1.18 Pengelapan

Setelah proses pencucian II maka akan ada proses pengelapan. Proses pengelapan dilakukan di ruang produksi. Proses ini bertujuan untuk mengurangi kandungan air dan lendir pada produk sebelum produk di *packing*. Proses ini dilakukan dengan cara mengelap bagian kulit dan daging ikan dengan menekan secara perlahan menggunakan tissue atau kanebo, tissue atau kanebo yang digunakan bertujuan untuk menyerap air yang ada pada daging ikan. Proses

pengelapan ini juga diperhatikan suhu ikan yaitu 5°C hal ini sesuai dengan GMP Perusahaan yaitu menjaga suhu maksimal 5°C.

3.1.19 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.

3.1.20 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.

3.1.21 Pembekuan Dalam ABF

Pembekuan adalah proses dimana ikan akan dimasukkan kedalam ABF (*Air Blast Freezer*) dengan tujuan ikan menjadi beku. Proses pembekuan yang diterapkan di PT. Agromina Wicaksana bertujuan untuk mengurangi aktifitas penyebab kebusukan agar mampu disimpan lebih lama. Pembekuan ini dilakukan oleh karyawan bagian ABF atau *cold storage* yang mayoritas adalah laki-laki. 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).

3.1.22 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 dengan 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.

3.1.23 Penimbangan, Pengemasan dan Pengkodean

Tujuan penimbangan adalah untuk menentukan berat ikan per kardus (*master carton*). Penimbangan ini dilakukan oleh karyawan bagian *packing* dengan pengawasan QC dan dilakukan di ruang *packing* yang letaknya terpisah dari ruang proses. Pada tahap ini fillet akan di masukkan 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.

3.1.24 Penyimpanan *Cold Storage*

Tujuan penyimpanan beku adalah untuk mempertahankan produk agar tetap dalam kondisi beku sebelum produk dipasarkan. Prosedur penyimpanan beku produk diletakkan di atas pallet yang berfungsi untuk meletakkan barang agar barang tersebut tidak bersentuhan langsung dengan lantai, dan ditata berdasarkan kode *batch* atau lot dan jenis produk dengan rapi di dalam *cold storage* dengan menggunakan sistem *First In First Out* (FIFO) barang yang pertama kali masuk adalah barang yang pertama kali keluar. Produk fillet ikan kakap merah yang sudah dilakukan pengepakan dan pelabelan kemudian disimpan ke dalam *cold storage* dengan suhu -18°C sampai -23°C sehingga dapat mempertahankan mutu produk dan menghambat aktivitas bakteri. PT. Agromina Wicaksana memiliki 2 *Cold storage* dengan kapasitas 80 ton dan 120 ton. Suhu pada penyimpanan beku di *cold storage* ini bisa mencapai -25°C .

3.1.25 Pemuatan (*Stuffing*)

Tujuan proses pemuatan adalah pemindahan produk dari *cold storage* ke dalam kontainer, kontainer dilakukan pembersihan dan suhu diatur mencapai -23°C atau lebih rendah dengan penataan produk yang tidak melebihi batas garis yang telah ditentukan agar sirkulasi udara dapat merata sehingga suhu akan tetap terjaga selama proses pendistribusian atau negara tujuan. Pemuatan menggunakan kontainer beriefrigasi 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 -23°C , setelah itu barulah dikunci dan disegel. Produk dimasukkan ke dalam kontainer dengan menggunakan konveyor dengan hati-hati agar tidak merusak produk.

3.2 Penerapan *Standard Sanitation Operating Procedure (SSOP)* Pada Proses Produksi Fillet Ikan Kakap Merah

3.2.1 Keamanan Air dan Es

Air merupakan salah satu hal yang vital dalam industri perikanan. Tujuan kunci SSOP air dan es yaitu memastikan bahwa air dan es yang digunakan aman dan memenuhi standar air minum. Air di PT. Agromina Wicaksana digunakan untuk proses sanitasi karyawan meliputi, cuci tangan, cuci kaki, cuci muka dan sanitasi di toilet serta digunakan untuk proses produksi di PT. Agromina Wicaksana.

Air yang digunakan di PT. Agromina Wicaksana berasal dari air PDAM yang sudah dilakukan proses penyaringan atau filtrasi yang kemudian disalurkan ke tandon dan kemudian didistribusikan ke pabrik atau ruang proses. Pipa yang digunakan untuk pendistribusian air menggunakan pipa PVC dan jenis *stainless stell*.

Es yang digunakan untuk proses produksi fillet ikan kakap merah di PT. Agromina Wicaksana yaitu menggunakan es balok yang beli dari *supplier* kemudian dihancurkan sehingga menjadi *ice crusher*. Tujuan es yaitu untuk mempertahankan suhu ikan kakap merah selama proses produksi.

Monitoring pengujian air dan es dilakukan 2 kali yaitu melalui lab internal (di perusahaan sendiri dan di lab eksternal (Surabaya). Pengujian air dan es di perusahaan dilakukan selama 1 bulan sekali meliputi pengujian mikrobiologi sedangkan pengujian di lab eksternal di Dinas Kelautan dan Perikanan Surabaya dilakukan selama 3 bulan sekali. Penerapan SSOP Keamanan Air dan Es di PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai karena telah dilakukannya monitoring pengujian internal.

3.2.2 Kondisi dan Kebersihan Peralatan Yang Kontak Langsung Dengan Produk

Tujuan kunci SSOP kondisi dan kebersihan peralatan yang kontak langsung dengan produk yaitu memastikan bahwa semua peralatan yang bersentuhan dengan produk harus bersih dan dalam kondisi saniter. Semua peralatan yang digunakan untuk proses fillet ikan kakap merah terbuat dari bahan tahan terhadap karat (*Stainless steel*).

