

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Potensi perikanan laut Indonesia menurut Badan Pusat Statistik (BPS) mengalami kenaikan yaitu pada tahun 2000 perikanan laut Indonesia hanya 3,8 juta ton dan terus mengalami kenaikan hingga pada data terakhir tahun 2016 diperkirakan sebesar 6,5 juta ton yang tersebar di perairan wilayah Indonesia dan ZEE (Zona Ekonomi Eksklusif). Jumlah tangkapan yang diperbolehkan sebesar 5,12 ton pertahun atau sekitar 80 persen dari potensi lestari (BPS, 2016). Irianto dan Soesilo (2007) mengatakan potensi sumber daya perikanan yang dimiliki oleh Indonesia tersebut dan produksi yang dihasilkan menunjukkan bahwa perikanan memiliki potensi untuk berkontribusi dalam pemenuhan gizi masyarakat khususnya protein hewani disamping kontribusinya dalam pertumbuhan ekonomi.

Ikan kakap merah atau dalam dunia perdagangan dikenal dengan nama *red snapper* merupakan salah satu komoditi ekspor yang diunggulkan dalam dunia perikanan Indonesia karena memiliki nilai jual yang tinggi di pasaran domestik dan internasional baik dalam bentuk utuh (*whole round*) maupun *fillet*. Mutu suatu produk menurut Prawirosentono (2001), adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan. Ikan termasuk dalam bahan pangan yang mudah busuk (*perishable food*) karena tubuh ikan mengandung protein dan air cukup tinggi, sehingga merupakan media yg baik bagi pertumbuhan bakteri pembusuk dan bakteri mikroorganisme lain. Daging ikan juga mempunyai tekstur daging lunak, sehingga proses pembusukan pada daging ikan lebih cepat dibandingkan dengan produk ternak atau hewan lainnya. Mutu ikan harus dikendalikan sehingga akan menghambat kemunduran mutu pada ikan.

Pembekuan merupakan cara pengawetan produk perikanan untuk menghambat dan menghentikan kegiatan bakteri pembusuk maupun enzimnya. Dengan pembekuan, produk perikanan dapat disimpan atau dapat diawetkan dalam waktu yang cukup lama serta mempunyai mutu yang mendekati mutu aslinya. Pembekuan merupakan metode pengawetan yang

dapat menghasilkan mutu baik, tanpa merubah warna, bau, bentuk dan tekstur. Bentuk ikan yang dibekukan bergantung dengan bentuk apa yang ingin dikehendaki. Ikan dapat dibekukan dalam bentuk blok di dalam kantong – kantong plastik atau secara individual, sedangkan ikan sendiri dapat disiapkan dalam bentuk *whole* (utuh), *gill* dan *gutted* (dibuang insang dan isi perutnya) dan bentuk *fillet steak*, *stick*, *loin* dan sebagainya.

Melimpahnya hasil perikanan di Indonesia dan tingginya permintaan pasar nasional dan internasional, dapat diatasi dengan metode pembekuan tersebut. PT. Sukses Lautan Indonesia merupakan salah satu produsen dan eksportir produk pembekuan ikan Kakap Merah *Whole Round*. Pemasaran produk - produk di PT. Sukses Lautan Indonesia adalah di dalam negeri dan di ekspor ke luar negeri. Berdasarkan alasan tersebut, penulis memilih PT. Sukses Lautan Indonesia sebagai tempat praktek kerja lapangan, dengan harapan dapat mengetahui aplikasi dan metode pembekuan ikan *whole round* sehingga didapatkan umur simpan yang lebih lama.

1. Tujuan

Mempelajari proses pembekuan ikan kakap merah (*Lutjanus sanguineus*) *Whole Round* di PT. Sukses Lautan Indonesia dan membandingkannya dengan ilmu yang didapatkan pada saat kuliah.

