

makna dalam suatu topik tertentu dan dengan wawancara, peneliti akan mengetahui hal-hal yang lebih mendalam lebih mendalam tentang partisipan dalam menginterpretasikan situasi dan fenomena yang terjadi tidak mungkin bisa ditemukan melalui observasi.

- d. Studi literatur adalah melakukan study pustaka yang berkaitan dengan topik KPA.

3.5 Prosedur Kerja

Prosedur kerja adalah suatu rangkaian dari tata kerja yang saling berhubungan satu dengan yang lain dimana terlihat adanya suatu urutan tahap demi dan jalan yang harus ditempuh dalam rangka menyelesaikan suatu bidang tugas (Lopo, 2012). Prosedur Kerja Praktik Akhir (KPA) yang dilakukan terdapat pada gambar 3.



Gambar 3. Prosedur kerja

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Keadaan Umum Perusahaan

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Perikanan Gabion No. 8 Sumatera Utara. PT. Putri Indah dibangun pada tahun 2007 dan mulai beroperasi pada tahun 2008, perusahaan ini bergerak dibidang pengolahan hasil perikanan yaitu demersal, ikan mata besar, ikan kambing-kambing, ikan layur, ikan kuring, ikan perak, dan ikan pasir, serta pembekuan cephalopoda seperti pembekuan cumi-cumi, gurita dan sotong. PT. Putri Indah melakukan penanganan hasil perikanan dengan menggunakan teknik Contat Plate Freezer untuk membekukan ikan. Perusahaan ini memiliki 4 mobil pick up, 4 truck, 1 mobil pribadi, dan 8 kapal, namun perusahaan ini tidak memiliki container pribadi. Bahan baku yang didapat PT. Putri Indah berasal dari hasil tangkap nelayan sekitar yaitu Sibolga, Batu Bara, Aceh, dan Belawan. Berikut adalah informasi mengenai PT. Putri Indah :

Nama perusahaan : PT. Putri Indah
Alamat perusahaan : JL. Komplek Pelabuhan Perikanan Samudra
Belawan, Gabion No. 8 Medan Belawan,
Sumatera Utara, Indonesia
Nomer telpon : 62-61-6944430
Faksimili : 62-61-6944430
Email : ptputriindah@yahoo.com
Nomor registrasi : -Nomor SK : 6112/12/SKP/BK/II/2017
-Nomor HACCP :193/SM/HACCP/PB/06/17

4.1.2 Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah gambaran skematis tentang hubungan antara orang-orang yang berbeda dalam suatu organisasi. Struktur organisasi merupakan bagian penting dalam pelaksanaa suatu perusahaan, dimana masing-masing komponen memiliki tugas, wewenang dan tanggung jawab yang berbeda namun satu tujuan yang sama yaitu meningkatkan daya saingsuatu perusahaan sebagai perusahaan bergerak dalam bidang pengolahan perikana. Dengan adanya struktur

organisasi yang baik, akan mudah bagi pemimpin untuk mengendalikan aktivitas perusahaan yang dilakukan oleh para anggota organisasi dibawah tingkatannya serta menyediakan jalur komunikasi dan pelaporan hasil-hasil kegiatan yang jelas bagi setiap organisasi dalam melaksanakan tugasnya.

- *Direktur* : merumuskan kebijakan umum dan peraturan-peraturan perusahaan, mengambil keputusan penting yang berkaitan dengan jalannya perusahaan sesuai dengan rencana dan kebijakan yang telah ditetapkan.
- *Kepala produksi* : menyusun jadwal produksi, bertanggung jawab penuh atas kegiatan produksi yang berlangsung serta mutu dari produk serta mengawasi seluruh kegiatan produksi.
- *Quality Control* : bertanggung jawab menjamin kualitas bahan baku sesuai standar dan menjamin seluruh aktivitas produksi serta produk yang sesuai dengan standard.
- *Mechanical* : mengawasi pemeliharaan terhadap seluruh pralatan dan fasilitas perusahaan.
- *Accounting* : mengelola administrasi kantor dan sebagai media untuk membangun komunikasi dan koordinasi antara karyawan dan perusahaan.
- *Supervisor produksi* : membantu kepala produksi dalam mengontrol berjalannya proses produksi.
- *Assisten Quality Control* : membantu QC dalam melaksanakan tugas.
- *Marketing* : penanggung jawab kegiatan distribusi pemasaran.

