

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Ikan merupakan salah satu bahan pangan yang memiliki kandungan gizi tinggi yang diperlukan dalam tubuh. Salah satu ikan yang paling sering dijadikan sebagai bahan baku pangan adalah ikan tuna. Ikan tuna (*Thunnus sp.*) merupakan hasil perikanan yang mempunyai nilai ekonomis penting baik sebagai komoditi ekspor maupun sebagai konsumsi lokal. Ikan tuna (*Thunnus sp.*) adalah jenis ikan dengan kandungan protein yang tinggi dan lemak yang rendah. Ikan tuna (*Thunnus sp.*) adalah jenis ikan dengan kandungan protein yang tinggi dan lemak rendah. Ikan tuna (*Thunnus sp.*) mengandung protein antara 22,6 -26,2g/100 g daging, lemak antara 0,2 –2,7 g/100 g daging (Hadinoto & Idrus, 2018).

PT. Dempo Andalas Samudera adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembekuan ikan tuna dikota padang yang terletak di komplek Pelabuhan Perikanan Samudera (PPS) Bungus dengan luas lahan 6.700 m². PT. Dempo Andalas Samudera adalah salah satu perusahaan di Sumatera Barat yang mengekspor ikan tuna dalam bentuk fillet dengan Negara tujuan Miami dan Jepang (Wellyalina, 2013). Produk di PT. Dempo Andalas Samudera terdiri dari berbagai macam jenis bentuk ikan tuna beku seperti tuna steak, poke, medallion dan saku. PT. Dempo Andalas Samudera di dirikan pada tahun 2007 hingga sekarang dan telah membuktikan mampu memproduksi produk tuna loin saku beku sebagai salah satu komoditas ekspor Indonesia. Hal ini menunjukan bahwa PT. Dempo Andalas Samudera telah mampu menghasilkan produk tuna saku beku yang telah memenuhi standar ekspor, seperti saat ini telah berhasil mengekspor ke Jepang. Prestasi ini diperoleh karna perusahaan dimaksud telah berhasil menerapkan manajemen produksi dan manajemen mutu keamanan pangan yang berdasarkan HACCP dan SKP dengan baik, yang dibuktikan telah dapat sertifikat HACCP dan SKP pada tahun 2021.

Bahan baku perikanan merupakan produk pangan yang bersifat sangat peka terhadap bahaya mikrobiologi, dan sangat mudah terkontaminasi oleh mikroorganisme patogen sehingga diperlukan penanganan dan sanitasi yang baik

untuk mencegah resiko ini. Cara penanganan dan pengolahan yang baik yaitu dengan penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) berjalan sesuai prosedurnya. Oleh karna itu penulis tertarik untuk melaksanakan praktik di PT. Dempo Andalas Samudera Sumatera Barat dibidang proses produksi dan penerapan menejemen mutu keamanan pangan. Adapun judul laporan kerja pratik akhir ini penulis tertarik memilih judul: “*Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) Pada Pengolahan Tuna Saku Beku (Thunnus albacares) Di PT. Dempo Andalas Samudera Sumatera Barat.*”

1.2 Tujuan

Tujuan pelaksanaan Kerja Praktik Akhir adalah sebagai berikut:

1. Untuk dapat mengetahui dan melakukan proses produksi pada pengolahan Tuna Saku Beku (*Thunnus albacares*) di PT. Dempo Andalas Samudera Sumatera Barat.
2. Untuk dapat mengetahui sejauh mana penerapan GMP dan SSOP pada produk Tuna Saku Beku (*Thunnus albacares*) di PT. Dempo Andalas Samudera Sumatera Barat.

1.3 Manfaat

Mafaat Pelaksanaan Kerja Praktik Akhir adalah dapat meningkatkan pengetahuan dan menambah wawasan mengenai proses produksi pada pengolahan Tuna Saku Beku (*Thunnus albacares*) dan penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procudure* (SSOP).

BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Klasifikasi dan Morfologi Ikan Tuna (*Thunnus Sp*)

Ikan Tuna merupakan ikan ekonomis penting dalam perdagangan perikanan dunia dan termasuk ke dalam golongan ikan pelagis yaitu ikan yang hidup tidak jauh dari permukaan air. Ikan tuna merupakan perenang cepat yang berada pada perairan epipelagis (>500 m) serta dapat berenang sejauh 55 km setiap hari. Daging ikan tuna berwarna merah muda sampai merah tua, karena otot ikan tuna lebih banyak mengandung mioglobin daripada ikan lainnya (Sika,2017).

