

**MANAJEMEN *PERSONAL HYGIENE* PEKERJA PADA PRODUKSI *LOIN*
TUNA MASAK BEKU DI PT. BLAMBANGAN FOODPACKERS
INDONESIA**

**PRAKTEK KERJA LAPANG
PROGRAM STUDI S-1 TEKNOLOGI INDUSTRI HASIL PERIKANAN**



Oleh:
THUFAIL FAIQKHI TA'SYA
PONOROGO – JAWA TIMUR

**FAKULTAS PERIKANAN DAN KELAUTAN
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2018**

Surat Pernyataan

Yang bertanda tangan dibawah ini, saya:

Nama : Thufal Faiqkhi Ta'sya

Nim : 141511233043

Menyatakan dengan sebenarnya bahwa laporan PKL yang berjudul : **MANAJEMEN PERSONAL HYGIENE PEKERJA PADA PRODUKSI LOIN TUNA MASAK BEKU DI PT. BLAMBANGAN FOODPACKERS INDONESIA** adalah benar hasil karya saya sendiri. Hal-hal yang bukan karya saya dalam laporan PKL tersebut diberi tanda sitasi dan ditunjukkan dalam daftar pustaka.

Apabila di kemudian hari terbukti pernyataan saya tidak benar, maka saya bersedia menerima sanksi akademik yang berlaku di Universitas Airlangga, termasuk berupa pembatalan nilai yang telah saya peroleh pada saat ujian dan mengulang pelaksanaan PKL.

Demikian surat pernyataan yang saya buat ini tanpa ada unsur paksaan dari siapapun dan dipergunakan sebagaimana semestinya.

Surabaya, 10 Desember 2018

Yang membu


METERAI TEMPEL
72839AFF411578078
6000
ENAM RIBU RUPIAH

THUFAIL F.
NIM. 141511233043

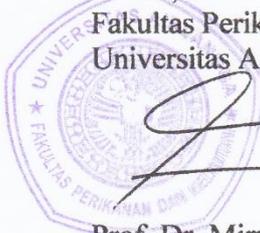
**MANAJEMEN *PERSONAL HYGIENE* PEKERJA PADA PRODUKSI *LOIN*
TUNA MASAK BEKU DI PT. BLAMBANGAN FOODPACKERS
INDONESIA**

**Praktek Kerja Lapang sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh Gelar
Sarjana Perikanan pada Program Studi S-1 Teknologi Hasil Perikanan
Fakultas Perikanan dan Kelautan Universitas Airlangga**

Oleh :

THUFAIL FAIQKHI TA'SYA
NIM. 141511233043

Mengetahui,
Dekan,
Fakultas Perikanan dan Kelautan
Universitas Airlangga



Prof. Dr. Mirni Lamid, drh., M.P.
NIP. 19620116 199203 2 001

Menyetujui,
Dosen Pembimbing

Dwi Yuli Pujiastuti, S.Pi., M.P.
NIP. 199207232018032001

**MANAJEMEN *PERSONAL HYGIENE* PEKERJA PADA PRODUKSI *LOIN*
TUNA MASAK BEKU DI PT. BLAMBANGAN FOODPACKERS
INDONESIA**

Oleh :
THUFAIL FAIQKHI TA'SYA
NIM. 141511233043

Setelah mempelajari dan menguji dengan sungguh-sungguh, kami berpendapat bahwa Praktek Kerja Lapang (PKL) ini, baik ruang lingkup maupun kualitasnya dapat diajukan sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh Gelar Sarjana Perikanan.

Telah diujikan pada
Tanggal : 11 Mei 2018

KOMISI PENGUJI

Ketua : Dwi Yuli Pujiastuti, S.Pi., M.P.
Anggota: Ir. Muhammad Arief, M. Kes.
M. Nur Ghoyatul Amin, S.TP., M.P., M.Sc.

Surabaya, 10 Desember 2018

Fakultas Perikanan dan Kelautan
Universitas Airlangga



Dekan,

Prof. Dr. Mirni Lamid, drh., M.P.
NIP. 19620116 199203 2 001

SUMMARY

THUFAIL FAIQKHI TA'SYA. Personal Hygiene Management Worker on Production of Frozen Cooked Loin at PT. Blambangan Foodpackers Indonesia Muncar. Advisor Dwi Yuli Pujiastuti, S.Pi., M.P.

Cross-contamination causes a decline in quality to occur more quickly. Workers on the production of frozen cooked tuna loin have a very high potential as a source of contamination. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia is one of the companies that have workers in the Tuna Process Unit reaching \pm 200 people to produce frozen cooked tuna loin. Therefore, personal hygiene management of workers needs to be learned to know how to regulate the personal hygiene of workers in fishery products.

This Field Work Practice was conducted at PT. Blambangan Foodpackers Indonesia Muncar Tuna Process Unit, Sampangan Street No.1, Kedung Rejo Village, Muncar, Banyuwangi, East Java. This activity was conducted on 18 December 2017 until 18 January 2018. The working method used in this Field Work Practice is descriptive method with data collection covering primary data and secondary data.

Personal hygiene workers at PT. Blambangan Foodpackers Indonesia the tuna process unit is under the responsibility of production and QC staff members. Production staff as executors and QC staff members as procedures and monitoring worker activities

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya, Sehingga Laporan Praktek Kerja Lapang tentang Manajemen *Personal Hygiene* Pekerja Pada Produksi *Loin* Tuna Masak Beku Di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia ini dapat terselesaikan. Laporan ini disusun berdasarkan hasil Praktek Kerja Lapang yang telah dilaksanakan di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia pada tanggal 18 Desember 2017 sampai 18 Januari 2018. Penulis menyadari bahwa Laporan Praktek Kerja Lapang ini masih jauh dari kata sempurna, sehingga penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi perbaikan dan kesempurnaan di masa mendatang. Penulis berharap laporan Praktek Kerja Lapang ini dapat bermanfaat dan memberikan informasi yang berguna bagi semua pihak.

Surabaya, Maret 2018

Penulis

UCAPAN TERIMA KASIH

Dari penyusunan proposal kegiatan Praktek Kerja Lapang hingga penyelesaian Laporan Praktek Kerja Lapang ini tidak terlepas dari bantuan dan dukungan dari semua pihak. Sehingga pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar besarnya kepada:

1. Prof. Dr. Mirni Lamid, drh., MP. selaku Dekan Fakultas Perikanan dan Kelautan Universitas Airlangga.
2. Ibu Dwi Yuli Pujiastuti, S.Pi., M.P. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan dan bimbingan dari penyusunan proposal hingga terselesaikan Laporan Praktek Kerja Lapang.
3. Ibu Laksi Sulmartiwi selaku dosen wali yang telah memberikan motivasi dan saran agar terselesaikan Laporan Praktek Kerja Lapang ini.
4. Bapak Agustono, Ir., M. Kes. selaku Koordinator Praktek Kerja Lapang. Serta seluruh staff pengajar, dan staff bagian akademik kemahasiswaan yang telah memberikan bantuan dalam menulis Laporan Praktek Kerja Lapang.
5. Ibunda Heriyati, Ayahanda Surahmad, Theara Ramadanika selaku Kakak kandung serta seluruh keluarga yang telah memberikan dukungan moril maupun motivasi selama Praktek Kerja Lapang.
6. Bapak Ir. I Putu Gede Wiriana, selaku direktur PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.
7. Ibu Retno Eko Lestari, SE selaku manager operasional PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.
8. Ibu Sriyami beserta staf Divisi Produksi PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.
9. Bapak Suyadi beserta staf Divisi Procurement PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.
10. Ibu Desy Ayu beserta staf Divisi Quality Assurance dan Research & Development PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.
11. Ibu Luluk M. beserta staf Divisi Warehouse PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.