4.1.3 Lokasi Perusahaan

PT. Putri Indah memiliki luas lahan sekitas 100m² dan berada dalam kawasan Pelabuhan Perikanan Samudra Belawan, posisi PT. Putri Indah berada tepat didepan kantor PPS Belawan dan dekat dengan Koprasi Unit Daerah (KUD) dibagian belakang. Perusahaan ini berada ±300m. Untuk dari pintu masuk utama PPS Belawan dan jarak dengan dermaga sekitar ±300m. untuk mencapai kota Belawan, dibutuhkan waktu kira-kira 30 menit dari PT. Putri Indah.

4.1.4 Ketenagakerjaan

Tingkat pendidikan Karyawan di PT. Putri Indah rata-rata memiliki pendidikan akhir SD – SMP, Sedangkan yang tamat SMA hanya beberapa orang. Pendidikan untuk para staff minimal D3 dengan jurusan sesuai posisi masing-masing. Tenaga kerja yang di miliki PT. Putri Indah merupakan tenaga kerja yang berada di daerah sekitar Belawan. Untuk peraturan jam kerja karyawan di PT. Putri Indah ditentukan oleh manager perusahaan, berikut jam kerja di PT. Putri Indah yang telah ditetapkan :

Tabel 3. Peraturan Jam Kerja Karyawan.

Hari	Jam Datang	Jam Keluar
Senin – Kamis	09.00 – 13.00	17.00
Jum'at	09.00 – 12.00	17.00
Sabtu – Minggu	09.00 – 13.00	17.00
Hari Besar	Libur	Libur

Sumber : PT. Putri Indah

Peraturan diatas sesuai ketentuan perusahaan akan tetapi peraturan ini bisa berubah apabila bahan baku melimpah dan jam istirahat akan dihitung pada saat satu jam dari istirahat dimulai. Jika ada karyawan yang tidak mematuhi peraturan akan ditegur sebanyak tiga kali dan apabila masih melanggar akan dikenakan sanksi berupa pemotongan gaji atau denda berupa uang.

4.1.5 Fasilitas Perusahaan

PT. Putri Indah memiliki fasilitas yang mendukung kelancaran proses produksi. Fasilitas yang dimiliki adalah sebagai berikut :

1. Fasilitas bangunan, Untuk membantu atau mendukung proses penanganan PT. Putri Indah memiliki beberapa fasilitas seperti, ruang staff, ruang ganti pakaian, toilet, ruang cuci tangan, ruang air bersih, pos satpam dan 2 ruang produksi. Bangunan ini memiliki 2 lantai, lantai pertama yaitu ruang penerimaan bahan baku, ruang produksi, sedangkan lantai kedua merupakan kantor seluruh staff seperti staff QC (*Quality Control*) dan staff admin.