Peralatan yang digunakan juga tahan terhadap bahan sanitasi agar tidak meninggalkan residu setelah dibersihkan. Hal ini sesuai dengan keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 10/KEPMEN-KP/2021, alat terbuat dari bahan yang tahan karat, mudah dibersihkan, tidak menyebabkan kontaminasi dan dipisahkan antara pemakaian untuk bahan baku dan produk, serta didesain sehingga air dapat mengalir dengan baik. Peralatan-peralatan yang digunakan PT. Agromina Wicaksana adalah sebagai berikut

- a. Meja Proses: dibersihkan sebelum dan sesudah proses produksi menggunakan air mengalir dan kemudian disemprot menggunakan klorin 100 ppm.
- b. Nampan: dibersihkan menggunakan air bersih mengalir kemudian dicuci menggunakan larutan blom sebagai pengganti detergen dan terakhir dicuci menggunakan air yang berisi klorin 50 ppm.
- c. Pinset: dibersihkan menggunakan air bersih mengalir kemudian dicuci menggunakan larutan blom sebagai pengganti detergen dan terakhir di cuci menggunakan air yang berisi klorin 50 ppm.
- d. Keranjang: dibersihkan sebelum dan sesudah proses produksi menggunakan air mengalir dan blom sekitar 100 ppm.
- e. Mesin *Metal Detector* : dibersihkan dengan cara disemprot menggunakan air mengalir kemudian dilap pada bagian mesin metal detector untuk

memastikan tidak ada kotoran yang masih menempel pada mesin metal detector.

Penerapan SSOP Peralatan yang kontak langsung dengan produk di PT. Agromina Wicaksana sudah dilaksanakan dengan baik karena pada SSOP kunci ke dua dilakukannya pencucian peralatan sesudah dan sebelum proses produksi.

3.2.3 Pencegahan Kontaminasi Silang

Tujuan dari kunci SSOP ketiga adalah mencegah kontaminasi silang antara produk dengan lingkungan pabrik dan personil. Kontaminasi paling potensial bersumber dari karyawan oleh karena itu, karyawan diharuskan menggunakan perlengkapan kerja lengkap yaitu: seragam kerja, masker, sarung tangan, clemek, sepatu booth, penutup kepala bagi karyawan laki- laki.

Prosedur pencegahan kontaminasi silang PT. Agromina Wicaksana yaitu Karyawan dilarang menggunakan makeup, perhiasan dan kuku tidak boleh panjang, ketika mau memasuki ruang proses karyawan wajib melakukan cuci tangan dengan sabun cair dan mencuci muka kemudian karyawan juga mencuci sepatu booth dengan sabun. Setelah proses cuci muka dan cuci tangan selesai kemudian setiap karyawan dicek oleh petugas sanitasi untuk memastikan karyawan tidak memakai perhiasan, tidak memakai makeup serta kukunya tidak panjang. Pada saat memasuki ruang proses setiap karyawan wajib melewati *footbath* yang berisi air dengan chlorine 200ppm.

Pemberian sarung tangan oleh petugas sanitasi dilakukan pada saat karyawan mau masuk diruang proses produksi. Sarung tangan yang sobek pada saat proses produksi maka akan dilakukan pergantian secara langsung oleh petugas sanitasi tujuannya supaya tidak terjadi kontaminasi silang. Penerapan

SSOP pencegahan kontaminasi silang PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai karena dari desain ruang produksi setiap ruangan diberi sekat untuk menghindari terjadinya kontaminasi silang. Selain itu di PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai dengan cara karyawan memakai peralatan kerja lengkap dan melakukan pengecekan karyawan sebelum memasuki ruang produksi.

3.2.4 Menjaga Fasilitas Pencuci Tangan Sanitasi dan Toilet

Tujuan dari kunci SSOP menjaga fasilitas pencuci tangan sanitasi dan toilet adalah memastikan alat cuci tangan dan cuci kaki toilet dalam keadaan bersih, aman digunakan dan tidak mencemari produk. Fasilitas cuci tangan PT. Agromina Wicaksana ditempatkan di tempat yang mudah dijangkau seperti di sebelah pintu masuk ruang produksi, di dalam ruang produksi dan di sebelah toilet. Fasilitas cuci tangan dilengkapi dengan cairan pencuci tangan *toefl*, *hand dryer* sebagai pengering. Sedangkan fasilitas *footbath* ditempatkan sebelum memasuki ruang produksi dan sebelum memasuki toilet.

PT. Agromina Wicaksana menerapkan sistem setiap 1 jam sekali diwajibkan cuci tangan bagi karyawan sortasi dan tetap menjaga mutu produk Toilet di PT. Agromina Wicaksana berjumlah 10 yang terbagi menjadi 6 toilet karyawan laki-laki dan 6 karyawan perempuan. Toilet terletak diluar ruang produksi. Toilet selalu dijaga kebersihannya oleh petugas sanitasi tujuannya yaitu supaya toilet selalu dalam keadaan bersih, hal ini sesuai Keputusan Menteri Kelautandan Perikanan No.10/PERMEN-KP/2021.

Penerapan SSOP menjaga fasilitas pencuci tangan sanitasi dan toilet di PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai karena toilet selalu dijaga kebersihannya oleh petugas QC sanitasi dan toilet terletak di luar ruang proses produksi.

3.2.5 Proteksi Dari Bahan-Bahan Kontaminan

Tujuan dari SSOP kunci kelima adalah memastikan agar produk tidak terkontaminasi dari bahan kimia, pembersih dan saniter. Bahan kimia yang

digunakan di PT. Agromina Wicaksana adalah alkohol, SAPP, Bahan pembersih dan saniter yang digunakan yaitu untuk pencuci peralatan produksi dan sarana cuci tangan. Bahan kimia dan pembersih ditempatkan di luar ruang proses produksi sehingga tidak mengakibatkan terjadinya kontaminasi dengan produk.

Bahan kimia dan pembersih diberi label yang jelas supaya memudahkan dalam penggunaan, bahan kimia dan pembersih ditempatkan di tempat terpisah dan selalu dijaga kebersihannya oleh petugas gudang bahan kimia dan bahan pembersih. Penerapan kunci SSOP proteksi dari bahan-bahan kontaminan di PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai karena tempat bahan-bahan kontaminan terletak diluar ruang proses produksi dan dijaga khusus oleh karyawan petugas gudang bahan-bahan kimia.