12. Ibu Nurul H. beserta staf Divisi Work in Process PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.
13. Bapak Nanang W. beserta staf Divisi Teknik PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yang turut membimbing pelaksanaan Praktek Kerja Lapang.
14. Thufail Faiqkhi Ta'sya, Pamela dan Hidayatul Ilmiyah dan Elita Vegy Noviantana selaku rekan satu lokasi Praktek Kerja Lapang. Terimakasih atas semangat dan motivasinya.
15. Rekan-rekan Teknologi Industri Hasil Perikanan (TIHP) angkatan 2015, terimakasih atas semangat dan kebersamaannya.
16. Semua pihak yang telah membantu dalam pelaksanaan maupun penyusunan Laporan Praktek Kerja Lapang yang tidak dapat penulis tuliskan satu persatu.

Penulis menyadari laporan ini memiliki banyak kekurangan dalam penulisan maupun penyusunan, namun penulis berharap semoga laporan ini bermanfaat bagi pembaca, khususnya rekan-rekan Fakultas Perikanan dan Kelautan, Universitas Airlangga Surabaya.

Surabaya, 10 Desember 2018

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
RINGKASAN	iv
SUMMARY	v
KATA PENGANTAR	vi
UCAPAN TERIMA KASIH	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
I. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	3
1.3 Manfaat	3
II. TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Ikan Tuna (<i>Thunnus</i> sp.)	3
2.1.1 Klasifikasi dan Morfologi	
2.2 <i>Personal Hygiene</i>	5
2.2.1 Pengertian <i>Personal Hygiene</i>	5
2.2.2 Faktor-faktor Yang Memengaruhi <i>Personal Hygiene</i>	6
2.2.3 Macam-macam Tindakan <i>Personal Hygiene</i>	8
2.3 <i>Loin</i> Tuna Masak Beku	8
III. PELAKSANAAN KEGIATAN	10
3.1 Waktu dan Tempat	10
3.2 Metode Kerja	10
3.3 Metode Pengambilan Data	10
3.3.1 Data Primer	10
3.3.2 Data Sekunder	11

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	13
4.1 Keadaan Umum Lokasi Praktek Kerja Lapang	13
4.1.1 Sejarah Umum	13
4.1.2 Lokasi Perusahaan	15
4.1.3 Struktur Organisasi	16
4.1.4 Ketenagakerjaan dan Kesejahteraan	19
4.1.5 Mesin dan Peralatan Produksi	28
4.2 Proses Produksi <i>Loin</i> Tuna Masak Beku	29
4.2.1 Penerimaan Bahan Baku	31
4.2.2 Sortasi.....	32
4.2.3 Penyimpanan Dalam Cold Storage	34
4.2.4 <i>Thawing</i> / Pencarian.....	34
4.2.5 Penyiangan	34
4.2.6 <i>Pre-cooking</i> / Pemasakan awal	35
4.2.7 <i>Cooling</i> / Pendinginan	37
4.2.8 Penghilangan Kepala dan Kulit.....	38
4.2.9 Pembentukan <i>Loin</i> / <i>Loining</i>	38
4.2.10 Pembersihan / <i>Trimming</i>	38
4.2.11 Pemeriksaan dengan <i>Metal Detector</i>	39
4.2.12 Pengemasan.....	39
4.2.13 Pembekuan	41
4.2.14 Penyimpanan Beku.....	41
4.2.15 <i>Stuffing</i> / Pengangkutan	42
4.3 Manajemen <i>Personal Hygiene</i>	42
4.3.1 Penanggung Jawab Kegiatan <i>Personal Hygiene</i>	43
4.3.2 Perlengkapan Kerja	43
4.3.2.1 Pakaian Pekerja	43
4.3.2.2 Penutup Kepala	44
4.3.2.3 Sepatu <i>Boot</i>	44
4.3.2.4 Celemek.....	45
4.3.2.5 Sarung Tangan.....	45
4.3.3 Penetapan Standar <i>Personal Hygiene</i> Pekerja	46
4.3.4 Perilaku Bekerja Pekerja.....	49
4.4 Kendala	50
V. PENUTUP	51
5.1 Kesimpulan	51
5.2 Saran	51

DAFTAR PUSTAKA	52
LAMPIRAN.....	55

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Tingkatan Pendidikan dan Jabatan Karyawan.....	21
2. Pembagian Jam kerja PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.....	22
3. Pembagian Jam Kerja Bergantian PT. Blambangan Foodpackers Indonesia	23
4. Standar waktu	36
5. Standar Mutu <i>Cooling</i> Ikan Tuna.....	34
6. Pengaturan Warna Penutup Kepala	45

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Morfologi ikan tuna (<i>Thunnus sp.</i>).....	4
2. Diagram alir proses produksi	3
3. Alat <i>Sticky-Buddy</i> digunakan untuk mengecek rambut dibadan	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
1. Lokasi Praktek Kerja Lapang	49
2. Peta Lokasi	49
3. Struktur Organisasi	50
4. <i>Layout</i> Perusahaan	51
5. Surat Keterangan Praktek Kerja Lapang	52
6. Produk Loin Tuna Beku	53
7. Dokumentasi Praktek Kerja Lapang	54

I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Indonesia merupakan negara kepulauan yang memiliki wilayah laut yang luas dan kaya akan sumber daya alam salah satunya adalah ikan tuna. Ikan tuna (*Thunnus* sp.) merupakan salah satu komoditas ekonomis penting perikanan baik di pasar global maupun di Indonesia. FAO (2005) menyatakan bahwa ikan golongan *scombroid* sejauh ini menjadi salah satu komoditas paling ekonomis di dunia. Hal ini dibuktikan dengan jumlah total ekspor tuna dunia pada tahun 2008 yang mencapai angka 7,5 miliar US\$ (Josupeit 2010). Pada tahun 2015 kuartal ketiga, produksi ikan laut khususnya ikan tuna mengalami kenaikan sebesar 5,03% atau setara dengan 4,72 juta (BPS, 2015). Peningkatan jumlah tersebut juga disebabkan meningkatnya permintaan pasar, bukan hanya untuk produk segar, melainkan juga untuk produk olahannya seperti tuna *loin*, tuna *fillet*, tuna dalam kaleng, hingga tuna beku.

Salah satu produk yang prospektif dikembangkan dari tuna adalah tuna beku. Produk tuna beku saat ini mengalami peningkatan permintaan terkait dengan gaya hidup serba cepat dan produktif yang membutuhkan makanan yang relatif cepat, mudah disiapkan, mudah disimpan dan tahan lama. Daya tahan produk tuna beku sendiri didapat dari proses pembekuan yang menyebabkan mikroba dalam daging ikan tidak dapat hidup dan berkembang biak.

Banyak penduduk Indonesia yang menginginkan tuna beku dibandingkan tuna dalam kaleng. Dikarenakan ikan tuna beku dapat dimasak sesuka hati. Saat ini

ikan tuna beku mengalami peningkatan peminat. Ikan tuna beku harus dilakukan pengolahan dengan benar dan sesuai *Personal Hygiene* sehingga ikan tuna beku tetap segar saat berada di tangan konsumen dan tidak terkena kontaminasi apapun dari pekerja saat pengolahannya. Maka diperlukan *Personal hygiene* untuk semua pekerja agar ikan tuna memiliki kualitas yang sangat bagus.