2. Fasilitas produksi, Fasilitas produksi yang diperlukan untuk membantu dalam proses penanganan bahan baku di PT. Putri Indah adalah :
 - a. *Chill box* berisi es curah campuran garam digunakan untuk menaruh bahan baku sementara saat bahan baku masih dalam jumlah sedikit.
 - b. Meja sortir digunakan sebagai tempat untuk menyortir dan membersihkan bahan baku.
 - c. *Tag* digunakan sebagai tempat meletakkan ikan yang telah disortir.
 - d. Timbangan digunakan untuk menimbang berat bahan baku dan menyamakan dengan kapasitas 1 kotak MC (*Master Carton*) untuk ikan kambing-kambing yang akan dibekukan.
 - e. *Contact Plate Freezer* digunakan untuk menaruh ikan kambing-kambing yang akan dibekukan. Pembekuan dilakukan selama 5-6 jam.
 - f. *Ice Flake Maker* digunakan untuk membuat sendiri es curah yang akan digunakan untuk mendinginkan bahan baku untuk sementara.
 - g. *Tag* digunakan sebagai tempat meletakkan ikan yang telah disortir.
 - h. *Long Pan* digunakan sebagai tempat penyusunan ikan yang akan dibekukan menggunakan alat *Contact Plate Freezer*.
 - i. *Cold storage* digunakan untuk menyimpan ikan yang telah dibekukan.
 - j. Anteroom digunakan sebagai perantara antar cold storage dengan truk angkutan agar bahan baku yang akan dipindahkan ke truk tidak mengalami koagulasi atau penurunan suhu secara drastis
 - k. Plastik PE (*Polyethylene*) digunakan sebagai kemasan primer ikan layur beku.
 - l. *Master Carton* (MC) digunakan sebagai kemasan sekunder untuk melindungi ikan kambing-kambing beku ketika didalam *cold storage* dan proses penjualan.
 - m. *Hand lift* digunakan untuk membantu memindahkan bahan-bahan selama proses produksi.
3. Fasilitas penyiapan bahan baku
 - a. *Chill box* berisi es curah campuran garam digunakan untuk menaruh bahan baku sementara saat bahan baku masih dalam jumlah sedikit.

- b. Meja sortir sebagai tempat untuk menyortir dan membersihkan bahan baku.
 - c. *Tag* digunakan sebagai tempat meletakkan iakan yang sudah disortir.
 - d. Keranjang besar digunakan untuk meletakkan ikan yang sudah disiangi.
4. Fasilitas saat penanganan
- a. Timbangan digunakan untuk menimbang berat bahan baku dan menyamakan dengan kapasitas 1 kotak MC (*Master Carton*) yang akan dibekukan.
 - b. *Pan* digunakan sebagai tempat penyusunan ikan yang akan dibekukan menggunakan *Contact Plate Frezer*.
 - c. *Tag* digunakan sebagai tempat meletakkan ikan yang telah disortir.
 - d. *Ice Flake Maker* digunakan untuk membuat sendiri es curah yang akan digunakan untuk mendinginkan bahan baku untuk sementara.
 - e. *Air Blast Freezer* digunakan untuk membekukan bahan baku dalam jumlah yang sangat banyak, alat ini sangat jarang digunakan.
 - f. *Contact Plate Frezer* digunakan untuk membekukan bahan baku tahap awal sebelum dikirim ke produsen. Pembekuan dilakukan selama ± 4 jam.
 - g. Plastik PP digunakan sebagai kemasan primer produk beku.
 - h. *Master carton* (MC) digunakan sebagai kemasan sekunder untuk melindungi produk beku ketika didalam cold storage dan proses penjualan,
5. Fasilitas saat pemasaran
- a. Plastik LDPE digunakan sebagai kemasan primer ikan kambing-kambing beku (*Aluterus Monoceros*).
 - b. Karton digunakan sebagai kemasan sekunder untuk melindungi ikan kambing-kambing (*Aluterus monoceros*) beku ketika didalam cold storage dan proses penjualan.
 - c. *Cold storage* digunakan untuk penyimpanan bahan baku yang belum antar atau dijemput produsen.
 - d. *Anteroom* digunakan sebagai perantara antara *cold storage* dengan truk angkutan agar bahan baku yang akan dipindahkan tidak mengalami koagulasi atau penurunan suhu secara drastis.
 - e. *Hand lift* digunakan untuk membantu memindahkan bahan-bahan-selama

proses produksi.