3.2.6 Pelabelan, Penyimpanan dan Penggunaan Bahan Toksin yang Benar

Tujuan dari kunci SSOP keenam adalah menjamin bahwa pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan-bahan toksin adalah benar-benar untuk memproteksi produk dari kontaminasi toksik tersebut. Bahan toksin diberi label yang jelas tujuannya untuk membedakan dalam pengelompokkan saat penyimpanan, penyimpanan dilakukan secara terpisah dan ditempatkan yang aman. Tempat penyimpanan selalu dibersihkan oleh petugas sanitasi supaya tempat penyimpanan tetap saniter.

Penggunaan bahan toksin harus sesuai metode dan prosedur yang di persyaratkan tujuannya yaitu untuk memudahkan penggunaan bahan toksin yang akan dipakai. Hal ini sesuai dengan Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan No.10/PERMEN-KP/2021 bahwa bahan toksin harus diberi label yang jelas dan disimpan di tempat yang khusus.

Penerapan SSOP Pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan toksin yang benar di PT. Agromina Wicaksana sudah sesuai karena bahan-bahan kimia sudah diberi label yang jelas sesuai kegunaannya.

3.2.7 Pengawasan Kondisi Kesehatan Personil

Tujuan kunci SSOP ketujuh adalah memastikan tidak ada karyawan yang sakit saat memasuki ruang produksi. Kondisi karyawan dimonitoring secara periodik selama satu tahun sekali. Karyawan dicek suhu badan pada saat memasuki area pabrik, karyawan tidak boleh makan dan minum saat proses produksi. Pada saat masuk diruang area pabrik atau ruang proses karyawan harus benar-benar dalam keadaan sehat, tidak ada penyakit menular sehingga dapat mengakibatkan kontaminasi. Apabila pada saat masuk ke area pabrik terdapat karyawan sakit dan kiranya dapat mengontaminasi produk atau dapat menular maka di pulangkan terlebih dahulu supaya dapat beristirahat dirumah. Sedangkan pada saat proses produksi terdapat karyawan yang sakit maka di beri obat dan di istirahatkan di tempat ruang kesehatan.

Penerapan SSOP Pengawasan kondisi kesehatan personil sudah sesuai karena selalu dilakukan monitoring kesehatan karyawan sebelum memasuki ruangan dan saat di ruang proses.

3.2.8 Pengendalian Pest/Hama

Tujuan kunci SSOP kedelapan adalah memastikan tidak ada serangga atau hewan pengerat yang masuk ke ruang proses. Pengendalian *pest* yang dilakukan PT. Agromina Wicaksana yaitu dengan memasang korden disetiap pintu masuk ruang proses serta menggunakan *insect killer* dan *Filestop Station*. Untuk *insect killer* diletakkan di pintu masuk dan didekat ruang penerimaan bahan baku sedangkan *Filestop Station* dipasang di dalam bangunan dan dipintu masuk ruang produksi.

Pengendalian tikus menggunakan dua metode yang berbeda. Pengendalian tikus diluar bangunan menggunakan metode pengumpan. Umpan yang dipasang adalah jenis racun kronis berbentuk batangan yang terpasang diluar bangunan. Penerapan SSOP Pengendalian *pest* sudah sesuai karena

telah dilakukan monitoring pengendalian pest pada ruang proses produksi dan di luar ruang proses.

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 ekspor dan lokal. PT. Agromina Wicaksana mengeksport daging fillet ikan kakap merah di Amerika. Sedangkan untuk Lokal dibagi menjadi 2 yaitu produk lokal dan lokal hasil samping. Produk lokal akan diarahkan ke pabrik, restoran dan pedagang seperti di pasar besar, pasar ikan dan lain-lainnya.

Untuk produk lokal yang diarahkan ke pabrik melalui sistem penyaluran contohnya seperti pabrik A akan menyalurkan produknya ke pabrik B dikarenakan pabrik B memerlukan/kekurangan produk sehingga diharuskan mensalurkan 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 TULANG 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. PENUTUP

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 bentuk skin on 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.

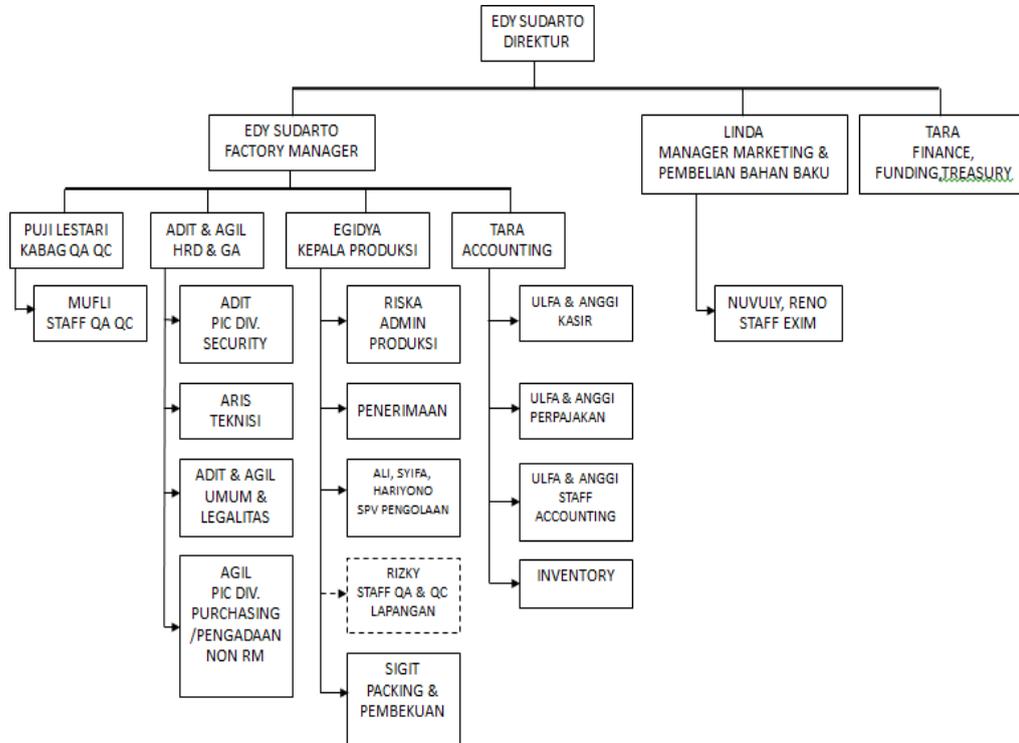
5.2 SARAN

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 bias saja terdapat serpihan logam yang jatuh pada ikan terlebih lagi apabila pisau yang digunakan berkarat dapat dihitung 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. Struktur Organisasi PT. Agromina Wicaksana