Berdasarkan latar belakang potensi sumberdaya alam ikan tuna yang sangat luas di Indonesia dan kondisi yang menunjukkan bahwa banyak potensi ikan tuna yang dapat berpotensi bagi bidang perikanan. Maka dari itu, perlu dilakukan PKL (Praktik Kerja Lapangan) *Personal Hygiene* dalam proses pembekuan ikan tuna dengan faktor-faktor yang perlu diperhatikan dalam pelaksanaannya, serta mengetahui permasalahan yang timbul dalam pengembangan usaha selama melakukan pembuatan ikan tuna beku.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengalengan sardines, pengalengan tuna, pembuatan baso ikan, nugget dan tepung ikan. Perusahaan ini memproduksi untuk memenuhi order dari seluruh daerah di Indonesia. Produk-produk sardines yang diproduksi oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia diantaranya sardines merek ABC, sardines CIP, sardines Bandung, sardines Kiku, sardines Nafo, sardines Sampit dan sardines Yoko. Bahan baku utama yang digunakan pada PT. Blambangan Foodpackers Indonesia adalah ikan lemuru (*Sardinella longiceps*) dan ikan tuna (*Thunnus*) (Sri, 2009).

1.2. Tujuan

Tujuan dari praktek kerja lapang ini adalah:

1. Mengetahui manajemen *personal hygiene* pekerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia
2. Mempelajari proses produksi *loin* tuna masak beku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia

1.3. Manfaat

Manfaat dari pelaksanaan kegiatan praktek kerja lapang ini adalah meningkatkan pengetahuan, keterampilan dan penerapan keterampilan dan pengalaman dalam proses pembuatan *loin* tuna masak beku dan penerapan manajemen *personal hygiene* pekerja di pabrik pengolahan ikan dan membandingkan ilmu pengetahuan yang diperoleh dari perkuliahan dengan ilmu pengetahuan yang diterapkan di lapangan serta menelaah persamaan dan perbedaan yang ada.

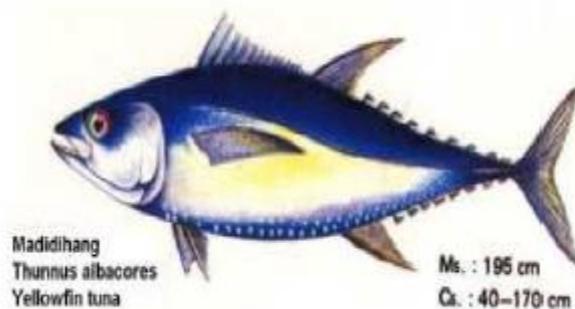
II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Ikan Tuna (*Thunnus sp.*)

2.1.1 Klasifikasi dan Morfologi

Ikan tuna (*Thunnus sp.*) merupakan ikan pelagis besar dan bernilai ekonomis tinggi dan tersebar hampir di seluruh perairan Indonesia. Menurut Saanin (1968), Ikan tuna termasuk dalam keluarga *scombroidae*, tubuhnya berbentuk cerutu, memiliki dua sirip punggung, memiliki jari-jari sirip tambahan (finlet) di belakang sirip punggung dan sirip dubur. Ikan tuna tertutup oleh sisik kecil, berwarna biru tua dan agak gelap pada bagian atas tubuhnya, adapula yang memiliki sirip tambahan yang berwarna kuning cerah (*yellow fin*) seperti yang dapat dilihat pada Gambar 1 dan taksonomi dari ikan tuna (Saanin, 1968) adalah sebagai berikut:

Filum	: <i>Chordata</i>
Subfilum	: <i>Vertebrata</i>
Kelas	: <i>Teleostei</i>
Subklas	: <i>Actinopterygi</i>
Family	: <i>Scombroidae</i>
Ordo	: <i>Perciformes</i>
Subordo	: <i>Scombridea</i>
Genus	: <i>Thunnus</i>
Spesies	: <i>Thunnus sp.</i>



Gambar 1. Morfologi ikan tuna (*Thunnus sp.*) (Wicaksono, 2009)

Tuna terdiri atas beberapa spesies diantaranya mata besar (*Thunnus obesus*), albakora (*T. alalunga*), madidihang (*T. albacores*), sirip biru (*T. maccoyii*), dan cakalang (*Katsuwonus pelamis*). Penyebaran tuna di perairan sangat ditentukan oleh parameter suhu. Jenis madidihang dan cakalang merupakan spesies yang paling banyak tertangkap di Indonesia. Berdasarkan *Food and Agriculture Organization* (FAO) (2012), madidihang banyak ditemukan di bagian bawah dan di atas lapisan termokline sehingga penyebaran jenis tuna ini banyak.

2.2 Personal Hygiene

2.2.1 Pengertian Personal Hygiene

Personal hygiene adalah salah satu kemampuan dasar manusia dalam memenuhi kebutuhan guna mempertahankan kehidupannya, kesehatan dan kesejahteraan sesuai dengan kondisi kesehatannya yang dinyatakan terganggu keperawatan dirinya jika tidak dapat melakukan perawatan diri (Departemen Kesehatan, 2000). Andarmoyo (2012), *personal hygiene* berasal dari bahasa Yunani yang berarti *personal* yang artinya perorangan dan *hygiene* berarti sehat. Kebersihan perorangan adalah suatu tindakan untuk memelihara kebersihan dan kesehatan seseorang untuk kesejahteraan baik fisik dan psikisnya. Menurut Andarmoyo (2012), dalam kehidupan sehari-hari kebersihan merupakan hal yang sangat penting yang harus diperhatikan karena kebersihan akan mempengaruhi kesehatan, kenyamanan, keamanan, dan kesejahteraan klien. Praktek *hygiene* seseorang dipengaruhi oleh faktor pribadi, sosial dan budaya. Jika seseorang sakit biasanya masalah kebersihan kurang diperhatikan. Hal ini terjadi karena kita menganggap masalah kebersihan adalah masalah sepele, padahal jika hal tersebut

dibiarkan terus dapat mempengaruhi kesehatan secara umum. Sebagai seorang perawat hal yang penting yang perlu diperhatikan selama perawatan *hygiene* klien adalah memberikan kemandirian bagi klien sebanyak mungkin, memperhatikan kemampuan klien dalam melakukan praktik *hygiene*, memberi privasi dan penghormatan, serta memberikan kenyamanan fisik kepada klien. *Personal hygiene* adalah cara perawatan diri manusia untuk memelihara kesehatan mereka secara fisik dan psikisnya (Potter dan Perry, 2005). Pemeliharaan *personal hygiene* diperlukan untuk kenyamanan individu, keamanan dan kesehatan. Seperti pada orang sehat mampu memenuhi kebutuhan kesehatannya sendiri, pada orang sakit atau tantangan fisik memerlukan bantuan perawat untuk melakukan praktik kesehatan yang rutin. Selain itu, beragam faktor pribadi dan sosial budaya mempengaruhi praktik *hygiene* pasien. Perawat menentukan kemampuan pasien untuk melakukan perawatan diri dan memberikan perawatan *hygiene* menurut kebutuhan dan pilihan pasien (Perry, 2005).