2. Manfaat

- a. Bagi mahasiswa dapat menambah ilmu pengetahuan dan pengalaman tentang proses produksi pembekuan ikan kakap merah (*Lutjanus sanguineus*) *Whole Round* dan pengawasan mutunya.
- b. Bagi perusahaan bermanfaat sebagai sarana untuk memberikan pertimbangan dalam menyelesaikan masalah yang muncul di PT. Sukses Lautan Indonesia sehingga dapat meningkatkan kualitas dan produksi di PT. Sukses Lautan Indonesia.
- c. Bagi Universitas dapat memperkenalkan jurusan Teknologi Pangan, fakultas Teknik, Universitas UPN “Veteran” Jawa Timur kepada perusahaan yang membutuhkan lulusan atau tenaga kerja yang dihasilkan oleh Teknologi pangan UPN Jawa Timur.

B. Sejarah Perusahaan

Berawal dari bisnis perikanan yang hanya memiliki beberapa perahu nelayan yang menjual hasil tangkapan ikan ke berbagai operator penyimpanan dingin dan perusahaan pengolahan yang ada. Bisnis perikanan semakin berkembang sehingga menjadi agen dengan memiliki lebih dari 100 kapal penangkap ikan. Bapak Husein berfikir untuk mendirikan pabrik pengolahan ikan dan *cold storage* untuk menampung seluruh hasil tangkapan ikan yang dihasilkan oleh semua kapal penangkap ikan dibawah payung PT. Sukses Lautan Indonesia. PT Sukses Lautan Indonesia atau biasa disingkat dengan PT. Sukses Lautan Indonesia adalah perusahaan swasta berbentuk Perseroan Terbatas (PT) yang didirikan oleh Bapak Husein. PT. Sukses Lautan Indonesia secara resmi berdiri pada tanggal 1 Mei 2000 oleh notaris Bapak Buchari, S.H di Pasuruan dan terdaftar di departemen kehakiman No. YA. 7/781/1 tanggal 5 Juni 2000. PT. Sukses Lautan Indonesia berada di Jalan Pelabuhan Tanjung Tembaga Barat Probolinggo dengan pimpinan (General Manager) adalah Bapak Abdul Rohim. PT. Sukses Lautan Indonesia bergerak dibidang pembekuan ikan dan pembuatan balok es. Perusahaan ini merupakan perluasan dari PT. ROSANAS LINE (Royal Samudera Nasional Line) yang berada di Jalan Indra Pura Baru No. 351 Surabaya yang bergerak dibidang jasa ekspor – impor.

Bentuk usaha yang digunakan adalah personal terbatas (PT) dengan sumber modal dari penanaman modal dalam negeri (PMDN), perusahaan beroperasi dengan nomor pokok wajib pajak (NPWP) : 913.211.7.605. Awal tahun 2001 perusahaan ini memulai persiapan produksi komersial. Produksi mulai berjalan pada bulan Februari 2001 dengan modal yang ditanamkan hampir mencapai Rp. 800.000.000,00. Sesuai dengan surat ijin usaha perdagangan (SIUP) No.501/5015/114.005/2000, PT. Sukses Lautan Indonesia melakukan usahanya menjadi beberapa produk yaitu pembekuan ikan kakap mangola, fillet ikan kakap merah, kerapu dan angoli, *whole round* kakap, tonang dan *octopus* bentuk *flowers*.

Usaha untuk memperlancar proses jalannya proses produksi, PT. Sukses Lautan Indonesia memiliki 100 armada kapal penangkap ikan yang masing-masing kapal berkapasitas 25-50 ton. Biasanya beroperasi di pulau Jawa di antaranya adalah Probolinggo, Lamongan, Prigen, Pasuruan,

Banyuwangi, Situbondo dan Bondowoso. PT. Sukses Lautan Indonesia memperoleh bahan baku dari supplier yang berasal dari daerah setempat dan dari luar Jawa seperti Aru, Timor, Sorong, Bali dan Makasar. Negara tujuan pemasaran PT. Sukses Lautan Indonesia adalah Asia dan Amerika. Produk *fillet*, *whole round* kakap di ekspor ke Amerika, untuk produk ikan mangla, tonang di ekspor ke Cina dan bentuk *octopus flower* di ekspor ke Eropa.