Lampiran 2. Dokumentasi Proses Fillet Ikan Kakap Merah





Lampiran 3. Lay Out



Lampiran 4. Penerapan *Good Manufacturing Practices (GMP)*

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
1	Penerimaan bahan baku	Memisahkan daging Ikan kakap merah sesuai dengan sizenya yaitu 1-2 kg 3-5 kg 5 up kg	Bahan baku di sortasi menggunakan nampun atau keranjang dengan bawahnya dikasih es batu untuk mempertahankan suhu daging, sortasi dilakukan secara manual	Size, jenis ikan dan suhu	Diruang penerimaan bahan baku	Saat penerimaan	QC	- Memisahkan bahan baku sesuai jenis dan ukurannya - Suhu sortasi di pertahankan sekitar 10 derajat celcius	- Apabila suhu bahan baku meningkat maka diberi es batu untuk mempertahankan suhu - Apabila mutu bahan baku tidak sesuai dengan organoleptik yang ditentukan perusahaan maka dilakukan reject / bahan baku dibeli dengan harga murah.	- Form penerimaan bahan baku - Surat jalan - Surat jaminan supplier

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
2	Sortasi I	Untuk menjaga mutu bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> - Bahan baku yang sudah disortasi dimasukkan kedalam box penampung - Penambahan es pada box penampung pada setiap lapisan ikan - Suhu bahan baku saat penampungan sementara tidak boleh lebih dari 4°C Penanganan dilakukan dengan cepat dan hati-hari	Mutu bahan baku Suhu bahan baku	Ruang penampungan sementara	Setiap penerimaan bahan baku	QC	Pengecekan secara visual dan pengecekan suhu pusat bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> -Dilakukan Sortasi kembali apabila hasilnya masih belum sesuai -Pemberian es batu apabila suhu ikan turun 	
3.	<i>Thawing</i>	Melelehkan cairan yang beku pada ikan kakap merah dengan suhu produk tidak lebih 5°C	Melelehkan ikan kakap merah hingga ikan mencair dan dilakukan pengecekan suhu setiap 1 jam sekali.	Suhu	Ruang proses	Selama proses <i>thawing</i>	QC	Proses pelelehan ini memakan waktu kurang lebih 8 jam dan mempertahankan suhu ikan kurang dari 5°C	Dilakukan <i>thawing</i> kembali jika belum leleh semaksimal mungkin	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
4.	Pencucian I	Melakukan pencucian pada saat ikan datang di penerimaan bahan baku agar tidak terjadi kontaminasi	Pencucian ini di cek setiap box di ambil 10 ikan untuk di lakukan sample agar mengetahui mutu pada ikan di setiap box nya.	Bentuk, fisik ikan Mutu	Ruang proses	Prose pencucian	QC	proses pencucian ini agar mengetahui organoleptik syarat minima	dilakukan pencucian kembali jika masih belum bersih	
5	Penyisikan	Melakukan penyisikan ikan sebelum dilakukan proses pemfiletan	Penyisikan ini dilakukan guna menghilangkan sisik ikan dari tubuh ikan	Tubuh ikan	Ruang proses	Selama proses penyisikan	Karyawan	Proses penyisikan ini agar sisik yang menempel di tubuh ikan hilang	dilakukan penyisikan ulang kembali jika sisiknya masih ada	
6	Pencucian II	Melakukan pencucian sebagai penghilangan sisik yang masih menempel pada tubuh ikan dan pengecekan pada ikan sehingga	Pada pencucian kedua ini suhu pada ikan dijaga dengan menggunakan es tube dengan max suhu yaitu 5C°.	Suhu ikan	Ruang proses	Selama proses pencucian	Karyawan	Proses Pencucian kedua ini suhu pada ikan dijaga dengan menggunakan es tube dengan max suhu yaitu 5C°. Jika suhu ikan naik es tube akan	dilakukan pencucian kembali jika suhu turun	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
		mengetahui bagian sisik ikan yang masih menempel.						ditambahkan kedalam bak pencucian.		
7	Pemfilletan	Melakukan pemfiletan daging ikan	pada proses ini bagian daging ikan yang diperoleh dengan cara menyayat daging ikan arah sejajar dengan tulang belakang tanpa menyertakan bagian organ dalam, kepala, sirip, tulang, dan daging berwarna merah.	bagian organ dalam,kepala, sirip, tulang. Dan daging berwarna merah	Ruang proses	Proses Pemfilletan	Karyawan	Pengecekan visual	dilakukan pemfiletan kembali jika cara memfilet yang salah	
8	Cabut duri	Melakukan penghilangan duri yang masih menempel pada tubuh ikanMelakukan penghilangan duri yang	Proses pencabutan duri ini bertujuan sebagai penghilangan duri yang masih menempel pada tubuh ikan rata-rata tubuh ikan kakap memiliki 8 duri di bagian perut.	Duri pada tubuh ikan	Ruang proses	Saat proses berlangsung	Karyawan	Pengecekan visual	Dilakukan pencabutan duri ulang jika masih ada durinya	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
		masih menempel pada tubuh ikan								
9	<i>Trimming</i>	proses perapian dilakukan bertujuan untuk mendapatkan fillet ikan yang bersih dan rapi	Melakukan perapian daging yang sudah di fillet	Daging dan suhu ikan	Ruang proses	Saat proses berlangsung	Karyawan	Pengecekan visual	Dilakukan perapian ulang	
10	<i>Sizing I</i>	Melakukan pemilihan ukuran dan berat pada ikan	proses pemilihan ukuran dan berat pada ikan. Pada sizing ini juga menentukan mutu pada ikan	- Size - Mutu	Ruang proses	Saat proses berlangsung	Karyawan	Pengecekan mutu dan size secara visual	dilakukan size ulang jika ada kelolosan produk	
11	<i>Penimbangan I</i>	Penimbangan I ini dilakukan untuk mengetahui berat rendemen pada ikan setelah	Melakukan penimbangan ikan setelah melewati proses pemfiletan	Berat	Ruang proses	Selama proses	Karyawan	mengetahui berat rendemen	Dilakukan penimbangan ulang jika berat tidak sesuai	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
		melewati proses fillet penyisikan, fillet , skinning(jka produk SKL), dan trimming								