2.2.2 Faktor-faktor yang Memengaruhi *Personal Hygiene*

Menurut Laily dan Sulisty (2012), sikap seseorang melakukan *personal hygiene* dipengaruhi oleh sejumlah faktor antara lain:

a. Citra tubuh (*body image*)

Penampilan umum pasien dapat menggambarkan pentingnya *hygiene* pada orang tersebut. Citra tubuh merupakan konsep subjektif seseorang tentang penampilan fisiknya. Citra tubuh ini dapat seringkali berubah. Citra tubuh mempengaruhi cara mempertahankan *hygiene*. Citra tubuh pasien dapat berubah akibat pembedahan atau penyakit fisik

maka perawat harus membuat suatu usaha ekstra untuk meningkatkan *personal hygiene*.

b. Praktik sosial

Kelompok-kelompok sosial wadah seorang pelayan berhubungan dapat mempengaruhi praktik *hygiene* pribadi.

c. Status sosial ekonomi

Sumber daya ekonomi seseorang mempengaruhi jenis dan tingkat praktik kebersihan yang digunakan. Perawat harus menentukan apakah pasien dapat menyediakan bahan-bahan yang penting seperti deodoran, sampo, pasta gigi dan kosmetik. Perawat juga harus menentukan jika penggunaan dari produk-produk ini merupakan bagian dari kebiasaan sosial yang dipraktikkan oleh kelompok sosial pasien.

d. Pengetahuan

Pengetahuan tentang pentingnya *hygiene* dan implikasinya bagi kesehatan mempengaruhi praktik *hygiene*. Kendati demikian, pengetahuan itu sendiri tidaklah cukup. Pasien juga harus termotivasi untuk memelihara perawatan diri.

e. Kebudayaan

Kepercayaan kebudayaan pasien dan nilai pribadi mempengaruhi perawatan *hygiene*. Orang dari latar kebudayaan yang berbeda, mengikuti praktik perawatan diri yang berbeda.

f. Kebiasaan dan kondisi fisik seseorang

Setiap pasien memiliki keinginan individu dan pilihan tentang kapan untuk mandi, bercukur dan melakukan perawatan rambut. Orang yang menderita penyakit tertentu atau yang menjalani operasi seringkali kekurangan energi fisik atau ketangkasan untuk melakukan *hygiene* pribadi. Seorang pasien yang menggunakan gips pada tangannya atau menggunakan traksi membutuhkan bantuan untuk mandi yang lengkap. Kondisi jantung, neurologist, paru-paru dan metabolik yang serius dapat melemahkan atau menjadikan pasien tidak mampu dan memerlukan perawat untuk melakukan perawatan higienis total.

2.2.3 Macam-macam Tindakan *Personal Hygiene*

Menurut Laily dan Sulisty (2012) Pemeliharaan *personal hygiene* berarti tindakan memelihara kebersihan dan kesehatan diri seseorang untuk kesejahteraan fisik dan psikisnya. Seseorang dikatakan memiliki *personal hygiene* baik apabila orang tersebut dapat menjaga kebersihan tubuhnya yang meliputi: kebersihan kulit, gigi, mulut, rambut, mata, hidung, telinga, kaki, kuku dan genetalia, serta kebersihan dan kerapian pakaiannya.

2.3 Tuna *Loin* Masak Beku

Tuna *loin* masak beku merupakan produk olahan hasil perairan dengan bahan baku tuna segar atau beku yang mengalami perlakuan penyiangan, pembelahan menjadi 4 bagian (*loin*), pembuangan daging gelap (*dark meat*), pembuangan kulit, perapihan, dan pembekuan. Serta suhu pusat maksimum -18 °C

(Badan Standardisasi Nasional 2014). Cara penanganan dan pengolahan tuna *loin* masak beku berdasarkan ketentuan SNI 7968:2014.

III PELAKSANAAN KEGIATAN

3.1. Tempat dan Waktu

Praktek Kerja Lapang ini dilaksanakan di PT Blambangan Food Packers Indonesia, Muncar, Banyuwangi, Jawa Timur dan waktu pelaksanaan Praktek Kerja Lapang yaitu pada 18 Desember 2017 – 18 Januari 2018.

3.2. Metode Kerja

Praktek Kerja Lapang ini menggunakan metode deskriptif, yaitu metode yang menggambarkan suatu kejadian pada objek tertentu yang diteliti secara tepat. Metode penelitian deskriptif merupakan metode yang meneliti status kelompok manusia, suatu objek, suatu set kondisi, suatu sistem pemikiran, ataupun peristiwa pada masa sekarang. Tujuan dari penelitian deskriptif ini adalah untuk membuat deskripsi, gambaran secara sistematis, faktual, dan akurat mengenai fakta-fakta serta hubungan antar fenomena yang diselidiki (Nazir, 2011).

3.3. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam praktek kerja lapang ini adalah dengan mengumpulkan data, baik data primer maupun data sekunder yang didapat dengan beberapa metode dan cara pengamatan.

3.3.1. Data Primer

Data primer merupakan data penelitian yang diperoleh secara langsung

dari sumber asli (tidak melalui perantara) (Sangadji dan Sopiah, 2010). Data primer dapat berupa opini orang secara individu maupun kelompok, hasil observasi terhadap suatu objek, kejadian atau kegiatan dan hasil pengujian (Nazir, 2011). Pengambilan data primer ini dapat dilakukan dengan cara pencatatan hasil observasi, partisipasi aktif dan wawancara. Data yang diambil meliputi letak geografis PT. Blambangan Foodpackers Indonesia, Sanitasi dan higiene di pabrik.

A. Observasi

Observasi atau pengamatan adalah proses pencatatan pola perilaku subjek (orang), objek (benda) atau kejadian yang sistematis tanpa adanya pertanyaan atau komunikasi (Sangadji dan Sopiah, 2010). Observasi pada praktek kerja lapang ini akan di lakukan terhadap berbagai kegiatan penerapan *Personal Hygiene* pekerja pada pengolahan *Loin Tuna Beku* PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.

B. Wawancara

Metode wawancara adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab sambil bertatap muka antara penanya atau pewawancara dengan penjawab atau responden dengan menggunakan alat yang dinamakan *interview guide* (panduan wawancara) (Nazir, 2011). Wawancara akan di lakukan dengan cara tanya jawab dengan pekerja yang ada di lingkungan pabrik mengenai sejarah berdirinya pabrik, struktur organisasi, tenaga kerja, proses produksi, sarana prasarana serta kendala dalam manajemen *Personal Hygiene* pekerja.

C. Partisipasi Aktif

Partisipasi aktif adalah keterlibatan dalam suatu kegiatan yang dilakukan secara langsung di lapangan (Nazir, 2011). Kegiatan partisipasi aktif yang dilakukan adalah mengikuti beberapa kegiatan dalam penerapan *Personal Hygiene* pada proses pengolahan *Loin* Tuna beku.

3.3.2. Data Sekunder

Nazir (2011) menyatakan bahwa data sekunder adalah data yang diperoleh secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh dan dicatat oleh pihak lain). Data ini dapat diperoleh dari data dokumentasi Lembaga penelitian dinas perikanan, pustaka-pustaka, dan laporan tahunan yang berkaitan dengan Manajemen *Personal Hygiene* Pekerja pada proses produksi *Loin* Tuna beku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia, Banyuwangi.

IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Keadaan Umum Lokasi Praktek Kerja Lapang

4.1.1 Sejarah Umum

Pabrik pengalengan PT. Nafu berdiri pada tahun 1967 di Jalan Bawean No. 7 Banyuwangi. PT. Nafu berkembang pesat seiring dengan permintaan pasar yang terus meningkat, PT. Nafu membuka cabang di daerah Sampangan, Muncar. Semakin berkembangnya usaha di bidang makanan kaleng membuat PT. Nafu memperluas lokasi pabrik. Pada tanggal 22 Januari 1972 Berdirilah pabrik baru yang berlokasi di Kecamatan Muncar bernama PT. Blambangan Raya. Setelah berdirinya PT. Blambangan Raya, semua kegiatan dan perangkat produksi dari PT. Nafu di pindahkan ke pabrik baru ini dengan bidang usaha yang masih sama yaitu pengalengan Lemuru. Dalam menjalankan usahanya PT. Blambangan Raya didukung oleh beberapa serifikat pengolahan dan sertifikat Halal dari Majelis Ulama Indonesia untuk jenis produk makanan dalam kaleng.

