

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Ikan tuna (*Thunnus albacares*) adalah jenis ikan yang mengandung protein tinggi dan kadar lemak yang rendah. Kandungan protein yang terdapat dalam ikan tuna berkisar 22,6-26,2g/100g daging, sedangkan lemak yang terdapat pada ikan tuna adalah 0,2-2,7g/100g daging (Hadinoto dan Idrus, 2018). Ikan tuna termasuk dalam keluarga *scombroidae*, tubuhnya berbentuk cerutu, memiliki dua sirip punggung, memiliki jari-jari tambahan (*finlet*) dibelakang sirip punggung dan sirip dubur (Mukhtar, 2011).

Ikan tuna menjadi komoditas yang cukup digemari masyarakat. Indonesia sebagai negara yang memiliki hasil perikanan yang melimpah mengeksport hasil perikanan ke berbagai negara. Ekspor ikan segar/beku hasil tangkap pada tahun 2020-2021 terjadi kenaikan dari 35.896,2 menjadi 37.371,5 ton (BPS, 2021). Salah satu upaya untuk menjaga mutu pada produk tuna beku yaitu dengan melaksanakan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP).

Perusahaan pembekuan tuna PT. Winson Prima Sejahtera di bidang perikanan yaitu tuna loin. Perusahaan tersebut telah memenuhi standar GMP (*Good Manufacturing Practices*) dan SSOP (*Standar Sanitation Operating Procedure*). Program kelayakan dasar dalam industri pembekuan diperlukan untuk menjamin keamanan pangan yaitu prosedur operasi standar *sanitasi* (*Sanitation Standard Operating Procedure/SSOP*) dan cara produk makanan yang baik (*Good Manufacturing Practices/GMP*).

Good Manufacturing Practices (GMP) adalah persyaratan dasar yang semestinya dipenuhi oleh suatu perusahaan yang ingin menghasilkan pangan yang bermutu aman secara konsisten. Persyaratan tersebut mencakup persyaratan produksi, lokasi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi dan karyawan. Tujuan penelitian ini dapat mengetahui proses pembekuan ikan tuna di PT. Winson Prima Sejahtera dan penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*) dan SSOP (*Standard Sanitation Operating Procedure*).

Penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*) dan SSOP (*Standard Sanitation Operating Procedure*) pada perusahaan di PT. Winson Prima Sejahtera perlu dibandingkan dengan Peraturan Menteri Kelautan Dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 17/PERMEN-KP/2019 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan Terkait Pedoman Penerapan Cara pengolahan yang baik.

Selama ini belum ada kajian terkait dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP) dengan pedoman Peraturan Menteri Kelautan Dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 17/PERMEN-KP/2019 sehingga perlu dilakukan kajian untuk dapat loin di PT. Winson Prima Sejahtera dan mengetahui penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Standard Sanitation Operating Procedure* (SSOP).

Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) adalah prosedur pelaksanaan sanitasi yang harus dipenuhi oleh suatu unit pengolahan ikan untuk mencegah terjadinya kontaminasi terhadap produk yang diolah (Winarno, 2011). Di PT. Winson Prima Sejahtera perlu diterapkan SSOP yang baik dan benar yang sesuai dengan pedoman Peraturan Menteri Kelautan Dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 17/PERMEN-KP/2019.

1.2 Tujuan

Tujuan dari Kerja Praktek Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui proses pembekuan ikan tuna di PT. Winson prima Sejahtera
2. Mengetahui penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)
3. Mengetahui penerapan *Standard Sanitation Operating Procedure* (SSOP)

1.3 Manfaat

Manfaat dari Kerja Praktek Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis, manfaat di lakukan Kerja Praktek Akhir ini adalah untk mendapatkan pengetahuan dan keterampilan mengenai proses pembekuan ikan tuna di PT. Winson Prima Sejahtera
2. Bagi pembaca, agar laporan Kerja Praktek Akhir ini dapat dijadikan acuan yang berarti serta sumber inspirasi yang bermanfaat di kemudian hari.
3. Bagi PT. Winson Prima Ssejahtera, Laporan Kerja Praktek Akhir ini di harapkan dapat menjadi masukan yang berarti untuk memperbaiki kinerja perusahaan dan menguraikan sejumlah permasalahan yang belum di ketahui selama ini.
4. Bagi masyarakat, agar dapat mengenalkan Taruna/i pada lingkungan kerja di dunia industri dan usaha.