12	Perlakuan Gas CO	Pengisian gas CO ini bertujuan sebagai pencerahan pada daging, pemberian gas CO ini hanya dilakukan sesuai keinginan buyer	Melakukan pengisian gas CO di lakukan di dalam ruangan tertutup	Gas CO	Ruang CO	Selama proses CO	Karyawan	-Proses Pengisian gas CO ini dilakukan didalam ruangan tertutup yang jauh dari ruang proses yang diberikan ventilasi penyedot gas yang bertujuan agar gas CO tidak masuk kedalam ruang proses dan dihirup oleh tenaga kerja pengisian gas CO ini dilakukan	Dilakukan pengisian gas co ulang	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
								selama 3-5 detik atau 2-4 tembakan		
13	Penyimpanan di dalam <i>Chilling Room</i>	bertujuan penyerapan daging fillet yang diberikan gas CO dan daging tetap terjaga kualitasnya	Melakukan pemasukan ke dalam Chilling Room	Gas CO	<i>Chilling Room</i>	Selama proses	Karyawan	Penyimpanan pada chilling room ini dengan suhu $3,3^{\circ} \pm 2^{\circ}$ selama 15 jam ± 5 jam	Dilakukan Penyimpanan ulang jika masih belum maksimal	
14	<i>Trimming II</i>	Perapian daging (<i>trimming</i>) ini dilakukan untuk membuang daging ikan yang berwarna hijau dan pengecekan apakah daging ikan bau busuk atau masih segar	Melakukan <i>trimming</i> dengan membuang daging ikan yang berwarna hijau	Daging ikan	Ruang Proses	Proses <i>trimming</i>	Karyawan	Perapian daging dan pengecekan daging yang bau	Dilakukan perapian kembali jika masih kelolosan.	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
15	Pengecekan Parasit dan dur	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.	Melakukan pengecekan duri yang masih menempel di daging filletnya	Parasit dan duri	Ruang proses	Saat proses	QC	cara mencongkel parasit dari sela-sela tubuh ikan menggunakan gunting pinset agar tidak terjadi kerusakan pada tubuh ikan	dilakukan pengecekan kembali jika masih ada durinya	
16	Penimbangan II	Mengetahui berat rendemen	Melakukan penimbangan untuk mengetahui berat	Rendemen	Ruang proses	Pada saat proses	Karyawan	mengetahui berat rendemen	Dilakukan penimbangan ulang jika	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
		pada ikan setelah melewati proses trimming II dan pembuangan parasite.	rendemen			Penimbangan		pada ikan setelah melewati proses trimming II dan pembuangan parasite	rendemen tidak sesuai	
17	Pencucian III	Mengetahui sebagai penghilangan parasit yang masih menempel dan pembersihan pada	Melakukan pembersihan pada daging ikan yang masih tertempel gas CO.	Parasit dan gas CO	Ruang proses	Proses pencucian	Karyawan	Pencucian III ini juga menggunakan air ozon pencucian ke III bertujuan sebagai penghilangan parasit yang masih	Dilakukan pencucian ulang jika masih ada parasitnya	
18	Pengelapan	Proses pengelapan ini yakni membersihkan daging fillet ikan dengan tissue atau kanebo, tissue atau	Melakukan proses pengelapan membersihkan daging fillet ikan dengan kanebo	- Air - Daging ikan	Ruang proses	Selama proses	Karyawan	kanebo yang digunakan bertujuan untuk menyerap air yang ada pada daging ikan.	Dilakukan pengelapan ulang jika masih ada yang belum bersih	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
		kanebo yang digunakan bertujuan untuk menyerap air yang ada pada daging ikan								
19	<i>Labelling</i>	sebagai pemberian informasi pada konsumen dan peringatan terdapat allergen ikan pada produk.	melabeli fillet ikan yang telah di <i>packing</i> ke dalam plastik	- <i>Packing</i> - <i>Allergen</i>	Ruang <i>Packing</i>	Proses <i>Labelling</i>	QC	dilakukan untuk melabeli fillet ikan yang telah di <i>packing</i> ke dalam plastic	Dilakukan labelling ulang jika masih ada yang kelebihan pelabelan	
20	Pengemasan Vacum	mencegah pertumbuhan mikroorganisme.	Melakukan pengemasan fillet yang sudah siap untuk di <i>packing</i>	- Plastik Vacum	Ruang <i>Packing</i>	Proses Vacum	Karyawan	untuk mencegah pertumbuhan mikroorganisme	Dilakukan pemvacuman ulang jika terjadi plastik yang lubang	
21	Penyusunan Dalam pan atau keranjang	Melakukan penatan dalam keranjang	Penataan di dalam rak yang dilapisi plastik bersih,disusun rapi,	- Size	Ruang proses	Proses penyusunan	Karyawan	mengurangi kontaminasi bakteri yang ada di wadah	Dilakukan penyusunan ulang jika penataan	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
	keranjang		tidak terlalu rapat dan ikan disusun lurus agar tidak bengkok					pan tersebut	tidak rapi	
22	Pembekuan Dalam ABF	Melakukan pembekuan dengan cara rak-rak pan yang telah terisi penuh dimasukkan ke dalam ABF (Air Blast Freezer)	BF harus dibersihkan sebelum dan sesudah pemakaian. Pembekuan dalam ABF dilakukan selama 12 jam dengan suhu ABF – 35°C sampai –40°C dengan kapasitas 20 – 40% atau setara 3 – 5 ton	- Suhu	Ruang ABF	Proses pembekuan	Karyawan	ABF harus dibersihkan sebelum dan sesudah pemakaian.	Dilakukan pembekuan ulang jika belum optimal	
23	Pendeteksi Logam	mendeteksi ada tidaknya serpihan logam (metal fragment) pada produk.	Melakukan Kemudian satu per satu produk dilewatkan pada mesin metal detector untuk mengecek kemungkinan terdapatnya logam pada suatu produk	- Logam	Ruang proses	Proses mendeteksi logam	QC	Tahap Metal Detector bertujuan untuk mendeteksi ada tidaknya serpihan logam (metal fragment) pada produk	Dilakukan pendeteksian logam ulang jika ada yang meta	
24	Penimbangan,p	memberikan suatu	Melakukan penimbangan MC	- Penimbangan	Ruang proses	-proses penimb	QC Karya	Pada tahap ini fillet akan di	Dilakukan penimbangan	