PT. Blambangan raya melakukan usaha diversifikasi makanan dalam kaleng di antaranya berupa Bekicot Rebung dan Tuna dalam kaleng. Namun dipasaran hanya produk Tuna yang potensial untuk dikembangkan karena permintaan yang relatif tinggi. Oleh karena itu sejak Desember 1988, PT. Mantrust yang merupakan induk dari perusahaan PT. Blambangan Raya melakukan kerja sama dengan perusahaan Tuna di Amerika Yatiu *Fan Camp Sea Food* dengan merek produk *Chicken of The Sea* dengan sebagian besar (98%) produksi Tuna PT. Blambangan Raya diarahkan untuk pasar Amerika.

Pengalengan Lemuru dihentikan sejak PT. Blambangan Raya memproduksi Tuna secara intensif. Bahan baku diperoleh dari perairan lokal maupun Internasional. Pengalengan Tuna berlangsung selama 6 tahun terhitung sejak Desember 1986 hingga April 1993, dikarenakan masa kontrak dengan *Fan Camp Sea Food* telah habis. Pada tanggal 20 April 1993 PT. Blambangan Raya berhenti memproduksi Tuna dan kembali memproduksi lemuru.

PT. Blambangan Raya sempat berhenti berproduksi selama 1 tahun sejak tanggal 23 April 1993, kemudian bangkit kembali dengan memproduksi Lemuru. Hal ini terus berlangsung hingga sekarang. Pada Juli 2005 PT. Blambangan Raya berganti nama menjadi PT. Blambangan Foodpackers Indonesia (PT. BFPI) yang memproduksi Lemuru dan Makarel yang meliputi *Sarden in Tomato Sauce*, *Sarden in Tomato with chilli*, *Mackarel in Tomato Sauce* dan *Mackarel in Tomato with chilli*. Selain itu, PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga telah memproduksi tuna kaleng meliputi *Tuna in Oil* dan Sambal Goreng Tuna. Merek sarden dan Makarel yang dibuat di antaranya ABC dan CIP untuk kualitas satu dan KIKU, BANDUNG dan SAMPIT kualitas dua. Tepung ikan untuk pakan ternak dan minyak ikan juga di produksi karena merupakan limbah yang menguntungkan.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga bekerja sama dengan PT. Heinz yang memproduksi Lemuru dan Makarel dalam kaleng dengan merek ABC. Kerja sama ini dinamakan *maklon*. *Maklon* adalah sebuah istilah yang di gunakan oleh masyarakat industri di Banyuwangi yang berarti menyediakan jasa untuk menghasilkan produk kepada perusahaan lai. Kerja sama dengan PT. Heinz hingga saat ini masih terus berlangsung.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia memiliki IUP (Ijin Usaha Perikanan) No. 455/DJAL/LUT-1/Non-PMA PMDN/IX/1988 yang di peroleh dari Dinas Perikanan dan Kelautan dengan tujuan untuk mendapatkan perlindungan dan jika melanggar akan mendapatkan sanksi yang berlaku selama perusahaan tersebut melakukan kegiatan. SIUP ini digunakan untuk melakukan perdagangan di seluruh wilayah Republik Indonesia selama perusahaan masih melakukan proses produksi.

4.1.2 Lokasi Perusahaan

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia berlokasi di Jalan Sampangan No. 1, Desa Kedung Rejo, Muncar, Banyuwangi, Jawa Timur. Jarak pabrik dengan Kota Banyuwangi ± 45 km ke arah Tenggara, sedangkan jarak antara pabrik dengan pendaratan ikan ± 200 meter. Denah PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat dilihat pada lampiran 1. Luas area pabrik adalah ± 5 hektar dengan luas bangunan ± 25.705 m².

Wilayah Muncar sangat strategis untuk mendirikan perusahaan pengolahan perikanan, karena dekat dengan wilayah penangkapan dan pendaratan ikan , sehingga bahan baku mudah didapat. Selain itu, lokasi perusahaan dekat dengan sumber tenaga kerja serta sarana transportasi mudah dilalui sehingga memenuhi efisiensi kerja.

Adapun batas-batas perusahaan sebagai berikut:

Utara : CV. Sari Laut Jaya dan PT. Sumber Yala Samudra
Selatan : Rumah Penduduk Desa Kalimati
Barat : PT. Sari Feed Indo Jaya

Timur : Dinas Perikanan Cabang Muncar dan Tempat berlabuhnya Kapal serta Pusat Pelelangan Ikan (PPI)

4.1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang digunakan di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia merupakan struktur organisasi fungsional. Hal ini dikarenakan wewenang dari pimpinan tertinggi dilimpahkan kepada kepala bagian yang mempunyai jabatan fungsional untuk dikerjakan kepada para pelaksana yang mempunyai keahlian khusus. Selain itu penempatan jabatan juga dilakukan berdasarkan spesialisasi.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia adalah perusahaan yang berbentuk perseroan terbatas. Di dalamnya terdapat struktur organisasi sehingga arus informasi yang disampaikan akan lebih cepat sampai pada sasaran. Selain itu, pembagian tugas anak lebih jelas karena telah terbagi dalam tiap bagian sehingga tiap personel dan bagian dapat memiliki tanggung jawab sesuai dengan fungsinya.

Pemimpin tertinggi terletak pada *Director* yang bertanggung jawab kepada *Commissioner* atau para pemegang saham dan dibawahnya ada *General Manager* yang membantu tugas dari *Director* dimana *General Manager* membawahi 9 kepala bagian, antara lain: Kepala Bagian Produksi, Kepala Bagian *Quality Assurance* (QA), Kepala Bagian *Purchasing*, Kepala Bagian PPIC (*Planning Production Inventory Control*), Kepala Bagian Teknik, Kepala Bagian Produk Akhir, Kepala Bagian Gudang Barang Jadi, Manajer Gudang Bahan Pembantu, Kepala Bagian Personalia dan Umum. Struktur organisasi di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat dilihat pada Lampiran 2. Adapun tugas pokok dan fungsi bagian-bagian tersebut sebagai berikut:

a. Kepala Bagian Produksi

Kepala bagian produksi mempunyai tugas untuk bertanggung jawab terhadap jalannya proses produksi, mengatur serta mengawasi kerja karyawan produksi sehingga kontinuitas produksi terjamin, dan mengawasi jalannya produksi secara keseluruhan.

b. Kepala Bagian *Quality Assurance* (QA)

Kepala bagian QA mempunyai tugas bertanggung jawab atas pengawasan mutu secara keseluruhan mulai dari bahan baku sampai produk akhir dan memutuskan suatu produk layak untuk diproduksi atau tidak.

c. Kepala Bagian *Purchasing*

Kepala bagian *Purchasing* bertugas untuk mencatat keuangan, membuat neraca keuangan dan mendaa kegiatan-kegiatan lainnya yang berhubungan dengan keluar masuknya uang perusahaan

d. Kepala Bagian PPIC (*Planning Production Inventory Control*)

Kepala Bagian PPIC bertugas untuk bertanggung jawab atas ketersediaan bahan baku ikan, melakikan negosiasi harga bahan pembantu, melakukan pembelian dan penimbangan ikan, meninjau pasar dengan tujuan untuk menentukan harga dengan mencari informasi yang didapat dari perusahaan lain.

e. Kepala Bagian Teknik

Kepala bagian Teknik mempunyai tugas:

- mengatur semua peralatan, pekerjaan dan personal.