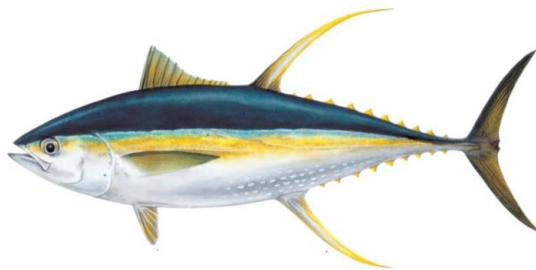
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Ikan Tuna

Ikan tuna sirip kuning (*Thunnus albacares*) ialah ikan pelagis yang menyukai perairan Samudera di atas lapisan termoklin serta memiliki perilaku yang menyukai dan berasosiasi dengan benda mengapung di perairan (Nurdin, 2017). Ikan tuna memiliki kandungan protein tinggi, berkisar antara 22,6 – 26,2 g/100g daging dan lemak yang rendah berkisar antara 0,2 – 2,7 g/100g daging. Selain itu, ikan tuna juga mengandung mineral, vitamin A, dan vitamin B (Hadinoto dan Idrus, 2018). Kandungan protein yang tinggi ini dapat mencerdaskan anak, dan dapat dikonsumsi oleh semua kalangan.

Klasifikasi ikan tuna menurut Zahro (2015), adalah sebagai berikut:

Kingdom : Animalia
Filum : *Chordata*
Kelas : *Pisces*
Sub kelas : *Teleostei*
Ordo : *Perciformes*
Sub Ordo : *Scombridae*
Gebus : *Thunnus*
Spesies : *Thunnus albacares*



Gambar 1. Ikan Tuna

Sumber : <https://images.app.goo.gl>

2.1.1 Komposisi Gizi Ikan Tuna

Gizi merupakan ikatan kimia yang dibutuhkan oleh tubuh untuk melakukan fungsinya dalam menghasilkan energi, membangun dan memelihara serta memperbaiki jaringan pada tubuh. Kandungan gizi ikan tuna bervariasi tergantung spesies, jenis, umur, musim, laju metabolisme, aktifitas pergerakan, musim dan tingkat kematangan (Wahyuni, 2011 dalam Hadinoto dan Idrus, 2018).

Tabel 1. Komposisi gizi ikan tuna sirip kuning per 100g daging.

Komposisi	Satuan	Jenis <i>Yellowfin</i>
Kadar air	G	71
Protein	G	23
Total lemak	G	15
Abu	G	1,3
Energi	Kkal	168
Kalsium	Mg	16
Magnesium	Mg	50
Fosfor	Mg	191
Potassium	Mg	444
Sodium	M	37
Seng	Mg	0,52
Tembaga	Mg	0,06
Selenium	µg	0,02

Sumber: (Hadionoto & Idrus, 2018).

2.1.2 Syarat mutu dan keamanan produk

Persyaratan mutu dan keamanan tuna loin beku sesuai SNI 4104 : 2015 Tuna Loin Beku pada Tabel 2.

Tabel 2. Persyaratan mutu dan keamanan tuna loin beku

Parameter uji	Satuan	Persyaratan
a. Sensori	-	Min. 7 (skor 1-9)
b. Kimia		
- Histamin	mg/kg	Maks. 100
c. Cemarkan mikroba		
- ALT		
- <i>Escherichia coli</i>	Koloni/g	Maks. 5.0×10^3
- <i>Salmonella</i>	APM/g	<3
- <i>Vibrio cholerae</i>	Per 25 g	Negatif
- <i>Vibrio parahaemolyticus</i>	Per 25 g	Negatif
- <i>Staphylococcus aureus</i>	APM/g	<3
- <i>Staphylococcus aureus</i>	Konoli/g	Maks. 1×10^3
d. Cemarkan logam		Maks. 1,0
- Arsen (As)	mg/kg	Maks. 0,1
- Kadmium (Cd)	mg/kg	Maks. 1,0
- Merkuri (Hg)	mg/kg	Maks. 40,0
- Timah (Sn)	mg/kg	Maks. 0,3
- Timbal (Pb)	mg/kg	Maks. 0,3
e. Fisik		
- Suhu pusat	°C	Maks. -18