Ikan tuna sirip kuning memiliki istilah *Thunnus albacares* berdasarkan Collette dan Nauren (1983) dalam Kantun (2012), klasifikasi ikan tuna sirip kuning adalah sebagai berikut:

Kingdom	: Animalia
Phylum	: Chordata
Sub Phylum	: Vertebrata
Class	: Pisces
Sub Class	: Teloistei
Ordo	: Perciformes
Sub Ordo	: Scombroidei
Family	: Scombridae
Genus	: <i>Thunnus</i>
Spesies	: <i>Thunnus albacares</i>



Gambar 1. Ikan Tuna

Sumber : Google Foto, 2022

2.2 Komposisi Kimia Ikan

Ikan Tuna merupakan jenis ikan yang mengandung lemak rendah (kurang dari 5 %) dan protein yang sangat tinggi (lebih dari 20%). Komposisi gizi ikan tuna bervariasi tergantung dari spesies, jenis, umur, musim, laju metabolisme, aktivitas pergerakan dan tingkat kematangan gonad (Wahyuni, 2011) Komposisi kimia tuna ditunjukkan pada tabel dibawah:

Tabel 1. Komposisi kimia ikan tuna

Komponen	Komposisi Kimia (g/100g) Madidihang	Tuna Sirip Biru
Air	74,0±0,28	70,1±1,98
Protein	23,2±1,34	25,5±4,03
Lemak	2,4±1,41	21,1±0,92
Karbohidrat	1,0±1,27	0,9±1,13
Abu	1,3±0,14	1,4±0,21

Sumber: Wahyuni(2011)

2.3 Proses Pembekuan Ikan

Penanganan dan pengolahan ikan Tuna Loin berdasarkan ketentuan SNI 01-4104.3-2006 meliputi :

1. Penerimaan bahan baku

Bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik oleh QC, agar dapat diketahui mutunya. Bahan baku kemudian ditangani secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu, ukuran dan jenis.

2. Penyiangan atau tanpa penyiangan

Apabila ikan yang diterima masih dalam keadaan utuh, ikan disiangi dengan cara membuang kepala dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter sehingga tidak menyebabkan pencemaran pada tahap berikutnya dengan suhu pusat produk maksimal 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan ikan yang bersih, tanpa kepala dan isi perut serta mengurangi kontaminasi bakteri patogen.

3. Pencucian

Ikan dicuci dengan hati-hati menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk maksimal 4,4°C. Tujuannya untuk menghilangkan sisa kotoran dan darah yang menempel di tubuh ikan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen. yang

4. Pembuatan loin

Pembuatan loin dilakukan dengan cara membelah ikan menjadi empat bagian secara membujur. Proses pembuatan loin dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu pusat produk 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan bentuk loin yang sesuai dengan ukuran yang ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.

5. Pengulitan dan perapihan

Tulang, daging merah dan kulit yang ada pada loin dibuang hingga bersih. Pengulitan dan perapihan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu produk 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan loin yang rapi dan bebas dari tulang, daging merah dan kulit serta terhindar dari kontaminasi bakteri patogen.

6. Sortasi mutu

Sortasi mutu dilakukan dengan memeriksa loin apakah masih terdapat tulang, duri, daging merah dan kulit secara manual. Sortasi dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan loin dengan mutu yang baik dan serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.

7. Pembungkusan

Loin yang sudah rapih selanjutnya dikemas dalam plastik secara individual vakum dan tidak vakum secara cepat. Proses pembungkusan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal 4,4°C. Tujuannya untuk mendapatkan loin dalam kemasan yang sempurna dan terhindar dari kontaminasi bakteri patogen.

8. Pembekuan

Loin yang sudah dibungkus kemudian dibekukan dengan alat pembeku (*freezer*) seperti ABF, CPF, Brain hingga suhu pusat ikan mencapai maksimal -

18°C dalam waktu maksimal 4 jam. Tujuannya untuk membekukan produk hingga mencapai suhu pusat maksimal -18°C secara cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk.