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
	engemasan, dan pengkodean	perlindungan terhadap produk	dan pelabelan serta memberikan pengodean	n - Pengeemasan - Kode		angan, pengeemasan, pengkodean	wan	masukkan pada Master Carton (MC) dan ditimbang sesuai berat yang telah diminta oleh buyer dan diberikan kode pembuatan atau proses dan tanggal kadaluarsa pada Master Carton (MC).	n,p engemasan, dan pengkodean ulang jika terjadi kerusakan	
25	Penyimpanan <i>Cold storage</i>	Pada tahap ini bertujuan produk agar kualitas mutu tetap terjaga	Produk yang telah siap akan dimasukkan kedalam ruang cold storage yang -18° sampai -23°	- Suhu	<i>Cold Storage</i>	Proses penyimpanan	Karyawan	Melakukan penyimpanan ke Cold storage	Dilakukan penyimpanan ulang jika terjadi suhu tidak optimal	
26	<i>Stuffing</i>	Melakukan penataan di kontaine	proses yang dimana produk fillet yang sudah dimasukkan ke dalam Master carton (Mc) akan diangkut ke dalam truk kontainer untuk	- MC	Ruang Loading	Proses <i>stuffing</i>	Karyawan	- Untuk <i>Master carton</i> (MC) sebelum masuk ke Container disemprot terlebih dahulu	Dilakukan penataan ulang jika ada produk yang kurang rapi	Form <i>Stuffing</i>

No	Tahapan proses	Tujuan	Prosedur	Monitoring					Tindakan koreksi	Rekaman
				Apa	Dimana	Kapan	Siapa	Bagaimana		
			memasukkan Master carton (MC) ke truck container menggunakan tenaga manual tetapi juga menggunakan troli sebagai alat memudahkan para karyawan					menggunakan alkohol 96%.		

Lampiran 5. Penerapan *Standard Sanitation Operating Procedure (SSOP)*

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
1.	Keamanan air dan es	<ul style="list-style-type: none"> Air dan es yang digunakan untuk proses produksi harus memenuhi persyaratan air minum, Bersih, dan memenuhi persyaratan Mendapatkan dan memelihara mutu air untuk proses pengolahan sesuai persyaratan Per. Men. Kes. RI No. 492/MENKES/PER/IV/2010 	<p>AIR</p> <ul style="list-style-type: none"> PT. Agromina Wicaksana menggunakan air yang berasal dari air bawah tanah (ABT) Air bawah tanah ini dialirkan dari sumur yang sebelumnya sudah melewati filtrasi. Hasil pengaliran air ditampung terlebih dahulu di tempat penampungan air (tandon air) Syarat air bersih : tidak berasa, tidak berbau, tidak berwarna, tidak mengandung logam berat (bahan berbahaya) Air tersebut 	QC/ Staf SSOP	<p>Fisik air dan es</p> <p>Mikro biologi air dan es</p>	<p>Peng ecekan visual</p> <p>Tes laboratorium</p>	<p>QC / Staff Labolatorium / staf SSOP</p>	<p>Setiap hari</p> <p>Setiap 3 bulan (eksternal) Setiap bulan (internal)</p>	<p>Di UPI</p> <p>Internal dan PMP2 KP</p>	<p>Pemeriksaan dan peninjauan berkala pada keamanan air dan es</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tidak menggunakan air dan es jika tidak sesuai dengan persyaratan Memeriksa tendon air dan penyimpanan es 	<ul style="list-style-type: none"> Laporan hasil uji eksternal air dan es Laporan harian SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENAN GGUN G JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGA IMAN A	SIAPA	KAPAN	DIMA NA			
			<p>ditambahkan treatment ozon</p> <ul style="list-style-type: none"> - Air ozon yang akan digunakan untuk pembuatan es didistribusikan - Pengujian mikrobiologi dengan menggunakan sampel air ke laboratorium internal 2x dalam satu bulan dan ke laboratorium eksternal setiap 3 Bulan sekali - Sebelum sampai selesai digunakan proses produksi dicek kadar ozon, yang harus diatas 700 mV <p>ES</p> <ul style="list-style-type: none"> - PT. Agromina Wicaksana menggunakan es 									

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			<p>yang dibuat sendiri oleh mesin ice flake</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jenis es yang digunakan adalah es flake - Sampel uji es ini diuji mikrobiologi setiap 2x dalam sebulan di laboratorium internal dan setiap 3 bulan sekali di laboratorium eksternal 									
2	Peralatan yang kontak langsung dengan	- Peralatan dan perlengkapan yang digunakan dirancang dan	<p>SEBELUM PRODUKSI</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sebelum proses produksi dimulai 	Staf SSOP / QC	Peralatan dan pakai	Pengecekan visual	Staf SSOP / QC	Sebelum – setelah proses	Ruang produksi	Peralatan dan pakaian kerja harus diperiksa	- Pencucian peralatan dari sebelum	Laporan harian SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
	peralatan	<p>terbuat dari bahan yang tidak berkarat, tidak beracun, tidak menyerap air, mudah dibersihkan dan tidak membuat kontaminasi silang</p> <p>– Peralatan dan perlengkapan harus tertata pada setiap proses agar tidak mengkontaminasi produk serta mudah dibersihkan</p>	<p>semua peralatan dicuci dengan standart air yang sudah ditetapkan untuk membersihkan kotoran yang menempel dipermukaan peralatan dibilas dengan menggunakan air mengalir dengan tambahan klorin 100-150 ppm</p> <p>– Para karyawan harus menggunakan seragam kerja dan sarung tangan yang saniter</p> <p>SELAMA PRODUKSI</p> <p>– Setiap peralatan yang digunakan harus segera dibersihkan dengan dibilas</p>		an kerja			produksi		berkala	<p>digunakan sampai dengan setelah dgunakan</p> <p>– Pencucian seragam kerja dilakukan setiap hari</p>	