CATATAN * Bila diperlukan

Sumber: SNI 4104-2015 Tuna Loin Beku

2.1.3 Proses Pembekuan Ikan Tuna

Proses pengolahan ikan tuna saku beku, mengacu pada SNI 4104-2015, Tuna Loin Masak Beku adalah sebagai berikut:

- 1) Penerimaan bahan baku
 - a) Potensi bahaya: histamin, kontaminasi kimia, mikrobiologi, dan benda asing
 - b) Potensi cacat mutu: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan
 - c) Tujuan: mendapatkan bahan baku sesuai spesifikasi
 - d) Petunjuk: bahan baku yang di terima di unit pengolahan diuji secara organoleptik dan ditangani secara cepat, cermat dan saniter sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar

- 2) Pelelehan
 - a) Potensi bahaya: histamin, kontaminasi kimia, mikrobiologi dan benda asing
 - b) Potensi cacat mutu: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan

- c) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bersih sesuai spesifikasi
 - d) Petunjuk: tuna yang diterima di unit pengolahan di uji secara sensori dan ditangani secara cepat, cermat dan saniter sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar.
- 3) Pencucian
- a. Potensi bahaya: histamin, kontaminasi patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene dan kemunduran mutu.
 - b. Potensi cacat mutu: kontaminasi benda asing, daging rusak dan tidak bersih karena kesalahan penanganan.
 - c. Tujuan: menghilangkan sisa kotoran dan darah yang menempel di tubuh ikan
 - d. Petunjuk: ikan dicuci dengan hati-hati menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter
- 4) Penyiangan
- a. Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
 - b. Potensi cacat mutu: kontaminasi benda asing, daging rusak dan tidak bersih karena kesalahan penanganan.
 - c. Tujuan: mendapatkan tuna yang bersih tanpa kepala dan isi perut serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen.
 - d. Petunjuk: ikan disaingi dengan cara membuang kepala dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter. Ikan yang telah disaingi di cuci dengan hati-hati menggunakan air bersih dingin mengalir
- 5) Pembuatan loin
- a. Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen
 - b. Potensi cacat mutu: kerusakan fisik karena kesalahan penanganan
 - c. Tujuan: mendapatkan bentuk loin sesuai dengan ukuran yang ditentukan
 - d. Petunjuk: pembuatan loin dilakukan dengan cara membelah ikan menjadi empat bagian secara membujur. Proses pembuatan loin dilakukan secara cepat, cermat dan saniter
- 6) Pengulitan dan perapihan
- a. Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, terdapat tulang, daging hitam dan kulit

- b. Potensi cacat mutu: kerusakan fisik karena kesalahan penanganan
 - c. Tujuan: mendapatkan loin yang rapi dan bebas dari tulang, daging hitam dan kulit
 - d. Petunjuk: tulang, daging ikan dan kulit yang ada pada loin dibuang hingga bersih. Pengulitan dan perapihan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter
- 7) Sortasi mutu
- a. Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen, terdapat daging hitam, tulang, duri dan kulit
 - b. Potensi cacat mutu: kerusakan fisik karena kesalahan penanganan
 - c. Tujuan: mendapatkan produk yang sesuai spesifikasi
 - d. Petunjuk: memisahkan loin berdasarkan mutu. Sortasi mutu dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter.
- 8) Pembungkusan (*wrapping*) dan penimbangan 1
- a. Potensi bahaya: pembungkusan kurang sempurna dan kontaminasi bakteri patogen
 - b. Potensi cacat mutu: kerusakan fisik karena kesalahan penanganan
 - c. Tujuan: memasukan loin kedalam kemasan sesuai dengan berat yang ditentukan serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen
 - d. Petunjuk: loin yang sudah rapi selanjutnya dikemas dalam plastik *vacuum* dan tidak *vacuum* secara cepat dan ditimbang sesuai dengan berat yang ditentukan. Pembungkusan dan penimbangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter.
- 9) Pendeteksi logam
- a. Potensi bahaya: produk tercemar oleh benda asing (logam)
 - b. Potensi cacat mutu: -
 - c. Tujuan: mendapatkan loin yang bebas dari cemaran benda asing (logam)
 - d. Petunjuk: produk dilewatkan ke dalam *metal detector* sesuai spesimennya. Pendeteksi dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter.