PT. Sukses Lautan Indonesia memiliki visi dan misi. Visi perusahaan adalah “Dengan menghasilkan produk perikanan yang terjamin keamanannya, PT. Sukses Lautan Indonesia ikut mewujudkan Indonesia sadar akan mutu”. Misi perusahaan antara lain :

1. Menerapkan sistem jaminan mutu keamanan pangan didalam proses produksi, dokumentasi dan sistem pemantauan.
2. Menggunakan dan memakai tenaga yang kompeten.
3. Memanfaatkan sumber daya perairan untuk kesejahteraan masyarakat.
4. Meningkatkan kepuasan pelanggan terhadap produk yang dihasilkan.
5. Melaksanakan sistem jaminan mutu yang terdokumentasi.
6. Mendorong pembangunan perikanan yang berwawasan lingkungan.

Jenis yang produk yang dihasilkan di PT. Sukses Lautan Indonesia sangat beragam yaitu ada produk *fillet skin on fillet skin less*, produk *whole round (WR)*, produk *Whole Gilled Gutted (WGG)*, produk *Whole Gilled Gutted Scalled (WGGS)* dan *Chepalopoda*. Jenis ikan yang di proses juga beragam ada ikan Kakap, ikan Kerapu, ikan Angoli, ikan Mangla, Gurita dan Cumi – cumi. Total produksi per hari tidak menentu karena bergantung dengan berapa banyaknya ikan yang datang. Rata – rata total produksi dalam sehari adalah 9 – 26 ton. Proses produksi di PT. Sukses Lautan Indonesia didukung dengan beberapa fasilitas seperti 6 *Air Blast Freezer (ABF)* dengan kapasitas 2 – 6 ton dan 2 unit *Cold Storage* dengan kapasitas 400 dan 500 ton. Produk yang dihasilkan perusahaan dipasarkan di pasar dalam negeri (domestik) dan luar negeri (*ekspor*). Pada pasar domestik biasanya dikirim ke berbagai wilayah di Indonesia sedangkan untuk pasar luar negeri dikirim ke Thailand, Malaysia, Jepang, Amerika, Eropa dan China.

