

**PROSES PENGOLAHAN *EBIFURAI*
DI PT. SEKAR KATOKICHI
SIDOARJO**

PRAKTEK KERJA INDUSTRI PENGOLAHAN PANGAN



OLEH:

**LEONY ISTANTO (6103008039)
NOVI LIANA WIJAYA (6103008115)**

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA
SURABAYA
2012**

**LEMBAR PERNYATAN PERSETUJUAN
PUBLIKASI KARYA ILMIAH**

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, kami sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya:

1. Nama : Leony Istanto
NRP : 6103008039
2. Nama : Novi Liana Wijaya
NRP : 6103008115

Menyetujui makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan kami :

Judul:

Proses Pengolahan *Ebifurai* di PT. Sekar Katokichi , Sidoarjo

Untuk dipublikasikan / ditampilkan di internet/ media lain (Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang-Undang Hak Cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan ini kami buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 31 Januari 2012



Leony Istanto Novi Liana Wijaya
NRP: 6103008039 NRP: 6103008115

LEMBAR PENGESAHAN

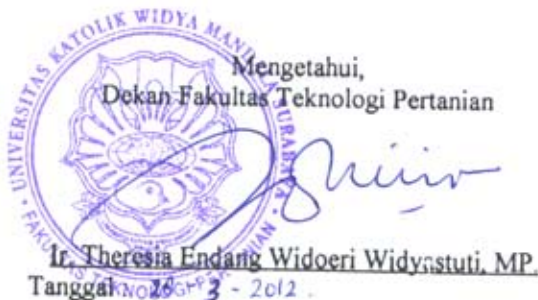
Makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan dengan judul “ **Proses Pengolahan Ebifurai di PT. Sekar Katokichi, Sidoarjo**”, yang diajukan oleh Leony Istanto (6103008039) dan Novi Liana Wijaya (6103008115), telah diujikan pada tanggal 27 Januari 2012 dan dinyatakan lulus oleh Tim Penguji.

Ketua Tim Penguji,



Chatarina Yayuk Trisnawati, STP, MP.
Tanggal :

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknologi Pertanian



Ir. Theresia Endang Widoeri Widyastuti, MP.
Tanggal 26 Januari 2012

LEMBAR PERSETUJUAN

Makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan dengan judul “ Proses Pengolahan *Ebifurai* di PT. Sekar Katokichi, Sidoarjo”, yang diajukan oleh Leony Istanto (6103008039) dan Novi Liana Wijaya (6103008115), telah disetujui oleh Pembimbing.

Pembimbing Lapang,

Dosen Pembimbing,



Anna Frederika

Tanggal: 220312

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end.

Chatarina Yayuk Trisnawati, STP, MP.

Tanggal :

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN KARYA ILMIAH

Dengan ini menyatakan bahwa dalam Makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan kami yang berjudul :

Proses Pengolahan *Ebifurai* di PT Sekar Katokichi Sidoarjo

adalah hasil karya kami sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaandi suatu Perguruan Tinggi dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara nyata tertulis, diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Apabila karya kami tersebut merupakan plagiarisme, maka kami bersedia dikenai sanksi berupa pembatalan kelulusan atau pencabutan gelar, sesuai dengan peraturan yang berlaku (UU RI No 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 25 ayat 2, dan Peraturan Akademik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya Pasal 30 ayat 1 (e) Tahun 2009)

Surabaya, 31 Januari 2012



Leony Istanto
NRP.6103008039



Novi Liana Wijaya
NRP.6103008115

Leony Istanto (6103008039) dan Novi Liana Wijaya (6103008115).
“Proses Pengolahan *Ebifurai* di PT. Sekar Katokichi, Sidoarjo”. Di bawah bimbingan: Chatarina Yayuk Trisnawati, STP., MP.

ABSTRAK

Ebifurai adalah produk pangan berupa udang utuh yang dilapisi dengan *breadcrumb* dan cara penyajiannya dengan digoreng. Industri *ebifurai* memiliki prospek yang baik karena tingginya permintaan ekspor ke Jepang. PT. Sekar Katokichi adalah salah satu perusahaan pangan yang memproduksi *ebifurai* yang berdiri sejak tahun 1994 dan distribusinya hanya ditujukan ke Jepang. Hal ini menjadikan PT. Sekar Katokichi sebagai tempat Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan (PKIPP) yang dapat memberikan banyak pengalaman yang bermanfaat.

Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan di PT. Sekar Katokichi dilaksanakan pada tanggal 20 Juni 2011 sampai dengan tanggal 8 Juli 2011. Pelaksanaan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan dilakukan dengan metode langsung dan metode tidak langsung. Metode langsung meliputi pengamatan kegiatan produksi di lokasi pabrik dan wawancara sehubungan dengan pabrik dan jalannya proses produksi. Metode tidak langsung meliputi pengumpulan data dan materi melalui literatur.