10) Pembekuan

- a. Potensi bahaya: pertumbuhan bakteri patogen dan kehilangan cairan (driplos) karena pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*)
- b. Potensi cacat mutu: terbentuknya honeycomb karena pembekuan tidak sempurna (*partial freezing*)
- c. Tujuan: membekukan produk sehingga mencapai suhu pusat maksimal -18°C secara cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk
- d. Petunjuk: loin yang sudah dibungkus kemudian dibekukan hingga suhu pusat ikan mencapai maksimum -18°C

11) Penimbangan 2

- a. Potensi bahaya: kemunduran mutu, kekurangan berat dan kontaminasi bakteri patogen
- b. Potensi cacat mutu: penurunan suhu produk
- c. Tujuan: mendapatkan berat loin yang sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen
- d. Petunjuk: loin beku ditimbang satu persatu dengan menggunakan timbangan yang sudah dikalibrasi. Penimbangan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimum -18°C

12). Pengemasan dan pelabelan

- a. Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen
- b. Potensi cacat mutu: penurunan mutu karena kemasan tidak sesuai dengan spesifikasi
- c. Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi dan penyimpanan, memberi identitas produk dan memudahkan pengangkutan ke tempat tujuan
- d. Petunjuk: produk loin dimasukkan kedalam kemasan karton sesuai label secara cepat, cermat dan saniter

13). Penyimpanan beku

- a. Potensi bahaya: pertumbuhan bakteri patogen dan kehilangan cairan (driplos) karena fluktuasi suhu penyimpanan
- b. Potensi cacat mutu: terbentuknya honecomb karena fluktuasi suhu

penyimpanan

- c. Tujuan: mempertahankan suhu pusat di produk maksimum -18°C
- d. Petujuk: produk disusun secara rapi di dalam gudang penyimpanan beku (*cold storage*) dan suhu produk dipertahankan stabil maksimum -18°C dengan sistem penyimpanan *Firs In Firs Out* (FIFO) sehingga memudahkan pembongkaran

2.2 Pengertian *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Good Manufacturing Practices (GMP) merupakan suatu pedoman persyaratan minimum yang menjelaskan bagaimana cara memproduksi makanan agar aman, bermutu, dan layak untuk dikonsumsi dan berisi penjelasan tentang persyaratan minimum dalam pengolahan yang harus dipenuhi (Pragana, 2010). Aspek keamanan produk perikanan adalah bagian dari keseluruhan mutu produk perikanan yang bersifat wajib. Masalah keracunan dan kontaminasi pada produk perikanan menjadi perhatian konsumen di seluruh dunia, sehingga masalah mutu dan keamanan produk perikanan menjadi sesuatu yang tidak bisa di negosiasi. Cara pengolahan ikan yang baik *Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan persyaratan utama bagi suatu industri pengolahan ikan Berdasarkan Peraturan Menteri Kelautan Dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 17/PERMEN-KP/2019 Tentang Penerapan Cara Pengolahan Ikan Yang Baik.

Selain memperhatikan bahan baku dan proses, perlu diperhatikan juga pengendalian sarana produksi yang baik sesuai dengan persyaratan keamanan pangan yang berlaku. Pengendalian sarana dilakukan di setiap tahap produksi sebagai bagian dari tindakan pencegahan, pengendalian dan jaminan mutu produk hasil proses (Lisyanti, 2008). Penerapan GMP dalam suatu proses pengolahan sangat penting agar dihasilkan produk yang memenuhi persyaratan dan aman dikonsumsi.

2.2.1 Tujuan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Penerapan GMP pada industri pangan dapat meningkatkan kepercayaan konsumen bahwa produk yang dihasilkan telah sesuai dengan standar higienitas yang ditentukan. Menurut Handari (2015), GMP memiliki tujuan dalam menunjang produksi yang baik, antara lain:

1. Menghasilkan pangan olahan yang bermutu, aman untuk dikonsumsi dan sesuai dengan tuntutan konsumen.
2. Mendorong industri pengolahan pangan agar bertanggung jawab terhadap mutu dan keamanan produk yang dihasilkan.
3. Meningkatkan daya saing industri pengolahan pangan.
4. Meningkatkan produktifitas dan efisiensi industri pengolahan pangan.