9. Penimbangan

Loin ditimbang satu per satu dengan menggunakan timbangan yang sudah dikalibrasi. Penimbangan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18°C. Tujuannya untuk mendapatkan berat loin yang sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.

10. Pengepakan

Loin yang telah dilepaskan dari pan pembeku, kemudian dikemas dengan plastik dan dimasukkan dalam master karton secara cepat, cermat dan saniter. Tujuannya untuk melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi dan penyimpanan serta sesuai dengan label.

11. Pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis, pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk. Bahan kemasan untuk tuna loin beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku. Setiap kemasan produk tuna loin beku yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut : jenis produk; berat bersih produk; nama dan alamat lengkap unit pengolahan secara lengkap; bila ada bahan tambahan lain diberi keterangan bahan tersebut; tanggal, bulan dan tahun produksi; tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa.

12. Penyimpanan

Penyimpanan tuna loin beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimal -25°C dengan fluktuasi suhu maksimal $\pm 2^\circ\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.

2.4 *Good Manufacturing Practice (GMP)*

Good Manufacturing Practice (GMP) merupakan pedoman cara berproduksi pangan yang bertujuan supaya produsen pangan memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah ditentukan untuk menghasilkan produk pangan yang bermutu dan aman dikonsumsi sesuai dengan tuntutan konsumen (Amelia, 2018) Ruang lingkup GMP sesuai dengan PERMEN KP no. 17/PERMEN-KP/2019 yang harus diterapkan di sebuah unit pengolahan seperti:

- a. Seleksi bahan baku
- b. Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan
- c. Penanganan dan penggunaan bahan tambahan, bahan penolong dan bahan kimia
- d. Pengemasan
- e. penyimpanan

2.5 *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) merupakan suatu prosedur untuk memelihara kondisi sanitasi yang umumnya berhubungan dengan seluruh fasilitas produksi atau area perusahaan dan tidak terbatas pada tahapan tertentu (Amelia, 2018). SSOP memiliki 8 kunci sesuai dengan PERMEN KP no. 17/PERMEN-KP/2019 yang harus diterapkan di sebuah unit pengolahan seperti:

- a. Keamanan air dan es
- b. Kondisi kebersihan permukaan peralatan yang kontak dengan produk.
- c. Pencegahan kontaminasi silang
- d. Pemeliharaan fasilitas pencucian tangan, sanitasi dan toilet
- e. Proteksi dari bahan-bahan kontaminan
- f. Pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan kimia
- g. Pengawasan kondisi kesehatan dan kebersihan karyawan
- h. Pengendalian binatang pengganggu

BAB 3. METODOLOGI

3.1 Waktu dan Tempat

Pelaksanaan Kerja Praktik Akhir (KPA) Taruna/i Politeknik Kelautan dan perikanan Dumai Program Studi Pengolahan Hasil Laut (PHL) Semester V dilaksanakan selama 5 bulan pada tanggal 03 Januari s/d 10 Juni 2022 di PT. Dempo Andalas Samudra yang terletak di Komplek PPS bungus, Jln. Raya Padang Painan KM.16 PT.Dempo, Kota Padang Teluk kabung, Sumatera Barat

3.2 Alat

Alat yang dilakukan dalam Kerja Praktek Akhir (KPA) adalah sebagai berikut :

Tabel 2. Peralatan dalam kegiatan KPA

No.	Peralatan	Fungsi
1.	Alat Tulis	Mencatat data
2.	Buku Tulis	Mengumpulkan hasil pengamatan selama praktik
3.	Handphone	Sebagai alat dokumentasi

Sumber : Kerja Praktik Akhir, 2022

3.3 Jenis Data

Adapun data yang digunakan dalam Kerja Praktik Akhir (KPA) adalah sebagai berikut:

- a. Data kualitatif merupakan data yang disajikan dalam bentuk kata verbal bukan dalam bentuk angka. Data kualitatif dalam penelitian yaitu gambar umum objek penelitian, meliputi sejarah singkat perusahaan, letak geografis perusahaan, visi dan misi, serta struktur organisasi.
- b. Data kuantitatif adalah jenis data yang dapat diukur atau dihitung secara langsung yang berupa informasi atau penjelasan yang dinyatakan dengan bilangan atau berbentuk angka. Dalam hal ini data kuantitatif yang diperlukan adalah jumlah karyawan, jumlah sarana dan prasarana.