- f. *Container* digunakan untuk penyimpanan produk saat pemasaran guna untuk menjaga mutu pada produk agar tidak mengalami penurunan mutu.
6. Seragam kerja karyawan
 - a. Sarung tangan digunakan untuk karyawan perusahaan agar mencegah kontaminasi.
 - b. Sepatu bot digunakan sebagai alas kaki untuk keamanan karyawan.
 - c. *Affrond* digunakan ketika proses produksi yang berguna untuk melindungi pakaian karyawan dari percikan air.
 - d. Masker digunakan untuk melindungi organ pernapasan karyawan.
 - e. *Hair net* digunakan sebagai penutup kepala.

4.2 Proses Pembekuan Ikan Kambing-kambing

4.2.1 Deskripsi Produk Ikan Kambing-kambing (*Aluterus monoceros*)

Produk ikan kambing-kambing beku yang dihasilkan PT. Putri Indah salah satunya ialah bentuk WGGGS (*Whole gilled gutted scaled*) dengan perlakuan pembuangan kulit, kepala dan isi perut dan selanjutnya di bekukan menggunakan mesin CPF (*Contact plate reezer*) dengan kapasitas 1 ton. Ikan kambing-kambing (*Aluterus monoceros*) dari size 10-300 gr di buang kulit dan kepalanya karena ikan ini cepat mengalami penurunan mutu, daging yang lembek dan berbau tidak spesifik di bandingkan dengan ikan yang size 300-1000 gr tidak mudah mengalami pembusukan karena ukuran ikan yang lebih besar dan daging ikan yang masih segar, padat, akan tetapi harga pembekuan ikan tanpa kepala dan kulit lebih mahal di bandingkan ikan yang masih utuh atau *whole*. Bahan baku ini dikemas dengan *box* yang berisolasi, di simpan dalam *cold stroge* bersuhu -20°C dan produk ini mampu bertahan lebih kurang 18 bulan dalam penyimpanan. Cara pengemasan adalah dengan cara produk di bungkus satu persatu menggunakan plastik, dan dimasukkan kedalam master carton dengan label yang meliputi tipe produk, ukuran (*size*), berat produk, kode produk dan nama perusahaan. Produk ini biasanya di ekspor ke negara China dan Vietnam.



Gambar 4. Produk ikan kambing-kambing (*Aluterus monoceros*)

Sumber : PT. Putri Indah

Tabel 4. Deskripsi Produk Ikan kambing-kambing

Nama produk	<i>Frozen fish</i>
Nama spesies	<i>Aluterus monoceros</i>
Tahapan proses	Proses pembekuan ikan kambing-kambing (<i>Aluterus monoceros</i>) meliputi penerimaan bahan baku, penimbangan I, Sortir I, Penyiangan <i>size</i> 10-300 gr, Pencucian, sortir <i>size</i> 300-1000 gr, Penimbangan II, penyusunan, pembekuan, glazing, packing, penyimpanan, pemuatan.
Kemasan	Kemasan sekunder : <i>master carton</i>
Produk akhir	Ikan kambing-kambing beku
Daya awet	Produk dapat bertahan selama 20 bulan
Tujuan ekspor	China
Spesifikasi label	Tipe produk, tingkatan mutu <i>grade</i> , jenis, tanggal produksi, tahun kadaluarsa, alamat negara asal, nama <i>brand</i> , kode produksi, dan berat produksi
Sasaran konsumen	Untuk semua usia kecuali penderita alergi

Sumber : PT. Putri Indah

4.2.2 Penanganan Bahan Baku

Bahan baku adalah salah satu faktor yang menentukan kualitas produk yang akan dihasilkan. Bahan baku ikan kambing-kambing diperoleh dari Belawan, Aceh, Sibolga, dan Batu Bara. Ikan kambing-kambing yang diperoleh dari supplier adalah ikan yang didatangkan dengan mobil pick up menggunakan chill box pengangkut hasil tangkapan ikan. Bahan baku yang digunakan adalah ikan-ikan yang berkenampakan baik. *Chill box* ikan dari agen telah diberi es curah disesuaikan dengan ikan yang digunakan. Bahan baku ikan layur ditempatkan dalam *chill box*. Tiap *chill box* berisi 20-30 kg dan ditambahkan es curah seperlunya. Bahan baku dari ruang penerimaan dibutuhkan sesuai dengan standar pabrik yaitu berkualitas baik dan berkenampakan yang baik.