2.2.2 Manfaat Good Manufacturing Practice (GMP)

Good Manufacturing Practice (GMP) berisi penjelasan tentang persyaratan minimum dan pengolahan umum yang harus dipenuhi dalam penanganan bahan pangan di seluruh mata rantai pengolahan dari mulai bahan baku sampai produk akhir. Menurut Marcellino (2017), dari penerapan GMP tersebut dapat diperoleh manfaat bagi industri pangan tersebut antara lain:

1. Meningkatkan kualitas dan keamanan pangan.
2. Meningkatkan kepercayaan dalam keamanan produk dan produksi.
3. Mengurangi kerugian dan pemborosan.
4. Menjamin efisiensi penerapan HACCP.
5. Memenuhi persyaratan peraturan/spesifikasi/standar.
6. Meningkatkan image dan kompetensi perusahaan/organisasi
7. Meningkatkan kesempatan perusahaan/organisasi untuk memasuki pasar global mel
8. alui produk/kemasan yang bebas bahan beracun (kimia, fisika, dan biologi)
9. Meningkatkan wawasan dan pengetahuan terhadap produk.
10. Menjadi pendukung dari penerapan sistem manajemen mutu

2.2.3 Penerapan Cara Pengolahan Ikan Yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) pada Unit Pengolahan Ikan

Pada Penerapan Cara Pengolahan Ikan Yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) pada Unit Pengolahan Ikan menurut Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia Nomor.17/PERMEN-KP/2019 adalah sebagai berikut:

1. Seleksi bahan baku
 - a. Sumber bahan baku berasal dari perairan yang tidak tercemar atau dibandingkan dengan hasil pengujian.

- b. Tidak berasal dari jenis ikan yang dilarang.
 - c. Bebas dari bahaya biologi, kimia dan fisik
 - d. Memenuhi persyaratan mutu sesuai peruntukannya dengan mengutamakan penggunaan bahan baku yang berasal dari produksi perikanan dalam negeri baik dari ikan hasil tangkapan maupun pembudidayaan ikan yang terjamin ketelusurannya.
 - e. Pengangkutan Bahan baku menggunakan alat angkut yang memenuhi persyaratan.
 - f. Dilengkapi dengan catatan atau informasi yang terkait dengan penelusuran dan monitoring.
 - g. Dilakukan dengan cepat, saniter, terlindungi dan mencegah kontaminasi.
2. Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan
- a. Memperhatikan waktu, kecepatan dan suhu.
 - b. Menggunakan teknologi sesuai dengan prinsip penanganan ikan dan pengolahan ikan.
 - c. Memperhatikan jenis produk dan peruntukannya serta sesuai spesifikasi produk yang dipersyaratkan.
 - d. Menggunakan bangunan yang memiliki fasilitas sesuai persyaratan. Bangunan dalam UPI yaitu lokasi dan Bangunan UPI, pintu masuk, lantai, dinding, langit-langit/atap, jendela dan bagian yang dapat dibuka, ventilasi, penerangan, saluran pembuangan, instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL).
3. Penanganan Dan Penggunaan Bahan Tambahan, Bahan Penolong, Dan Bahan Kimia
- a. Bahan tambahan dan bahan kimia yang diizinkan
 - b. Bahan penolong sesuai persyaratan dan prosedur
 - c. Bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia tidak merugikan atau membahayakan kesehatan manusia dan memenuhi standar mutu.
 - d. Bahan penolong berasal dari sumber yang tidak tercemar
4. Pengemasan

- a. Dilakukan pada tempat yang hygiene untuk menghindari kontaminasi pada hasil perikanan
 - b. Bahan kemasan melindungi dan mempertahankan mutu dari pengaruh luar dan tidak menjadi sumber kontaminasi.
5. Penyimpanan
- a. Suhu dan kondisi penyimpanan dipertahankan sesuai dengan karakteristik produk perikanan
 - b. Bahan dan hasil produksi disimpan secara terpisah
 - c. Tempat atau lokasi penyimpanan bersih, bebas dari serangga, pengerat dan bebas dari binatang lain
 - d. Bahan dan hasil produksi diberi tanda dan ditempatkan secara jelas
 - e. Pada tempat penyimpanan atau tata letak memungkinkan *first in first out*.
 - f. Penyimpanan menggunakan sistem ketelusuran
 - g. Pemeliharaan tempat penyimpanan harus dilakukan secara berkelanjutan
 - h. Dilakukan pengawasan secara pribadi.