C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

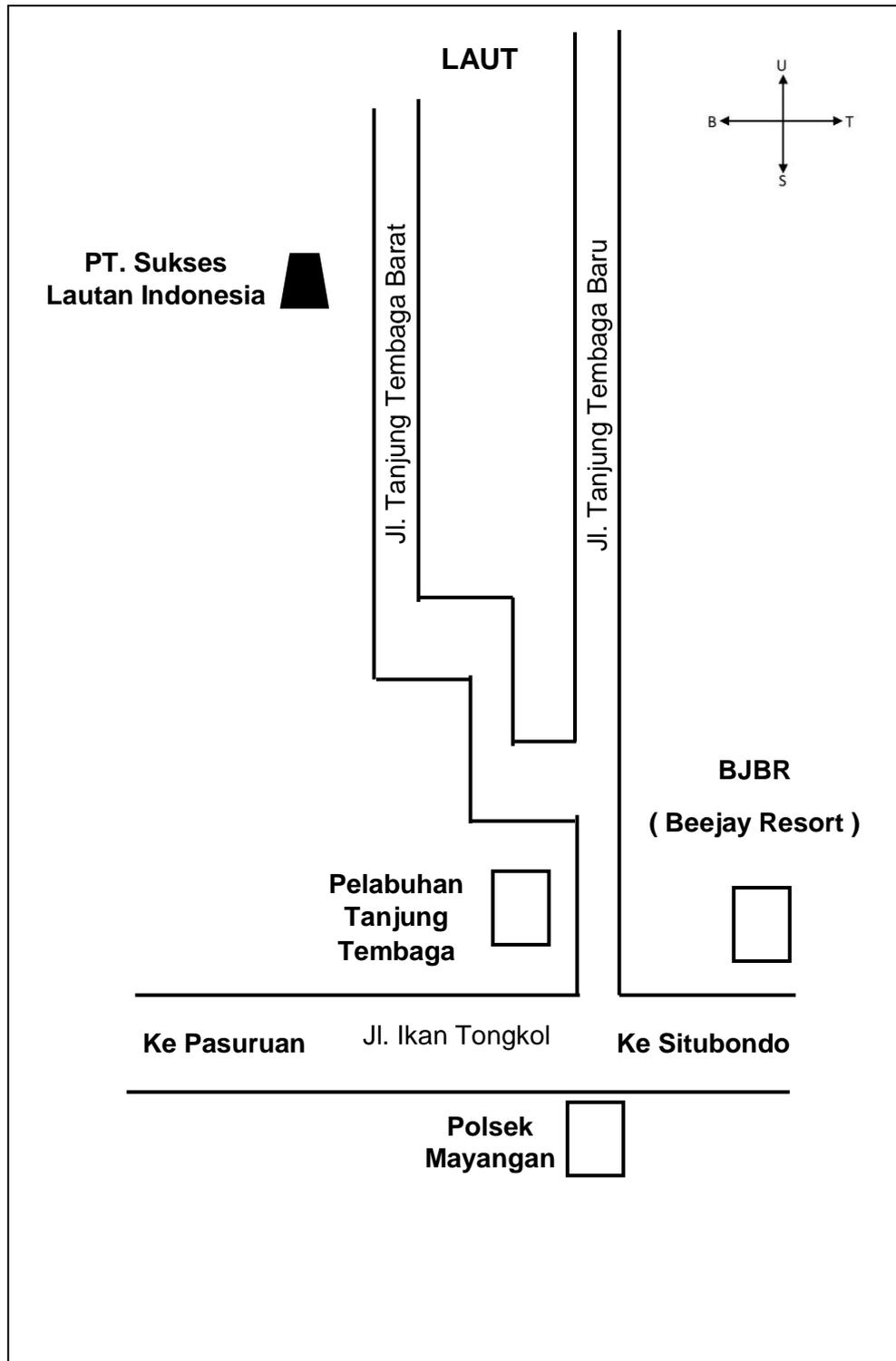
PT. Sukses Lautan Indonesia berlokasi di kawasan pelabuhan Probolinggo yaitu di Jl. Tanjung Tembaga Barat Pelabuhan Kota, Mayangan, Probolinggo 67218 Jawa Timur dengan ketinggian 1 m diatas permukaan laut.

Batas-batas lokasi PT. Sukses Lautan Indonesia yaitu:

- Batas Utara : PT. Pamolite Andhesive Indonesia (PAI)
- Batas Selatan : CV Beejay
- Batas Timur : Pelabuhan Kota Probolinggo
- Batas Barat : Proyek pelabuhan peti kemas

Faktor – faktor yang menjadi pertimbangan pemilihan lokasi PT. Sukses Lautan Indonesia antara lain yaitu di sebelah timur merupakan kanal pelabuhan Tanjung Tembaga yang berguna untuk menurunkan atau membongkar muatan kapal yang berupa ikan segar hasil dari kapal penangkap ikan. Transportasi produk akhir untuk *ekspor* mudah dan lancar karena pabrik berada di kawasan pelabuhan Tanjung Tembaga. Selain itu, sarana dan prasana yang memadai dari pemerintah yang berupa jalan raya, persediaan air bersih oleh PDAM, tersedianya jaringan listrik oleh PLN, dan komunikasi TELKOM yang tentunya sangat menunjang kelancaran produksi. Serta mudah mendapatkan tenaga kerja yang murah yaitu dari warga sekitar pelabuhan juga menjadi prioritas utama dalam pemilihan lokasi.

