

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Ikan merupakan salah satu bahan pangan hewani yang sangat mudah rusak karena adanya kandungan gizi serta kadar air yang tinggi yaitu sebesar 70-80% sehingga mudah dimanfaatkan oleh mikroorganisme pembusuk untuk beraktivitas (Muchtadi dan Sugiyono, 1992). Penurunan mutu ikan juga dapat disebabkan karena tingginya pH akhir daging ikan yang berkisar antara 6,4-6,6 yang disebabkan karena rendahnya cadangan glikogen dalam daging ikan dan hal tersebut dapat mempercepat terjadinya penurunan mutu ikan (Buckle *et al.*, 1985).

Pembekuan ikan merupakan salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk mempertahankan mutu ikan agar ikan tidak mudah mengalami kerusakan, karena pada suhu rendah pertumbuhan mikroorganisme pembusuk dapat terhambat. Produk ikan beku di pasaran hingga saat ini ada yang dijual dalam bentuk ikan utuh, dan ada pula yang diproduksi dalam bentuk ikan *fillet*. *Fillet* ikan merupakan salah satu upaya untuk meningkatkan nilai jual produk ikan beku. *Fillet* ikan merupakan potongan daging ikan yang telah dicabut tulang dan durinya sehingga mudah diolah lebih lanjut dan lebih praktis.

Produk *fillet* ikan umumnya diekspor ke negara-negara Asia serta Uni Eropa. Produk pangan yang akan diekspor harus dapat dijamin kualitasnya agar tidak ditolak oleh negara pengimpor. Berdasarkan data dari FDA (*Food and Drug Administration*) Amerika Serikat, pada bulan September 2011 hingga November 2011 terjadi penurunan kasus penolakan produk perikanan yaitu dari 281 produk, kemudian 230 produk dan terakhir adalah 224 produk perikanan. Produk perikanan dari Indonesia yang ditolak pada bulan September 2011 adalah 7 produk,

kemudian bulan Oktober 2011 adalah 9 produk, dan bulan November 2011 adalah 6 produk (FDA, 2011).

Kasus penolakan produk perikanan ke negara Uni Eropa juga cukup sering terjadi, meskipun hingga saat ini sudah terjadi penurunan kasus penolakan produk tersebut. Menurut data yang diperoleh dari RASFF (*Rapid Alert System for Food and Feed*) Uni Eropa dapat diketahui bahwa pada tahun 2010 Indonesia berada di peringkat ke-18 dengan jumlah kasus penolakan sebanyak 11 kasus. Bila dibandingkan dengan dengan negara lain seperti Cina (34 kasus), Vietnam (25 kasus), Thailand, dan India, maka kasus penolakan produk perikanan Indonesia masih jauh di bawah karena tidak sebanyak negara-negara tersebut (Business News, 2011).

Alasan penolakan sangat beragam mulai dari adanya kotoran (*filthy*), hingga adanya kandungan bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme berbahaya, seperti misalnya *Salmonella* (Luthfiyyah, 2010). Menurut Syamsir (2008), sekitar 80% produk makanan Indonesia yang ditolak di pasar internasional disebabkan oleh faktor kebersihan. Oleh sebab itulah upaya sanitasi sangat perlu dilakukan dalam suatu unit produksi karena sanitasi merupakan salah satu upaya yang dapat diterapkan di setiap industri pangan untuk menjaga higienitas produk.

Sanitasi adalah upaya pengendalian yang terencana terhadap lingkungan produksi, bahan baku, peralatan dan pekerja untuk mencegah pencemaran pada hasil olahan, kerusakan hasil olahan dan terlanggarnya nilai estetika konsumen serta mengusahakan lingkungan kerja yang bersih dan sehat, aman dan nyaman (Kartika, 1991). Secara luas, ilmu sanitasi merupakan penerapan dari prinsip-prinsip yang akan membantu memperbaiki, mempertahankan, atau mengembalikan kesehatan yang baik bagi manusia (Purnawijayanti, 2001).

Sanitasi dalam industri pangan sangat penting dilakukan karena sanitasi bertujuan untuk memastikan produk yang dihasilkan aman untuk dikonsumsi dan memiliki kualitas yang baik pula. Sanitasi merupakan salah satu unsur yang berperan penting dalam upaya mengurangi kerusakan pada bahan pangan akibat pembusukan oleh mikroorganisme, menghindari kemungkinan terjadinya kontaminasi suatu jenis penyakit yang berhubungan dengan bahan pangan, mengurangi perubahan bau dan rasa bahan pangan yang diolah. Sanitasi pada industri pangan perlu diperhatikan baik sebelum proses produksi, selama proses produksi, maupun setelah proses produksi serta pemeliharaan pada saat tidak ada proses produksi.