PT. Sekar Katokichi terletak di Jalan Jenggolo II/17 Sidoarjo. PT. Sekar Katokichi memiliki 700 orang karyawan, di mana 500 di antaranya bekerja di bagian pengolahan. Proses produksi *ebifurai* secara umum mencakup sortasi, *stretching*, *breaded* dan pengemasan hasil olahan dengan tanpa memutus rantai dingin. Proses produksi *ebifurai* dilakukan secara batch selama 8 jam kerja tiap harinya. Pengawasan mutu dilakukan terhadap bahan baku, bahan pembantu dan produk akhir. Sistem pengendalian mutu produk sudah baik, perusahaan telah menerapkan HACCP dan telah menerima sertifikat ISO 22000.

Kata kunci: *ebifurai*, PT. Sekar Katokichi

Leony Istanto (6103008039) and Novi Liana Wijaya (6103008115).
“Manufacturing Process of Ebifurai in PT. Sekar Katokichi, Sidoarjo”.
Advisor committee: Chatarina Yayuk Trisnawati, STP., MP.

ABSTRACT

Ebifurai is a food product in the form of whole shrimp are coated with breadcrumb and deep fried to a presentation. Ebifurai industry has good prospects due to high demand for export to Japan. PT Sekar Katokichi is one of the companies that manufacture ebifurai which was founded in 1994 and the distribution is intended only to Japan. Those made it's suitable to be apply for student internship.

The internship program in PT Sekar Katokichi was conducted from 20th, 2011 to July 8th, 2011. The methods used are both of direct and indirect methods. The direct method consists of plant observation and interviews with the employees. The indirect method comprises literary reviews.

PT Sekar Katokichi is located at Jalan Jenggolo II/17, Sidoarjo. It had approximately 700 employees, who 500 people worked in the production field. In general, production process comprises of sorting, stretching, breeding and packing without breaking the cold chain. Production line operates for 8 hours implementing batch system. Quality inspection was carried out on raw materials, secondary material and final products. The company has implemented HACCP and ISO 22000 certificates.

Kata kunci: ebifurai, PT. Sekar Katokichi

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yesus Kristus, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan (PKIPP) dengan judul **“Proses Pengolahan *Ebifurai* di PT Sekar Katokichi di Sidoarjo”**. Penyusunan laporan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program sarjana di Program Studi Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Pertanian, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Penyusunan laporan PKIPP ini juga tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak, oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada:

1. Ibu Chatarina Yayuk Trisnawati, STP., MP selaku dosen pembimbing yang telah bersedia meluangkan waktu, tenaga, dan pikiran, dengan penuh kesabaran dan perhatian membimbing dan memberi pengarahan sehingga laporan PKIPP ini dapat diselesaikan.
2. Ibu Anna Federicka, selaku kepala QA/FSTL PT. Sekar Katokichi yang telah banyak memberikan informasi yang lengkap, penyertaan saat bimbingan kerja di pabrik, serta waktu dan kesabaran dalam penyusunan laporan ini dari awal hingga akhir.
3. Semua staf PT. Sekar Katokichi yang sangat baik dalam membimbing, mengarahkan serta memberikan bantuan baik secara tertulis maupun lisan saat penulis berada di pabrik.
4. Keluarga, teman-teman kuliah dan semua pihak yang tidak dapat kami sebutkan satu per satu yang telah memberikan banyak dukungan moral dan material sehingga laporan PKIPP ini dapat terselesaikan.

Penulis menyadari bahwa Laporan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca makalah ini. Akhir kata, penulis mengharapkan semoga makalah ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Surabaya, Januari 2012

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Tujuan PKIPP.....	3
1.3. Metode Pelaksanaan.....	4
1.4. Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....	4
BAB II. TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1. Riwayat Singkat Perusahaan.....	5
2.2. Letak Perusahaan.....	6
2.2.1. Lokasi.....	6
2.2.3. Tata Letak Pabrik.....	9
BAB III. STRUKTUR ORGANISASI DAN PENGELOLAAN.....	13
3.1. Struktur Organisasi Perusahaan.....	13
3.2. Ketenagakerjaan.....	17
3.3. Hak dan Kewajiban Karyawan.....	17
3.4. Kesejahteraan Karyawan.....	18
3.4.1. Sistem pengupahan.....	18
3.4.2. Waktu Kerja.....	19
3.4.3. Cuti.....	20
3.4.4. Tunjangan dan Fasilitas.....	20
BAB IV. BAHAN BAKU DAN BAHAN PEMBANTU.....	22
4.1. Bahan Baku.....	22
4.2. Bahan Pembantu.....	28
4.2.1. Air.....	28
4.2.2. Es.....	29
4.2.3. Larutan Desinfektan.....	30
4.2.4. Soaking Material.....	31