Lokasi pabrik PT. Sukses Lautan Indonesia Probolinggo dapat dilihat pada gambar 1.



Gambar 1. Lokasi PT. Sukses Lautan Indonesia
(PT. Sukses Lautan Indonesia, 2019)

Luas bangunan secara keseluruhan adalah 7697,5 m² dengan perincian bangunan di PT. Sukses Lautan Indonesia dilihat pada tabel 1.

Tabel 1. Perincian bangunan di PT. Sukses Lautan Indonesia

Nama Lokasi	Luas (m ²)	%
Bangunan Pabrik	2440	31,6
Kantor	234	3,03
Parkir	2135	27,7
IPAL (Instalasi Pembuangan Air Limbah)	132,5	1,7
Sarana bongkar muat	400	5,1
Lahan cadangan	2356	30,6
Total	7697,5	100

Sumber: PT. Sukses Lautan Indonesia (2019)

Pembagian ruangan diatur sedemikian rupa sehingga setiap proses di satu bagian tidak mengganggu proses di bagian lainnya. Bangunan pabrik terdiri dari ruang mekanik, ruang bengkel, ruang pembuatan es, ruang proses atau ruang produksi, kantor, ruang satpam dan *cold storage*.

Layout Pabrik didefinisikan sebagai tata letak / susunan fasilitas, mesin-mesin dan peralatan pabrik yang dimiliki oleh perusahaan. Tujuan dari perencanaan layout adalah untuk mendapatkan susunan tata letak yang paling optimal dari fasilitas-fasilitas produksi yang tersedia di dalam perusahaan.

Keterangan :

- | | |
|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Security | 20. Ruang rethaucing |
| 2. Perlengkapan ruangan plastik | 21. Area arranging |
| 3. Laboratorium | 22. Cold storage I |
| 4. Ruang pengunjung | 23. Cold storage II |
| 5. Tempat istirahat | 24. ABF I |
| 6. Ruang ganti perempuan | 25. ABF II |
| 7. Toilet | 26. ABF III |
| 8. Ruang ganti laki-laki | 27. ABF IV |
| 9. Ruang administrasi | 28. ABF V |
| 10. Ruang perlakuan dingin | 29. Ante room |
| 11. Perendaman kaki | 30. Ruang pengemasan |
| 12. Penerimaan bahan baku | 31. Ante room |
| 13. Penerimaan ruang dingin | 32. MC roomm |
| 14. Ruang es | 33. Ruang pemotongan |
| 15. Ruang mesin | 34. Pengolahan limbah |
| 16. Chepalopods area | 35. Cold storage III |
| 17. Whole round area | 36. Pann room |
| 18. Fillet area | 37. Avalan room |
| 19. Ruang proses | 38. Ruang peralatan |
| | 39. Container |

D. Struktur Organisasi

PT. Sukses Lautan Indonesia menggunakan struktur garis atau *directing*. *Directing* adalah fungsi manajemen yang berhubungan dengan usaha memberikan bimbingan, saran-saran, dan pelatihan-pelatihan atau intruksi-intruksi kepada bawahan dalam pelaksanaan tugasnya masing-masing agar tugas dapat dilaksanakan dengan baik dan benar-benar tertuju kepada tujuan yang telah ditetapkan. Struktur ini memiliki kelebihan antara lain: sistemnya sederhana, terdapat batasan yang jelas dalam kekuasaan dan tanggung jawab, lebih menjamin disiplin kerja, terdapat kesatuan dalam pimpinan serta pengambilan keputusan. Adapun job description di masing-masing jabatan adalah sebagai berikut :

1. *Direktur*

Direktur adalah pemimpin perusahaan dimana tugasnya adalah mengatur dan memimpin segala permasalahan yang ada dalam perusahaan baik keluar maupun kedalam demi kemajuan perusahaan. Pemimpin perusahaan dalam menjalankan tugasnya, dibantu oleh kepala pabrik.