Sanitasi merupakan salah satu kunci utama agar dapat dihasilkan produk pangan dengan kualitas terjamin dan aman dikonsumsi. Selain itu juga dengan adanya perencanaan unit sanitasi yang baik dapat memperkecil kemungkinan terjadinya penolakan produk perikanan Indonesia pada saat diekspor ke negara lain. Perencanaan dan pelaksanaan unit sanitasi yang baik dalam pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah ini juga didukung karena adanya pengaruh dari kapasitas produksi yang cukup besar yaitu 8.000 kg bahan baku/hari. Kapasitas produksi yang cukup besar akan membutuhkan pekerja dalam jumlah yang besar pula, di mana jumlah pekerja yang dibutuhkan dalam pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah ini adalah 182 orang. Karyawan yang bekerja dalam pabrik tersebut nantinya akan kontak langsung dengan produk, mulai dari penerimaan bahan baku, saat proses *filleting* hingga produk siap diekspor, sehingga produk akan menjadi sangat rawan terkontaminasi meskipun pekerja pabrik telah menggunakan perlengkapan kerjanya secara lengkap.

Perencanaan unit sanitasi yang baik tidak hanya bertujuan agar produk pangan yang dihasilkan berkualitas baik, melainkan juga untuk dapat menjaga kelestarian lingkungan sekitar dan kesehatan para

karyawan di pabrik. Kelestarian lingkungan dapat tetap terjaga dengan baik bila unit sanitasi yang telah direncanakan tersebut dilakukan dengan baik dan sesuai prosedur, sehingga nantinya diharapkan sisa-sisa pencucian atau bahan-bahan desinfektan tidak akan menjadi sumber pencemaran lingkungan yang dapat menyebabkan gangguan kesehatan bagi penduduk di lingkungan sekitar pabrik ataupun bagi habitat perikanan di sungai-sungai tempat mengalirkan air sisa pencucian. Kesehatan para karyawan yang bekerja dalam pabrik juga harus dapat terjaga dengan baik agar tidak menjadi kontaminasi pada produk yang dihasilkan. Hal ini dapat dilakukan dengan merencanakan unit sanitasi yang baik agar kebersihan lingkungan sekitar pabrik dapat terjaga dengan baik sehingga karyawan pabrik dapat bekerja dengan nyaman dan kesehatan karyawan tetap terjaga pula. Perencanaan unit sanitasi yang baik pada pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah dengan kapasitas produksi 8.000 kg bahan baku/hari sangat perlu untuk dilakukan mengingat adanya beberapa alasan mengenai pentingnya perencanaan unit sanitasi ini.

Perencanaan unit sanitasi yang baik diawali adanya komitmen dari pimpinan terlebih dahulu. Pimpinan tersebut akan melakukan perencanaan unit sanitasi yang baik, misalnya dengan adanya perencanaan kegiatan sanitasi yang harus selalu dikontrol, penetapan peraturan-peraturan yang harus ditaati para pekerja, adanya standar unit sanitasi yang harus ditetapkan dengan baik (SSOP), dan lain sebagainya.

Salah satu kegiatan sanitasi yang dapat dilakukan oleh bagian sanitasi meliputi sanitasi bahan baku dan bahan pembantu, sanitasi mesin dan peralatan, sanitasi fasilitas pabrik, sanitasi karyawan, dan lain-lain. Sanitasi karyawan juga sangat penting diperhatikan karena karyawan dapat menjadi sumber kontaminan bagi produk selama proses pengolahan di mana ikan tersebut akan kontak langsung dengan tangan pekerja yang

dapat menjadi sumber kontaminasi mikroorganisme terhadap produk *fillet* ikan kakap merah yang dihasilkan.

Bagian yang bertanggung jawab secara khusus dalam pelaksanaan unit sanitasi yaitu bagian sanitasi yang terletak di bawah tanggung jawab *Quality Assurance Manager*. Total jumlah pekerja yang bekerja di pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah adalah 205 orang, terdiri dari 23 orang bekerja di kantor dan 182 orang bekerja di pabrik. Karyawan yang berkerja dalam bagian unit sanitasi sendiri adalah 7 orang dengan tugasnya masing-masing. Namun dalam pelaksanaannya, tindakan sanitasi harus dilakukan oleh semua karyawan yang bekerja di pabrik.

Pengontrolan unit sanitasi harus dilakukan setiap waktu dan harus dilakukan pencatatan (*check sheet*) dalam setiap pengontrolan tersebut. Dalam perencanaan unit sanitasi juga harus ditetapkan solusi atau tindakan yang harus dilakukan bila terjadi penyimpangan-penyimpangan. Semua hal tersebut perlu dilakukan dan direncanakan dengan baik demi berlangsungnya unit sanitasi yang baik dan agar dapat diketahui kelayakan perencanaan unit sanitasi tersebut dalam pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah.

1.2. Tujuan

Tujuan penulisan makalah ini adalah untuk merencanakan unit sanitasi pabrik pembekuan *fillet* ikan kakap merah dengan kapasitas produksi 8.000 kg bahan baku/hari. Selain itu juga bertujuan untuk mengevaluasi kelayakan rancangan unit sanitasi tersebut baik dari segi teknis maupun ekonomi.