2.3 Pengertian *Sanitation Standart Operating Procedur* (SSOP)

SSOP (*Sanitation Standart Operating Procedure*) adalah prosudure untuk memelihara kondisi sanitasi/kebersihan UPI yang berhubungan dengan seluruh fasilitas produk yang dihasilkan memenuhi persyaratan mutu dan keamanan. Tujuan SSOP yaitu menjamin bahwa prosedur dan proses sanitasi dapat secara efisien mengendalikan bahaya keamanan dan produk perikanan. Dalam prosedur pelaksanaan SSOP (*Sanitation Standart Operating Procedure*) terdapat 8 kunci pokok persyaratan sanitasi Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia Nomor 17/PERMEN-KP/2019 tentang Cara Pengolahan Ikan Yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi, Pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1), diantaranya :

1. Keamanan air dan es
2. Kondisi alat dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan

3. Pencegahan kontaminasi silang
4. Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi dan toilet
5. Proteksi dari bahan-bahan kontaminan
6. Pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan toksin yang benar
7. Pengawasan kondisi kesehatan personil
8. Pengendalian pest

2.3.2 Persyaratan umum Penerapan *Sanitation Standart Operating Procedure* (SSOP)

Prosedur Operasi Standar Sanitasi yang diterapkan dengan baik menyediakan dasar bagi implementasi *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) yang detektif. Untuk itu, rencana program Prosedur Operasi Standar Sanitasi harus dibuat dalam rangka:

1. Menjelaskan prosedur sanitasi
2. Memberikan jadwal sanitasi
3. Memberikan landasan untuk dilakukan kegiatan monitoring secara rutin
4. Mendorong perencanaan untuk menjamin pelaksanaan tindakan koreksi dilaksanakan dengan baik
5. Mengidentifikasi *trend* dan mencegah terjadinya kembali
6. Menjamin setiap orang dari tingkat manajemen hingga karyawan UPI mengerti sanitasi
7. Memberikan materi yang konsisten untuk pelatihan karyawan.

BAB III. METODOLOGI

3.1 Waktu dan tempat

Kerja Praktek Akhir (KPA) dilakukan dimulai dari tanggal 2 Januari s/d 10 juni 2022. Tempat pelaksanaan adalah di PT. Winson Prima Sejahtera yang terletak di JL. Pulau solor II No. 11/12, Sampali, Kec. Percut Sei Tuan, KabupatenSumatera Utara di Kawasan Industri Medan, Sumatera Utara.



Gambar 2. PT. Winson Prima Sejahtera
Sumber: Google Map

3.2 Alat dan Bahan

Peralatan yang digunakan dalam penyusunan laporan Kerja Praktek Akhir adalah pena, kuesioner, kamera. Bahan yang digunakan adalah ikan segar, produk akhir yaitu berupa ikan tuna loin. Bahan pembantu yang digunakan adalah air dan es yang memenuhi standar air minum.

3.3 Metode

Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Untuk mencapai tujuan yang diperlukan dibutuhkan metode yang relevan untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Pada metode ini yaitu metode kuantitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada *filsafat positivism*, digunakan meneliti pada populasi atau sample tertentu, teknik pengambilan sample pada umumnya dilakukan secara random (Sugiyono, 2016).

3.4 Teknik Pengumpulan

Data Teknik pengumpulan data yang akan dilakukan pada Kerja Praktik Akhir antara lain sebagai berikut:

1. Observasi

Menurut Sugiyono (2017), observasi sebagai teknik pengumpulan data yang mempunyai ciri spesifik bila dibandingkan dengan teknik lainnya. Observasi dilakukan dengan melihat langsung dilapangan misalnya kondisi ruang kerja dan lingkungan kerja yang dapat digunakan untuk menentukan faktor layak yang didukung dengan adanya wawancara dan kuisisioner.

2. Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2018), dokumentasi adalah suatu cara yang digunakan untuk memperoleh data dan informasi dalam bentuk buku, arsip, dokumen, tulisan angka dan gambar yang berupa laporan serta keterangan yang dapat mendukung penelitian. Dokumentasi merupakan sebuah cara yang dilakukan untuk mendapatkan data pada saat melakukan praktik.