2. General Manager

Bertugas membantu direktur dalam pelaksanaan tugasnya terutama yang terjadi dilapang. Mengelola agar perusahaan tetap berjalan dengan lancar.

3. Sekretaris

Bertugas untuk meangani masalah frekuensi surat yang masuk maupun yang keluar pabrik. Sebagai distributor antara pembeli dan perusahaan. Memiliki wewenang untuk mempromosikan produk perusahaan.

4. Manager pelayanan pasar

Mengatur lalulintas keuangan perusahaan. bertanggung jawab terhadap sistem manajemen keuangan perusahaan. Bertanggung jawab terhadap proses pembekuan dan pencataan transaksi perusahaan.

5. Personalia

Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan peraturan perusahaan, keselamatan, dan keselamatan kerja, hubungan kerja antara karyawan dan perusahaan serta pelaksanaan sistem pengamanan perusahaan. Kepala bagian personalia bertugas dalam penyediaan karyawan, pengelola alat transportasi, dan mess karyawan.

6. Bagian produksi

Mengatur jalannya bahan baku sampai produk akhir. Menyusun rencana produksi yang akan datang berdasarkan pesanan atau penjualan yang diperkirakan. Mengawasi proses produksi yang sedang berjalan.

7. Bagian teknis

Bertugas untuk memelihara dan menyediakan peralatan produksi yang dapat dibuat atau dibeli dengan harga yang serendah-rendahnya. Kepala bagian teknik juga bertanggung jawab terhadap pengoperasian mesin dan peralatan pabrik yang digunakan untuk proses produksi.

8. Bagian Quality Assurance

Bertanggung jawab terhadap pengendalian mutu hasil produksi, analisa dan pengujian laboratorium, penelitian dan pengembangan, peralatan dan perlengkapan yang digunakan di laboratorium, dan sanitasi perusahaan.

9. Bagian logistik

Bertugas merencanakan dan melakukan pembelian atas bahan-bahan dan alat-alat untuk kepentingan produksi.

10. Bagian processing

Mengadakan evaluasi terhadap bahan baku yang masuk. Mengadakan evaluasi terhadap proses. Mengadakan evaluasi terhadap proses akhir.

11. Bagian gudang beku

Bertanggung jawab dari mulai dari proses *cold storage* sampai pengiriman produk kepada konsumen. Kepala bagian *cold storage* juga mengatur keluar masuknya bahan baku di ruangan *cold storage*.