- memonitor semua kegiatan teknik.
- Menginventaris barang-barang teknik yang masuk.
- Menjamin ketersediaan mesin-mesin yang digunakan dalam produksi maupun kebutuhan berlangsungnya kegiatan perusahaan

f. Kepala Bagian Produk Akhir

Kepala bagian produk akhir mempunyai tugas untuk bertanggung jawab atas seluruh pemasan produk akhir, serta penjualan didalam perusahaan seperti proses penerimaan order/kerjasama dalam bentuk *maklon*, transportasi dan penerimaan barang kepada perusahaan *buyer*.

g. Kepala Bagian Gudang Barang Jadi

Kepala Bagian Gudang Jadi mempunyai tugas:

- Menjaga bangunan agar tidak lembab dan jauh dari air.
- Menjaga kebersihan gudang jadi dari segala hama yang dapat merusak produk jadi
- Mengatur penataan barang dalam Gudang

h. Kepala Bagian Gudang Bahan Pembantu

Kepala bagian Gudang bahan pembantu mempunyai tugas:

- Menerima dan mengeluarkan bahan-bahan yang digunakan untuk membantu membuat produk.
- Bertanggung jawab mencatat persediaan barang yang ada dan melaporkan jumlah serta jenis barang yang masih ada di gudang.

- Memesan barang yang telah habis untuk kepentingan produksi berikutnya
- Menjaga dan menyimpan bahan pembantu agar tetap baik.

i. Kepala Bagian Personalia dan Umum

Kepala bagian personalia dan umum mempunyai tugas:

- Membuat program penerimaan dan pemberhentian karyawan.
- Mengatur pembagian gaji dan lembur karyawan.
- Membuat program kesejahteraan karyawan.
- Membuat program tunjangan rutin.
- Membuat program data karyawan.
- Membuat program fasilitas karyawan.
- Menjaga kebersihan lingkungan, keamanan, ketertiban lingkungan, dan hubungan dengan instansi terkait.

4.1.4 Ketenagakerjaan dan Kesejahteraan

Tenaga kerja merupakan factor produksi terpenting dalam pelaksanaa suatu proses produksi sehingg tenaga kerja suatu perusahaan sangatlah penting perannya dalam aktifitas kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan.

a. Jumlah Tenaga Kerja

Jumlah tenaga kerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia saat ini berjumlah ±1.111 orang yang terdiri dari karyawan dan karyawan. Namun mayoritas tenaga kerja pada perusahaan ini adalah tenaga kerja wanita. Tingkat Pendidikan dan keterampilan dapat dijadikan ukuran dalam menentuka gaji,

pemberian tugas dan tanggung jawab. Tenaga kerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat diklasifikasi menjadi 3 bagian antara lain:

- Tenaga Kerja Bulanan

Tenaga kerja bulanan adalah karyawan tetap yang telah diangkat oleh perusahaan dan masuk kerja setiap hari. Tenaga kerja ini tidak dapat diberhentikan tanpa adanya keputusan dari pimpinan perusahaan. Golongan ini secara tetap mendapat gaji, hak cuti dan fasilitas yang menunjang kesejahteraannya seperti pengobatan, asuransi kesehatan, asuransi kecelakaan dan asuransi hari tua. Tugas yang dibebankan kepada tenaga kerja tetap terdiri dari pengadaan barang, bagian keuangan, bagian penerimaan barang, bagian riset dan teknologi serta administrasi umum. Tenaga kerja bulanan berjumlah ±111 orang.

- Tenaga Kerja Harian Tetap

Tenaga harian tetap adalah tenaga kerja diangkat oleh perusahaan untuk menjadi pekerja tetap pada perusahaan yang pemberian upahnya berdasarkan hitungan hari kerja mereka. Pembayaran upah diperhitungkan sebagai jumlah hari kerja dikalikan dengan besarnya upah per hari. Gaji diberikan setiap satu minggu sekali. Pekerjaannya meliputi bagian pada ruang proses, pengalengan (*Seamer*) dan transportasi. Tenaga kerja harian tetap berjumlah ±1000 orang.

- Tenaga Kerja Borongan

Tenaga kerja borongan adalah tenaga kerja yang bekerja jika stok ikan melimpah dengan system upah borongan. Pembayaran upah dihitung sesuai

banyaknya perolehan hasil per hari dan dibayarkan setiap satu minggu sekali. Kegiatan tenaga kerja borongan meliputi pemotongan ikan, trimming, pengisian ikan dalam kaleng, pengelapan, Pelabelan dan pembongkaran gudang. Tenaga kerja borongan berjumlah ± 700 orang.

b. Tingkat Pendidikan

Rata-rata Pendidikan dan tingkat pendidikan tenaga kerja pada PT. Blambangan Foodpackers Indonesia disajikan dalam Tabel 1.

Tabel 1. Tingkatan Pendidikan dan jabatan karyawan

No.	Tingkat Pendidikan	Jabatan
1.	SMA – S1	Manajer Produksi Kepala Pengawas (QA) Pengawas Utama (QC) Seksi-seksi
2.	SD – SMP - SMA	Satpam Sopir Buruh

Sumber: PT. Blambangan Foodpackers Indonesia, 2016

Berdasarkan Tabel 1. Bahwa tingkat Pendidikan tertinggi di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia yakni S1 Jabatan manager produksi, kepala pengawas (QA), pengawas utama (QC) dan seksi-seksi memiliki tingkat pendidikan minimal SMA dan paling tinggi S1. Jabata satpam, sopir dan buruh memiliki tingkat Pendidikan minimal SD dan maksimal SMA.

c. Jam Kerja

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia memberlakukan 6 hari kerja dalam setiap minggu. Hari libur di berlakukan setiap Minggu dan hari besar keagamaan. Pembagian jadwal dan jam kerja di tentukan oleh perusahaan sesuai dengan kegiata dalam proses produksi berdasarke situasi dan kondisi

perusahaan. Pembagian tenaga kerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia di bedakan berdasar jam kerja sebagai berikut:

1. Jam Kerja Umum

Berlaku bagi karyawan bulanan tetap yang bekerja selama enam hari dalam seminggu. Pembagian jam kerja umum di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat dilihat pada Table 2.

Tabel 2. Pembagian Jam Kerja PT. Blambangan Foodpackers Indonesia

No.	Hari Kerja	Jam Kerja (WIB)	Jam Istirahat
1.	Senin-Kamis	08.00 – 15.30	11.30 – 12.00
2.	Jum'at	08.00 – 15.30	11.00 – 12.30
3.	Sabtu	08.30 – 14.00	11.30 – 12.00

Sumber: PT. Blambangan Foodpackers Indonesia, 2015

2. Jam Kerja Bergantian (Shift)

Berlaku bagi tenaga kerja harian dan tenaga kerja borongan. Pembagian jam kerja bagi tenaga kerja harian dan tenaga kerja borongan di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dalam satu hari maksimum dibagi menjadi 2 shift. Sedangkan tenaga kerja *security* dalam sehari di bagi menjadi 3 shift.

Untuk lebih jelasnya mengenai pembagian jam kerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Pembagian jam kerja bergantian PT. Blambangan Foodpackers Indonesia

No.	Hari Kerja	Jam Kerja (WIB)	Jam Istirahat (WIB)
1.	Tenaga Kerja Harian		
	Shift 1	07.00 – 15.00	11.00 – 12.00
	Shift 2	09.30 – 17.30	11.00 – 12.00
2.	Tenaga Kerja Borongan		
	Shift 1	07.00 – 15.00	11.00 – 12.00
	Shift 2	09.30 – 17.30	11.00 – 12.00
3.	Security		
	Shift 1	07.00 – 15.00	11.00 – 12.00
	Shift 2	15.00 – 23.00	18.00 – 19.00
	Shift 3	23.00 – 07.00	04.00 – 05.00

Sumber: PT. Blambangan Foodpackers Indonesia 2017

d. Kesejahteraan

Kesejahteraan tenaga kerja diberikan perusahaan demi kelancaran pelaksanaan kegiatan perusahaan karena peran tenaga kerja sangat menentukan berhasil atau tidaknya perusahaan dalam mencapai sasaran. Oleh karena itu, perusahaan harus benar benar memperhatikan kesejahteraan tenaga kerjanya.