3. Studi Literatur

Studi literatur adalah serangkaian kegiatan yang berkenan dalam metode pengumpulan data pustaka, membaca dan mencatat, serta mengolah bahan penelitian. Menurut Daniel dan Warsiah (2009), studi literatur merupakan penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan mengumpulkan sejumlah buku-buku, majalah yang berkaitan dengan masalah dan tujuan penelitian.

3.5 Pengolahan data dan analisis data

Pengolahan data dilakukan terhadap data kuantitatif dan data kualitatif yang telah dikumpulkan melalui teknik pengolahan data yaitu:

- a. *Tabulating*

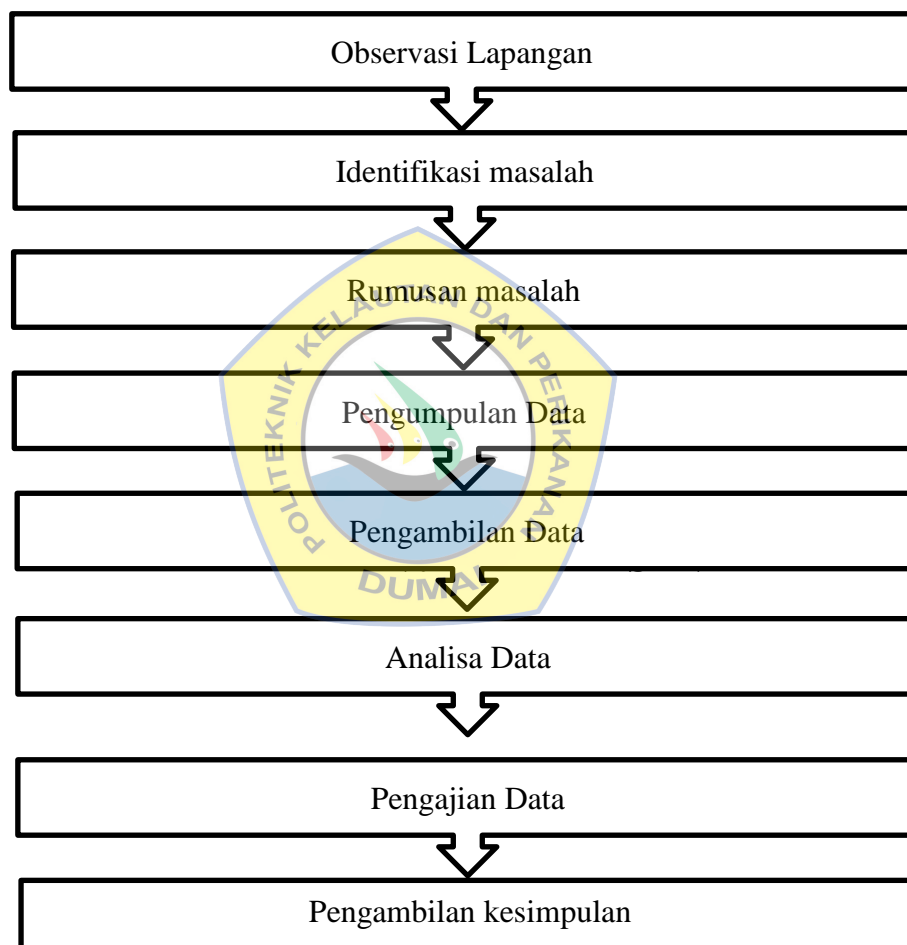
Tabulating adalah pengelompokan data sehingga akan mempermudah analisa selanjutnya. Pengelompokan data ini berupa tabel. Pentabulasian data berdasarkan data kuantitatif berupa angka misalnya jumlah bahan baku, jumlah pekerja, pengukuran suhu, pengukuran waktu. Sedangkan data kualitatif yang meliputi serangkaian obeservasi yang terdapat dalam sampel yang

kemungkinannya tidak dapat dinyatakan dalam angka-angka.

b. Editing

Editing yaitu pemeriksaan data yang terkumpul secara seksama. Catatan dalam mengedit data, apakah sudah lengkap, apakah tulisan sudah jelas untuk dibaca, apakah semua catatan dapat dipahami, apakah data sudah konsisten dan apa ada data yang tidak sesuai.

3.6 Prosedur Kerja



Gambar 3. Diagram Alir Prosedur Kerja