12. Bagian sanitasi dan higiene

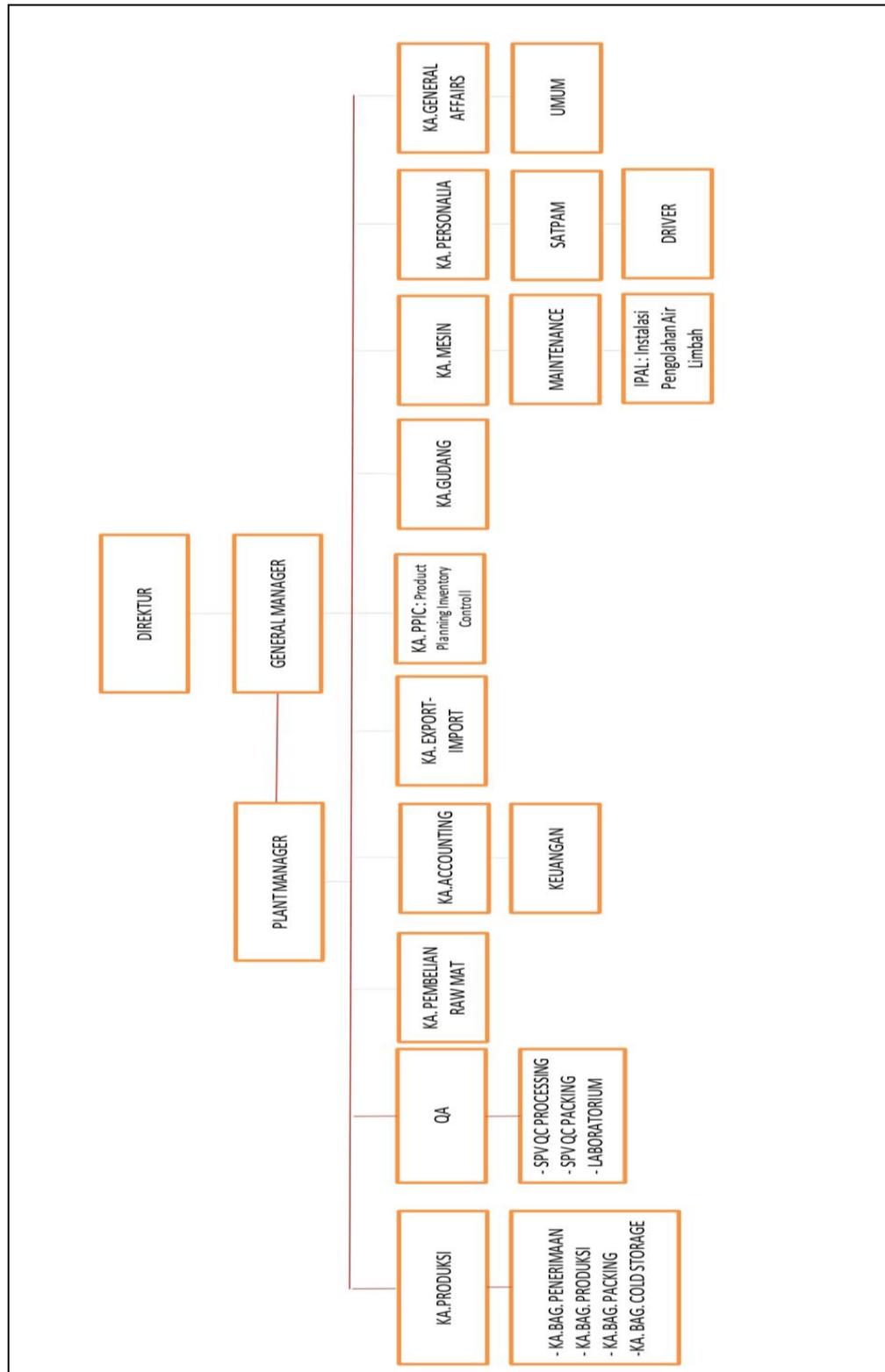
Bertanggung jawab terhadap kebersihan lingkungan pabrik, ruang proses, peralatan, sarana dan prasarana produksi.

13. Bagian IPAL

Bertanggung jawab terhadap proses pengolahan air limbah sehingga ketika dialirkan keluar akan menjadi air jernih yang tidak membahayakan lingkungan sekitar.

Menurut Harsono (1981), dalam struktur organisasi bentuk garis ini wewenang mengalir kepada bawahannya dan dari bawahan ini mengalir kepada bawahannya dan sampai kepada pekerja dalam lapangannya masing – masing. PT. Sukses Lautan Indonesia dipimpin oleh direktur utama yang membawahi langsung beberapa manajer yang kemudian diteruskan kepada karyawan – karyawan bawahan yang sampai kepada pekerja dalam lapangan masing – masing.

Struktur organisasi PT. Sukses Lautan Indonesia dapat dilihat pada gambar 3 dibawah ini.



Gambar 3. Struktur organisasi PT. Sukses Lautan Indonesia (PT. Sukses Lautan Indonesia, 2019)

E. Ketenagakerjaan

Tenaga kerja di PT. Sukses Lautan Indonesia terdiri dari karyawan tetap dan karyawan tidak tetap. Struktur yang digunakan oleh PT. Sukses Lautan Indonesia adalah struktur bentuk garis atau *directing*. Bentuk garis atau *directing* yang berarti bahwa setiap bagian mempunyai satu orang atasan yang berhubungan dengan usaha memberikan bimbingan, saran-saran, dan perintah-perintah atau instruksi-intruksi kepada bawahan dalam pelaksanaan tugasnya masing-masing agar tugas dapat dilaksanakan dengan baik dan tertuju kepada tujuan yang ditetapkan.