4.2.5. Battermilk dan Breadcrumb.....	32
BAB V. PROSES PENGOLAHAN.....	34
5.1. Proses Produksi dan Proses Pengolahan.....	34
5.1.1. Proses Produksi.....	34
5.1.2. Proses Pengolahan.....	36
5.2. Urutan Proses dan Fungsi Pengolahan	36
5.2.1. Urutan Proses.....	36
5.2.2. Fungsi Pengolahan.....	38
BAB VI. PENGEMASAN	45
6.1 Bahan Pengemas dan Metode Pengemas.....	46
6.1.1. Bahan Pengemas.....	46
6.1.1.1. Kemasan Primer.....	46
6.1.1.2. Kemasan Sekunder.....	47
6.1.1.3. Kemasan Tersier.....	48
6.1.2. Metode Pengemas.....	48
6.2. Metode Penyimpanan.....	49
6.2.1. Penyimpanan Bahan Baku.....	49
6.2.2. Penyimpanan Bahan Pembantu.....	50
BAB VII. SPESIFIKASI MESIN DAN PERALATAN.....	52
7.1. Mesin Pendingin.....	52
7.1.1. Evaporator.....	52
7.1.2. Kondensor.....	53
7.1.3. Kompresor.....	53
7.1.4. Ante Room.....	53
7.2. Peralatan.....	56
BAB VIII. DAYA YANG DIGUNAKAN.....	59
8.1. Sumber Tenaga Listrik.....	59
8.2. Sumber Daya Air.....	60
8.3. Sumber Daya Manusia.....	60
BAB IX. SANITASI PABRIK.....	61
9.1. Sanitasi Bahan Baku dan Bahan Pembantu.....	62
9.2. Sanitasi Air	64
9.3. Sanitasi Gedung dan Lingkungan Pabrik.....	65
9.4. Sanitasi Mesin dan Peralatan.....	66
9.5. Sanitasi Pekerja.....	67

BAB X. PENGAWASAN MUTU.....	70
10.1. Pengawasan Mutu Bahan Baku dan Bahan Pembantu.....	71
10.2. Pengawasan Mutu Proses Produksi.....	73
10.3. Pengawasan Mutu Produk Akhir.....	76
 BAB XI. PENGOLAHAN LIMBAH.....	 77
11.1. Limbah Cair.....	77
11.2. Limbah Padat.....	81
 BAB XII.TUGAS KHUSUS.....	 82
12.1 Faktor yang mempengaruhi Kualitas Organoleptik Ebifurai di PT Sekar Katokichi Oleh: Novi Liana Wijaya(6103008115)	 82
12.1.1 Kualitas Ebifurai PT.Sekar Katokichi.....	83
12.1.2 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas Organoleptik <i>Ebifurai</i> di PT Sekar Katokichi.....	 83
12.2. Implementasi HACCP pada industri Pengolahan Ebifurai di PT Sekar Katokichi.....	 92
 BAB XIII.KESIMPULAN DAN SARAN.....	 109
13.1. Kesimpulan.....	109
13.2. Saran.....	110
 DAFTAR PUSTAKA.....	 111

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1. Standart ukuran udang di PT Sekar Katokichi.....	25
Tabel 12.1. Perbedaan Udang Segar dan Tidak Segar.....	83
Tabel 12.2.1. Deskripsi Produk <i>Ebifurai</i> PT Sekar Katokichi.....	94
Tabel 12.2.2. Karakteristik Bahaya.....	96
Tabel 12.2.3. Penggolongan Produk Berdasarkan Kategori Resiko.....	97
Tabel 12.2.4. Penentuan CCP.....	105
Tabel 12.2.5. Identifikasi Bahaya, Batas Kristis, Monitoring dan Tindakan Koreksi	107

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Denah Lokasi Pabrik.....	7
Gambar 2.2. Tata Letak Pabrik.....	11
Gambar 3.1. Struktur Organisasi PT. Sekar Katokichi.....	16
Gambar 4.1. Udang windu PT Sekar Katokichi.....	23
Gambar 4.2. Udang <i>Vannamei</i>	24
Gambar 5.1. Diagram Alir Produksi <i>Ebifurai</i> PT. Sekar Katokichi.....	37
Gambar 6.1. Kemasan Primer <i>Ebifurai</i>	47
Gambar 11.1. Pengolahan Limbah Cair Metode Lumpur Aktif.....	80
Gambar 12.1. Sayatan pada Udang.....	88
Gambar 12.2.1 Diagram Alir Penentuan CCP.....	99