4.2.3 Bahan Pembantu Proses

- Air

Bahan pembantu dan bahan tambahan yang digunakan dalam pengolahan harus tidak merusak, mengubah komposisi dan sifat khas dari ikan. Pengawasan terhadap air yang dipakai untuk kegiatan unit pengolahan harus memenuhi persyaratan air minum. Air yang digunakan untuk proses produksi di PT Putri Indah berasal dari air yang berstandar air minum yang berasal dari sehingga aman untuk produk. Air yang digunakan berasal dari air ozon (O³) dan sumur bor. Air yang digunakan untuk pencucian produk adalah air ozon (O³). Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawas kualitas air minum (SNI 01-4104.3-2006)

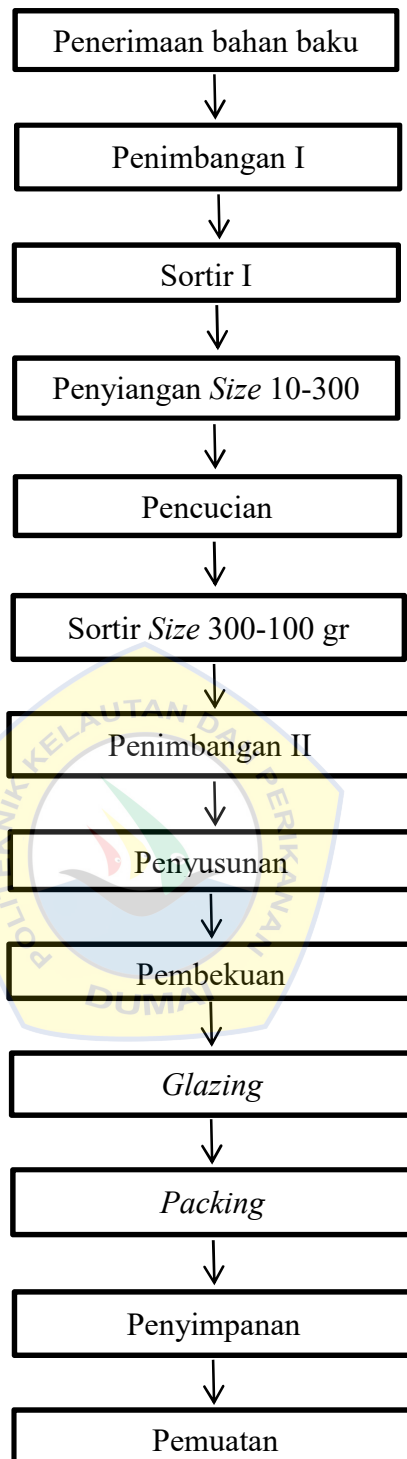
- Es

Es adalah bahan penyelamat mutu produk industri pengolahan perikanan, banyaknya es yang digunakan akan sangat tergantung pada kecepatan pengolahan. Bahan baku es yang di gunakan perusahaan di buat sendiri oleh perusahaan yang memenuhi standart persyaratan air minum. Es yang digunakan untuk proses pembekuan adalah es curah yang di hancurkan dengan menggunakan mesin penghancur es yaitu *ice flake maker* yang di gunakan untuk proses rantai dingin berlangsungnya proses pengolahan. Es yang digunakan dibuat dari air yang memenuhi persyaratan sesuai SNI 7968:2014, Es untuk penanganan ikan bagian

1: Spesifikasi. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan ditempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi . Es yang dipakai harus memenuhi persyaratan sesuai SNI 7968: 2014. Dalam penggunaannya, es harus ditangani dan dismpn ditempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi. Penilaian mjt u es berdasrkan kejernihannya.