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			<p>menggunakan air mengalir setiap 30 menit sekali agar tidak terjadi kontaminasi silang</p> <ul style="list-style-type: none"> - Karyawan produksi menggunakan seragam bersih dan dilengkapi sarung tangan agar produk tidak terkontaminasi <p>SETELAH PRODUKSI</p> <ul style="list-style-type: none"> - Setelah proses produksi seluruh peralatan dibersihkan untuk menghilangkan kotoran yang masih menempel agar saat digunakan kembali peralatan tidak mengkontaminasi produk, dengan menggunakan air 									

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			<p>mengalir disabun setelah itu dibilas dengan menggunakan air mengalir yang terakhir dibilas menggunakan air yang ditambahkan klorin 100-150 ppm</p> <p>– Lantai dibersihkan dengan cara disiram dengan menggunakan air mengalir setelah itu lantai disikat agar tidak terdapat kotoran yang menempel pada lantai. setelah itu disiram dengan kaporit 100-200 ppm</p> <p>– Setelah bekerja semua seragam kerja dicuci dengan bersih menggunakan</p>									

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			sabun sampai bersih, dibilas dan dikeringkan									
3	PENCEGAHAN KONTAMINASI SILANG	<ul style="list-style-type: none"> - Desain tata letak dapat mencegah kontaminasi silang - Ruang produksi harus dalam keadaan saniter - Lantai, dinding, dan langit langit harus bersih, tahan air, dan tidak mengembun - Pencahayaan harus memadai - Dapat menghindari kontaminasi kontaminasi terhadap produk - Dirancang dan ditata dengan 	<ul style="list-style-type: none"> - Layout perusahaan dirancang agar tidak terjadi kontaminasi silang - Pemeliharaan kebersihan fasilitas ruang proses seperti dinding, lantai, langit langit, pintu, dan peralatan lainnya dirancang untuk dapat melindungi dari kontaminasi silang - Pemberian bak cuci kaki pada pintu masuk dan pintu keluar dengan kandungan kaporit 100-200 ppm - Memiliki ruang 	QC / Staf SSOP	Konstruksi bangunan, desain tata letak	Pengalaman visual dan pengamatan	QC / Staf SSOP	Setiap hari	Pada ruang proses	Meninjau catatan harian SSOP secara Berkala	<ul style="list-style-type: none"> - Seluruh konstruksi bangunan sesuai dengan persyaratan standar - Peralatan harus dipastikan bersih - Memasang curtain - Membersihkan dinding, lantai dan langit langit setiap hari dibagi tiap bagian bagian 	Laporan harian SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENAN GGUN G JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGA IMAN A	SIAPA	KAPAN	DIMA NA			
		<p>kontruksi yang baik agar proses pengolahan dilakukan dengan saniter, cepat, dan tepat</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mencegah kontaminasi produk dari lingkungan, peralatan dan karyawan 	<p>khusus dalam penyimpanan bahan kimia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keranjang dibedakan warna untuk setiap tahap proses produksi - Ruang proses harus cukup untuk melakukan kegiatan produksi dengan keadaan highienis - Dapat menghindari kontaminasi terhadap hasil produk akhir dengan produk hasil samping ataupun limbah - Pemisahan ruang yang bersih dan ruang yang kotor - Karyawan harus menggunakan perlengkapan 									

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENAN GGUN G JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGA IMAN A	SIAPA	KAPAN	DIMA NA			
			<p>yang lengkap dan tidak boleh kurang satupun</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pembatasan keluar masuk karyawan di ruang proses - Pintu dipasang curtain - Lingkungan dan area perusahaan terbuat dari bahan yang bersih dan mudah dibersihkan - Penggunaan sarung tangan - Penataa diagram alir agar tidak terdapat pertemuan barang bersih dan barang kotor - Cuci tangan setiap 30 menit sekali 									
4	PEMELIHAR AAN	Memastikan tingkat higiene	- Menyediakan fasilitas toilet yang	QC / Staf	Keber sihan	Peng eceka	QC / staf	Setiap hari	Pada ruang	Meninjau catatan	Dilakukan pembersihan	Laporan harian