Kesejahteraan tenaga kerja di berikan berupa:

1. Proteksi

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia memberikan kompensasi dalam bentuk pesangon dan pensiun

- Pesangon

Uang pesangon dibayarkan oleh pengelola dana pesangon tenaga kerja kepada pegawai, dengan nama dan dalam bentuk apapun, sehubungan dengan berakhirnya masa kerja atau terjadi pemutusan hubungan kerja, termasuk uang penghargaan masa kerja uang penggantian hak.

- Pensiun

Uang pensiun dibayarkan kepada orang pribadi peserta dana pensiun sekaligus sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan di bidang dana pensiun oleh Dana Pensiun Pemberi Kerja atau Dana Pensiun Lembaga Keuangan yang pendiriannya telah disahkan oleh Menteri Keuangan.

2. Kompensasi Luar Jam Kerja

Kompensasi luar jam kerja yang diberikan oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia berupa tunjangan hari raya, lembur, sakit, cuti khusus dan cuti hamil.

- Tunjangan Hari Raya

Tunjangan Hari Raya diberikan kepada seluruh karyawan pada saat Idul Fitri sesuai dengan kemampuan perusahaan (minimal 1 kali gaji)

- Lembur

Makan siang dan malam diberikan bila ada lembur (diatas pukul 18.00 WIB)

- Sakit

Kompensasi juga diberikan kepada karyawan yang sedang sakit, untuk karyawan yang sakit ringan dapat langsung ditangani di klinik perusahaan, sakit sedang (maksimal 7 hari), dan sakit parah menurut keterangan dokter selama waktu tidak melampaui 6 bulan secara terus-menerus.

- Cuti Khusus

Cuti khusus dapat diambil oleh karyawan dan diberlakukan sesuai dengan peraturan ketenagakerjaan (maksimal 1 minggu) dengan disertai keterangan yang jelas.

- Cuti Hamil

Cuti hamil diberlakukan untuk karyawan perusahaan selama 3 bulan dan kompensasi yang diberikan minimal 1 kali gaji.

3. Fasilitas Pekerja

- Toilet Pekerja

Toilet Pekerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia di unit proses tuna terpisah dari lokasi ruang produksi. Toilet untuk pekerja wanita tersedia sebanyak 6 toilet, sedangkan untuk pekerja laki-laki sebanyak 4 toilet. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga menyediakan toilet luar yang di gunakan untuk selain pekerja produksi sebanyak 2 buah. Semua toilet dilengkapi dengan kran air bersih dan bak penampungan, wastafel untuk cuci tangan dilengkapi dengan sabun dan *hand dryer* sebagai pengering tangan. Menurut Mary (2008) Sejumlah fasilitas cuci tangan atau sanitasi yang memadai untuk pekerja produksi harus diletakkan di semua pintu masuk dan di seluruh area produksi dan penyimpanan jika di perlukan. Pintu masuk menuju toilet terdapat *curtain* terbuat dari PVC Curtain Amber, berwarna kuning terang, sedangkan pintu masuk toilet terbuat dari kayu, sedangkan lantai toilet terbuat dari keramik warna putih.

- Ruang Ganti dan Istirahat

Ruang istirahat pekerja di sediakan bagi para pekerja untuk sekedar beristirahat selama 1 jam terdapat 3 ruang untuk pekerja beristirahat 2 ruang untuk pekerja wanita dan 1 ruang untuk pekerja laki-laki. Di dalam ruang ganti juga terdapat loker, gantungan untuk sepatu *boots*,

- Masjid

PT. Blambangan Foodpacker Indonesia mempunyai 1 Masjid di peruntukan bagi pekerja maupun karyawan kantor yang beragama Muslim untuk menuaikan ibadah.

- Kantin

Tedapat 2 kantin di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia 1 kantin untuk pekerja di kantor dan 1 kantin untuk pekerja di lapangan yang terletak di barat pabrik yang juga dilengkapi dengan tempat cuci tangan dan tempat sampah, semua pekerja mendapat makan dan minum gratis dari pabrik sehingga mencegah pekerja membawa makanan ke area pabrik. Tempat makan pekerja juga dilengkapi dengan display yang berisi SOP di tempat makan, kewajiban mencuci tangan.

- Klinik Kesehatan

Klinik kesehatan merupakan salah satu pertolongan tempat pertama yang disediakan oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia untuk semua karyawan. Klinik kesehatan berada di satu wilayah perusahaan, terletak dekat dengan ruang ganti dan istirahat pekerja, sehingga pekerja mempunyai akses yang mudah untuk berkunjung apabila sakit. Dalam klinik hanya ada petugas kesehatan.

4. Keselamatan Kerja (K3)

Adapun jaminan keselamatan kerja yang diberikan oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia kepada seluruh personel perusahaan antara lain:

- Membuat peraturan dasar yang berlaku di dalam perusahaan, seperti adanya larangan merokok, tersedianya area khusus merokok, larangan makanan dan minuman di bagian produksi
- Tersediannya tempat cuci tangan dan kaki (air dingin, dan air hangat) pada ruang-ruang tertentu, sebelum masuk dan setelah masuk ruangan.
- Tersedianya peralatan pemadam kebakaran di tempat-tempat yang dirasa rawan kebakaran.
- Diberikan tanda peringatan berupa kode atau gambar pada tempat yang di anggap berbahaya.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga mencegah terjadinya bahaya pada proses produksi dengan mewajibkan para pekerja untuk selalu menggunakan *apron* (penutup baju dari plastik), sepatu *boot*, sarung tangan, masker dan penutup kepala. Penanganan kecelakaan ringan dapat langsung dibawa ke klinik perusahaan. Contohnya pekerja bagian *trimming* tangannya tertusuk duri ikan pada saat pengguntingan ikan, kecelakaan sedang dapat ditangani dengan membawa pekerja tersebut ke klinik perusahaan, misalnya petugas QC yang alergi (gatal-gatal) karena mencicipi ikan yang mengandung kadar *histamin* tinggi, petugas tersebut harus segera dibawa ke klinik untuk mendapatkan obat dan perawatan. Kecelakaan berat yang mungkin terjadi dapat diatasi dengan membawa korban ke rumah sakit terdekat. Contohnya petugas *retort* yang patah tulang karena tertimpa basket berisi produk saat akan melakukan sterilisasi, dengan segera petugas tersebut dilarikan ke rumah sakit terdekat supaya memperoleh perawatan secara intensif.

4.1.5 Mesin dan Peralatan Produksi

Mesin dan peralatan produksi yang digunakan selama proses produksi *loin* tuna masak beku terdiri dari berbagai mesin. *Air Blast Freezer* digunakan untuk membekukan *loin* tuna masak beku, mesin *vacuum* digunakan untuk mengemas *loin* secara *vacuum*. *Metal Detector* digunakan untuk mendeteksi keberadaan logam pada *loin* ikan tuna sebelum dikemas. *Insect trap* digunakan untuk membunuh serangga dalam dan luar ruang produksi untuk mencegah masuknya serangga dalam ruang produksi.