4.3 Diagram Alur Proses Pembekuan Ikan Kambing-kambing



Gambar 5. Alur proses ikan kambing-kambing (*Aluterus monoceros*)

Sumber : PT. Putri Indah

4.3.1 Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku yang diterima dalam keadaan segar dan sesuai standar perusahaan. Bahan baku yang di dapat PT. Putri Indah berasal dari hasil tangkap nelayan sekitar yaitu Sibolga, Batu Bara, Aceh, dan Belawan. Transportasi yang digunakan menggunakan mobil *truck* yang dikemas dalam *fiber*, berbagai jenis bahan baku yang diterima salah satunya ialah ikan kambing-kambing (*Aluterus monocerus*). Bahan baku yang sudah datang harus segera dibongkar, dan ditimbang untuk menjaga mutu dan kesegaran ikan dilakukan dengan sistem rantai dingin . Bahan baku yang diterima segera dilakukan penambahan es. Bahan baku yang diterima lalu disimpan dengan menggunakan *chill box* yang merupakan wadah penyimpanan bahan baku. Bahan baku yang tidak selesai diproses pada hari itu atau yang datang terlambat diluar jam kerja akan dilakukan penampungan. Bahan baku akan ditampung secara hati-hati, cepat, serta dijaga suhu bahan baku tersebut. Bahan baku yang diterima harus dalam kondisi standar perusahaan dan harus bebas bahaya fisik, biologis dan kimiawi.

Proses penerimaan bahan baku yang diterapkan di PT. Putri Indah telah sesuai dengan SNI 2696:2013, yaitu mendapatkan bahan baku sesuai spesifikasi, dan ditangani secara tepat, cermat, saniter sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar dalam kondisi dingin, potensi bahaya ketidakamanan bahan baku karena kontaminasi kimia, mikrobiologi dan fisik. Serta potensi cacat mutu tidak sesuai dengan persyaratan mutu yang berlaku.



Gambar 6. Penerimaan bahan baku

Sumber : PT. Putri Indah

4.3.2 Penimbangan I

Bahan baku diterima diruangan penerimaan bahan baku, selanjutnya bahan baku ditimbang menggunakan timbangan manual untuk mengetahui total berat bahan baku tersebut. Proses penimbangan dilakukan oleh karyawan penerimaan bahan baku. Penimbangan dilakukan dengan cepat dan hati-hati agar tidak terjadi kesalahan dan tetap melakukan sistem rantai dingin dengan cara mempertahankan suhu bahan baku maksimal 5°C. Jika tahap ini telah selesai, ruangan penerimaan bahan baku akan langsung dibersihkan oleh karyawan menggunakan air bersih.

Menurut SNI 2696:2013, pada proses penimbangan kontaminasi bakteri patogen karena kesalahan penanganan, kemuduran mutu karena kesalahan penanganan, mendapatkan berat ikan sesuai spesifikasi, dan bahan baku ditimbang sesuai spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin.



Gambar 7. Penimbangan I

Sumber : PT. Putri Indah

4.3.3 Sortir I

Ikan yang sudah ditimbang kemudian diletakan ditempat penyortiran. Adapun tujuan dari penyortiran yaitu memilih ikan yang bermutu baik untuk dibekukan. Pada tahap ini ikan yang *size* 10-300 gr akan di potong oleh karyawan borongan, dan *size* 300-1000 gr akan langsung di susun. Sebelum penyortiran QC akan mengecek meja dan perawalatan penyortiran dalam keadaan bersih agar tidak terjadi kontaminasi silang.