3.3.1 Teknik Pengumpulan data

Teknik pengumpulan data yang akan dilakukan pada Kerja Praktik Akhir (KPA) antara lain sebagai berikut:

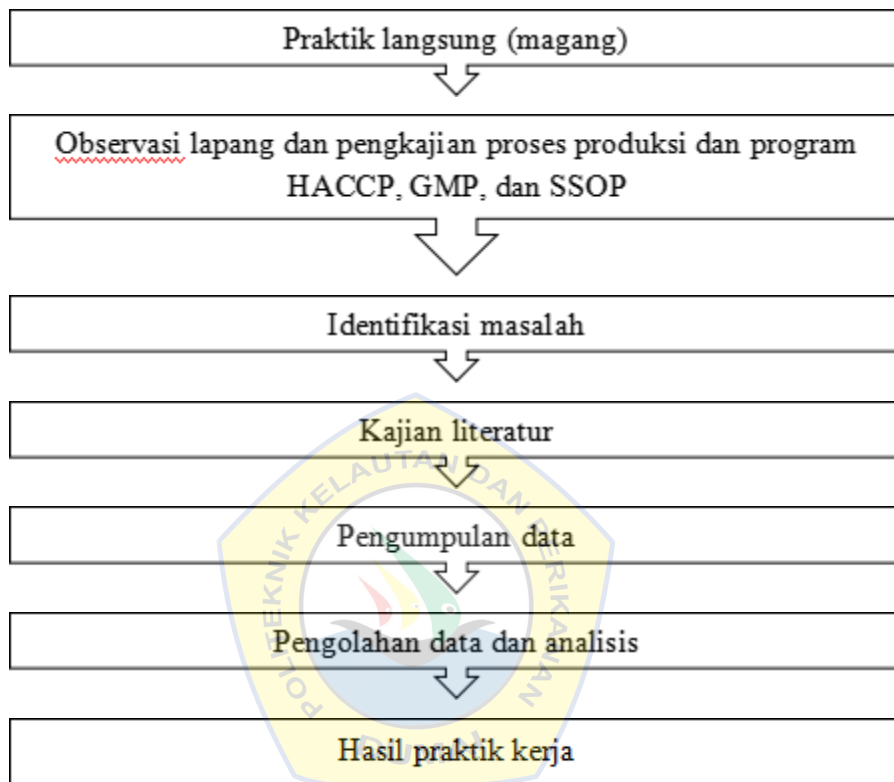
1. Observasi yaitu mendapatkan data dengan cara pengamatan dan pencatatan terhadap objek yang diteliti. Observasi yang dilakukan pada praktik kerja akhir ini akan dilakukan dengan mengikuti kegiatan proses produksi tuna loin.
2. Wawancara yaitu mendapatkan data dengan cara tatap muka dan tanya jawab kepada karyawan. Wawancara yang akan dilakukan dengan cara tanya jawab sambil bertatap muka mengenai sejarah berdirinya pabrik, struktur organisasi, tenaga kerja, proses produksi.
3. Studi Literatur yaitu sebagai data pendorong dalam pembuatan proposal dengan cara studi pustaka mengenai topik judul proposal
4. Dokumentasi yaitu mendapatkan data yang diperoleh dokumen yang ada atau catatan yang tersimpan

Sumber data yang digunakan pada Kerja Praktik Akhir (KPA) antara lain sebagai berikut :

1. Data Primer adalah Data yang diambil langsung tanpa perantara. Data primer dapat berupa pendapat secara individu atau kelompok, observasi terhadap suatu benda, kejadian atau kegiatan.
2. Data Sekunder diperoleh secara tidak langsung dari objek penelitian yang bersifat publik. Dan bisa diperoleh dari perusahaan (sumber internal), ataupun dari berbagai situs internet.

3.4 Prosedur Kerja

Prosedur kerja adalah suatu rangkaian kegiatan yang saling berhubungan dan memiliki urutan tahap demi tahap untuk mencapai suatu tujuan. Prosedur kerja pelaksanaan Kerja Praktek Akhir (KPA) adalah sebagai berikut.



Gambar 2. Prosedur Kerja
Sumber : Kerja Praktik Akhir, 2022