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
	FASILITAS SANITASI, PENCUCI TANGAN, DAN TOILET	karyawan dan mencegah kontaminasi silang	<p>mencukup dan sesuai dengan jumlah karyawan</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fasilitas toilet dibuat memenuhi standard yaitu toilet tidak boleh langsung berhubungan dengan ruang produksi, dilengkapi ventilasi, penerangan yang cukup, pasokan air, sabun cair, serta alat pengering - Menyediakan fasilitas cuci tangan dengan jumlah yang cukup serta memenuhi standar - Fasilitas pencuci tangan terbuat dari bahan stainless 	SSOP	toilet, tempat cuci tangan	visual dan pengamatan langsung	SSOP		proses ,toilet, dan fasilitas cuci tangan	harian SSOP	<p>fasilitas dan pengecekan fasilitas toilet, pencuci tangan dan lainnya</p> <p>Dilakukan perbaikan jika fasilitas cuci tangan atau toilet jika teradi kerusakan</p>	SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			steel – Fasilitas cuci tangan harus berada pada toilet, pintu masuk, dan pintu keluar serta di dalam ruang proses									
5.	PROTEKSI DARI BAHAN BAHAN KONTAMINASI	Melindungi produk dari bahan-bahan yang mungkin menjadi sumber kontaminasi	– Melakukan pembersihan pada gudang – Melakukan pencegahan kelembaban dengan memasang exhaustan – Semua bahan pengemas yang digunakan sudah diklasifikasi menurut jenis dan di beri label yang jelas agar tidak ada kesalahan dalam penggunaannya	QC / Staf SSOP	Bahan bahan kontaminasi Ruang penyimpanan bahan pengemas Ruang	Cek secara visual dan pengamatan	QC / Staf SSOP	Setiap hari	Di ruang produksi Ruang gudang penyimpanan bahan pengemas Ruang	– Pengecekan secara berkala kondisi gudang – Meninjau catatan SSOP harian	– Dilakukan pemusnahan jika bahan sudah tidak layak digunakan – Perbaikan blower atau aliran udara – Pemberian label pada bahan-bahan yang akan digunakan	Form harian SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENAN GGUN G JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGA IMAN A	SIAPA	KAPAN	DIMA NA			
			<ul style="list-style-type: none"> - Hanya karyawan tertentu yang mempunyai akses ke tempat penyimpanan bahan pengemas - Cara penggunaan bahan pengemas harus sesuai dengan spesifikasi - Label bahan kimia harus memuat label yang elas berisi tentang informasi, nama bahan, petunjuk pemakaian dan penyimpanan - Pemisahan ruang Penyimpanan bahan kimia dan ruang penyimpanan bahan pengemas 		g penyi mpan an bahan kimia					penyi mpana n bahan kimia		
6	SYARAT LABEL DAN	- Menjamin bahwa	- Penggunaan bahan kimia	QC / Staf	Keber sihan	Peng ecka	QC / Staf	Setiap hari	Ruang penyi	Review catatan dan	Bahan pengemas	Form harian

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
	PENYIMPANAN BAHAN KIMIA	pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan kimia adalah untuk memproteksi produk dari kontaminasi silang	dikontrol langsung oleh bagian yang sudah ditunjuk serta pencantuman daya pakainya <ul style="list-style-type: none"> - Penyimpanan dilakukan dengan pengelompokan sesuai dengan jenis dan identitas yang mudah dibaca (mapping area) - Menjaga ruang penyimpanan dalam keadaan bersih dan kering - Pelabelan harus jelas, mudah dibaca, permanen, dan memiliki warning allergen - Pengawasan dan pemeriksaan label dilakukan selama menerima 	SSOP	ruang penyimpanan dan label pada bahan kimia dan bahan pengemas	secara visual	SSOP		tempat penyimpanan bahan kimia dan gudang penyimpanan bahan pengemas	pengecekan bahan pengemas secara periodic	yang rusak atau tidak sesuai dengan spesifikasi produk harus digani dan tidak digunakan	SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			label, pengepakan material dan selama digunakan – Ika terdapat kesalahan pada iner mc segera dilakukan perubahan									
7	PENGAWASAN KONDISI KESEHATAN DAN KEBERSIHAN KARYAWAN	Mencegah kontaminasi produk dari karyawan selain itu juga untuk memantau kesehatan karyawan	<ul style="list-style-type: none"> – Melakukan pengecekan kesehatan dan kebersihan karyawan sebelum masuk ruang produksi – Karyawan yang sakit dilarang mengikuti proses produksi – Pengecekan kesehatan karyawan setiap 1 tahun sekali dengan melampirkan foto rontegen bagian dada 	QC / Staf SSOP	Kesehatan dan kebersihan karyawan	Cek medis dan screening	QC / Staf SSOP	Setiap hari Setaun sekali	Pintu masuk ruang proses Klinik terdekat Surat keterangan sehat atau medical check up	<ul style="list-style-type: none"> – Karyawan yang sakit mendapatkan pertolongan pertama dan pergi ke rumah sakit untuk perawatan yang lebih lanjut – Karyawan yang sakit diarahkan untuk pulang – Karyawan yang 	Form harian SSOP	

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			<ul style="list-style-type: none"> - Karyawan yang masuk ruang proses tidak boleh menggunakan make up dan perhiasan - Tidak boleh merokok dan minum alkohol di area perusahaan - Karyawan menggunakan APD yang bersih dan lengkap - Tidak boleh memanjangkan rambut untuk laki-laki dan tidak boleh memelihara kuku - Tidak boleh memiliki penyakit kulit 								memiliki riwayat penyakit berbahaya dikeluarkan dari perusahaan (TBC, Penyakit Kulit, covid 19, hepatitis)	
8	Pengendalian binatang pengganggu	Mengontrol lingkungan yang kondusif terhadap binatang dan	- Pemasangan curtain disetiap pintu masuk dan pintu keluar	QC	Binatang pengganggu	Pengecekan jebak	QC / Staf SSOP	Setiap hari	Pintu masuk dan ruang	Pengecekan penggunaan trap atau trap	- Mengganti curtain apabila sudah	Form harian SSOP

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
		pemusnahan binatang pengganggu	<ul style="list-style-type: none"> - Pemasangan insect killer yang strategis di area proses - Ventilasi udara dipasang penghalang agar tidak ada hewan masuk - Ruang produksi mampu untuk melindungi produk - Pemasangan trap untuk binatang pengerat - Penyemprotan bahan kimia disekeliling pabrik untuk menghilangkan hama - Sistem pembuangan air di dalam ruang proses harus tertutup dan menggunakan 			an binatang Pengecekan secara visual			proses		<ul style="list-style-type: none"> rusak - Mencuci curtain jika sudah kotor - Tidak terdapat toleransi jika terdapat hama di ruang proses - Mengganti insect killer apabila sudah rusak - Mengganti apabila penghalang ventilasi sudah rusak - Mengganti trap apabila 	

No	TAHAPAN PROSES	PERSYARATAN PERUSAHAAN	PROSEDUR	PENANGGUNG JAWAB	MONITORING					VERIFIKASI	TINDAKAN PERBAIKAN	CATATAN
					APA	BAGAIMANA	SIAPA	KAPAN	DIMANA			
			bahan stainless Steel – Limbah padat hasil proses produksi secepatnya dikeluarkan dari ruang proses untuk menghindari hama pengganggu yang mencium bau dari limbah padat.								sudah rusak – Setiap temuan hama dibersihkan	