

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

1. Proses produksi minyak kelapa sawit di PT Ikan Dorang, Surabaya dilakukan melalui beberapa tahapan penting, yaitu penerimaan bahan baku RBDPO, *degumming*, *bleaching*, deodorisasi, pendinginan, penyaringan, fraksinasi, hingga pengemasan. Setiap tahapan telah menggunakan peralatan modern dan sistem terintegrasi untuk menjaga mutu produk akhir.
2. Perbandingan antara teori dan praktik industri menunjukkan adanya perbedaan yang signifikan, khususnya pada tahapan *degumming*, *bleaching*, filtrasi, dan deodorisasi. Berdasarkan literatur, proses *degumming* umumnya dilakukan pada suhu 105°C selama 30 menit, sedangkan di PT Ikan Dorang, Surabaya tahapan ini dilakukan pada suhu yang lebih tinggi, yaitu 110°C selama 45 menit, untuk mengoptimalkan penghilangan fosfatida dan kotoran terlarut. Begitu pula pada proses *bleaching*, perusahaan menerapkan suhu 110°C selama 45 menit, dengan dosis bahan pemucat sebesar 3,5%, sementara literatur umumnya menyarankan penggunaan 0,5–3% tergantung pada mutu minyak mentah dan tujuan pemurnian. Proses filtrasi di PT. Ikan Dorang dilakukan setelah tahap deodorisasi dan sebelum fraksinasi, berbeda dengan alur dalam beberapa referensi literatur yang menyebutkan filtrasi sebagai lanjutan dari *bleaching*. Selain itu, pada tahap deodorisasi, industri menerapkan suhu 235°C, sedikit lebih rendah dibandingkan standar literatur yang menyarankan suhu sekitar 240°C. Perbedaan-perbedaan ini mencerminkan penyesuaian proses terhadap karakteristik bahan baku yang digunakan, yaitu Refined Bleached Deodorized Palm Oil (RBDPO), yang telah melalui pemurnian awal sehingga perlakuan lanjutan perlu disesuaikan untuk menjaga efisiensi dan mutu. Penyesuaian suhu, waktu, dan dosis bahan tambahan di lapangan bertujuan untuk meningkatkan efektivitas proses, mempertahankan stabilitas mutu, serta memastikan efisiensi operasional di skala industri.

3. Berdasarkan hasil penilaian terhadap delapan aspek utama dalam penerapan *Good Hygienic Practices* (GHP), PT Ikan Dorang, Surabaya menunjukkan tingkat pemenuhan sebesar $\pm 80,5\%$. Persentase ini mencerminkan bahwa perusahaan telah menerapkan sebagian besar prinsip-prinsip dasar higiene dan sanitasi pangan dengan baik, khususnya pada aspek pengendalian operasi pangan dan informasi produk, yang telah terpenuhi secara maksimal (100%). Namun demikian, masih terdapat beberapa aspek yang memerlukan perhatian dan perbaikan, seperti pada pelatihan dan pemahaman personel (29%), serta kebersihan fisik bangunan dan pengendalian hama. Peningkatan pada aspek-aspek ini sangat penting untuk memastikan bahwa seluruh rantai produksi pangan, mulai dari penerimaan bahan baku hingga distribusi produk akhir, terlindungi dari potensi bahaya kontaminasi.

5.2. Saran

PT. Ikan Dorang disarankan untuk meningkatkan pengawasan penggunaan APD oleh karyawan serta menyelenggarakan pelatihan rutin terkait higiene dan sanitasi pangan.