Keunggulan dari sruktur ini adalah sistemnya sederhana, terdapat batasan yang jelas dalam hal kekuasaan dan tanggung jawab, lebih menjamin disiplin kerja, terdapat kesatuan dalam pimpinan serta pengambilan keputusan dapat dilakukan secara cepat. Tenaga kerja yang terdapat PT. Sukses Lautan Indonesia keseluruhan berjumlah 220 orang. Karyawan tersebut terdiri dari karyawan bagian umum, bagian mekanik, bagian *quality control* serta bagian produksi. Sebagian besar karyawan berada dibagian proses produksi. Karyawan di PT. Sukses Lautan Indonesia dibedakan menjadi dua jenis karyawan, yaitu tenaga kerja tetap dan tenaga kerja tidak tetap.

1. Tenaga kerja tetap, merupakan karyawan yang mempunyai ikatan kerja dengan perusahaan dan bekerja secara tetap.
2. Tenaga kerja tidak tetap, merupakan karyawan yang kerjanya bersifat tidak tetap, karyawan ini bekerja pada waktu-waktu tertentu atau pada waktu persediaan bahan baku yang terlalu banyak. Sistem pembayaran gaji ditetapkan atas dasar hasil kerja yang telah dicapai. Seluruh tenaga kerja di PT. Sukses Lautan Indonesia sebanyak 220 orang yang terbagi atas tenaga kerja tetap, tenaga kerja tidak tetap, dan tenaga kerja borongan. Secara rinci bisa dilihat pada tabel 2.

Tabel 2. Tenaga kerja di PT. Sukses Lautan Indonesia

No	Tenaga kerja	Jumlah berdasarkan jenis kelamin		Total
		Laki-laki	Perempuan	
1	Tetap	32	22	54
2	Tidak Tetap	63	67	130
3	Borongan	10	26	36
Total				220

Sumber: PT. Sukses Lautan Indonesia (2019)

Hari kerja yang berlaku di PT. Sukses Lautan Indonesia adalah 6 (enam) hari kerja dalam setiap minggunya. Berikut adalah rincian yang disajikan dalam tabel 3.

Tabel 3 Pembagian Jam kerja karyawan

No.	Hari	Waktu Aktif Kerja	Waktu Istirahat
1	Senin – Kamis	08.00 – 16.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
2	Jumat	08.00 – 17.00 WIB	11.00 – 13.00 WIB
3	Sabtu	08.00 – 14.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB

Sumber: PT. Sukses Lautan Indonesia (2019)

Seluruh karyawan di PT. PT. Sukses Lautan Indonesia mengikuti program jaminan sosial tenaga kerja (jamsostek) yaitu meliputi jaminan hari tua, kematian, dan kecelakaan kerja. Jaminan kesehatan diberikan dengan bantuan biaya oleh perusahaan sebesar 60% dari total biaya pengobatan. Nutrisi tambahan diberikan bagi pekerja *cold room*, mekanik, dan ruang pembekuan berupa susu dan kacang hijau, sedangkan pada bagian limbah diberikan susu dan kacang hijau. Pemberian nutrisi tambahan dikarenakan pekerjaan pada bagian-bagian tersebut dikategorikan kerja berat dan beresiko terhadap kesehatan. Pemberian dilakukan setiap hari.

Pembagian gaji untuk karyawan tetap berdasarkan standart Upah Minimum Regional (UMR) kota Probolinggo. Jadi setiap bulannya untuk karyawan tetap gajinya Rp 2.307.000,00 gaji karyawan perhari yaitu Rp. 76.000,00 sedangkan untuk gaji karyawan borongan bayarannya tergantung pada banyaknya ikan yang dikerjakan.