Peralatan produksi yang digunakan di dalam unit proses tuna terdiri dari peralatan yang sebagian besar dioperasikan secara manual oleh manusia. Alat-alat tersebut seperti pisau yang digunakan sebagai alat potong saat proses *buchering*, *head-off*, *skin-off*, *Trimming* untuk menghilangkan duri pada ikan dan membentuk *loin*. Pengasah pisau untuk mempertajam pisau. Peralatan lain yang digunakan yaitu nampan terbuat dari plastik sebagai wadah ikan tuna, lori untuk mengangkat ikan dari ruang *pre-cooking* ke ruang proses dan di gunakan juga untuk mengangkut ikan yang sudah di tata dalam *long pan*. *Long pan* digunakan sebagai wadah *loin* tuna yang akan di bekukan. Meja proses berbahan *stainless steel* sebagai alas kerja, timbangan digunakan untuk menimbang berat ikan dan *thermometer* digital laser yang digunakan untuk mengukur suhu ikan sebelum masuk ruang ABF.

4.2 Proses Produksi *Loin* Tuna Masak Beku

Proses produksi *loin* tuna masak beku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia meliputi kegiatan penerimaan bahan, sortasi, penyimpanan dalam *cold*

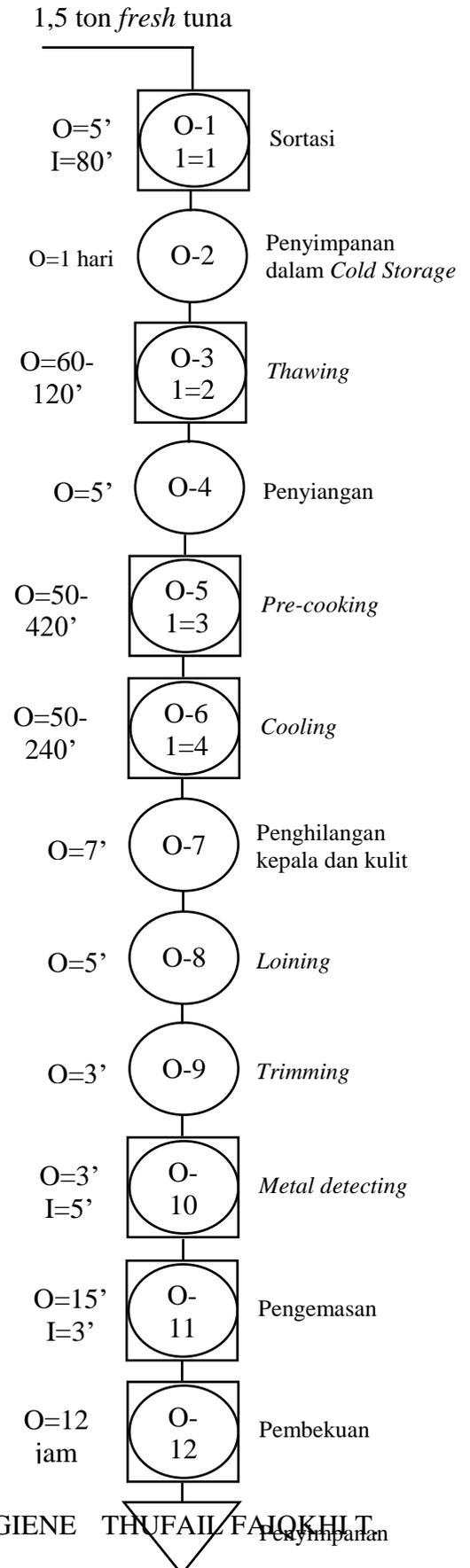
storage, thawing, penyiangan, precooking, pendinginan, penghilangan kepala dan kulit, pembentukan loin, trimming, pemeriksaan dengan metal detector, pengemasan, pemvakuman, pembekuan, penyimpanan beku, stuffing. Ikan Tuna yang diolah menjadi *loin* tuna masak beku mempunyai ukuran 1,4 - 2 kg pada saat kegiatan PKL ikan tuna yang digunakan adalah jenis *skipjack*. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menggunakan sistem rantai dingin selama proses pembuatan *loin* tuna masak beku. Sistem rantai dingin (*Cold chain system*) merupakan system yang dirancang untuk pengendalian dan monitoring suhu yang bertujuan untuk menjaga produk pada suhu rendah (0-4°C). Proses ini berlangsung dari penerimaan bahan baku hingga distribusi produk ikan beku (Castiaux, 2010).

OPERATION PROCESS CHART

NAMA PRODUK : Loin Tuna Masak Beku DIPETAKAN OLEH : Thufail
 NOMOR PETA : 001 TGL DIPETAKAN : 1 Agustus 2018

Keterangan		
Kegiatan	Jumlah	Waktu
Proses 	12	2.980 Menit
Inspeksi 	7	108 Menit
Total	19	3.088 Menit

Gambar 2. Diagram alir proses produksi



4.2.1 Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku merupakan salah satu aspek yang penting dalam fungsi manajemen. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia pada saat ini menggunakan bahan baku jenis ikan *Yellow fin* dan *Skipjack*, yang berasal dari Indonesia bagian Timur seperti Bali, Lombok, Kendari, dan Irian. Sistem pengadaan bahan baku dilakukan melalui kontrak dengan *Supplier* dan pembelian langsung kepada nelayan sekitar pabrik. Untuk bahan baku yang didatangkan dari luar pulau, *Supplier* tertentu menggunakan sarana transportasi *truck box* berpendingin dengan suhu -18°C karena membutuhkan waktu lebih dalam pendistribusian. Dalam setiap produksi rata rata PT. Blambangan Foodpacker Indonesia memproses bahan baku ± 3 ton ikan tuna, dari semua bahan baku ikan tuna tidak semua diproses menjadi *loin* beku, $\pm 1,5$ ton untuk setiap hari untuk produk *loin* tuna masak beku.

Menurut Badan Standadisasi Nasional (2014) Ikan tuna yang diterima di unit pengolahan diuji secara sensori. Pengujian di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia saat penerimaan bahan baku melakukan uji organoleptik warna, bau dan suhu. Uji fisik dengan melihat warna, bau, dan bentuk tubuh ikan. Bahan baku yang diterima harus dilakukan pengecekan suhu awal sesuai standart yang telah ditentukan oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia. Jika ikan yang diterima dalam keadaan segar harus bersuhu $0^{\circ}\text{C} - 1^{\circ}\text{C}$, jika bahan baku diterima dalam keadaan beku maka harus di simpan dalam *cold storage* bersuhu -18°C atau kurang, sehingga bahan baku kualitasnya dapat terjaga. Untuk menjaga kualitas ikan PT. Blambangan Foodpackers Indonesia hanya menerima bahan baku dalam keadaan beku. Penerimaan bahan baku dilakukan oleh staf produksi dan staf QC serta

pekerja bagian produksi sebanyak 6 orang yang bertugas dalam penerimaan bahan baku.

Penerimaan bahan baku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia tidak dilaksanakan setiap hari karena telah memiliki stok bahan baku yang disimpan dalam *cold storage*. Penyimpanan bahan baku bertujuan untuk menjaga atau mempertahankan kesegaran ikan tuna sebelum dilakukan proses produksi.

4.2.2 Sortasi

Bahan baku ikan tuna sebelum diterima oleh oleh pabrik harus disortasi dan harus melalui serangkaian uji mutu ikan tuna. Menurut Junanto (2003), sortasi merupakan pengklasifikasian bahan berdasarkan sifat fisiknya. Tuna tersebut ditimbang untuk mengetahui berat ikan, kemudian ikan tuna dicek suhu *backbone* menggunakan *thermometer*. Suhu *backbone* ikan segar sesuai standart pabrik adalah maksimal $\leq 5^{\circ}\text{C}$. Pada saat kegiatan PKL berlangsung suhu rata-rata ikan tuna adalah $2-5^{\circ}\text{C}$. Sedangkan ikan tuna yang dikirim dalam keadaan beku maka suhu harus $\leq -18^{\circ}\text{C}$. Pengujian selanjutnya adalah pemeriksaan ukuran ikan sesuai dengan spesifikasi pabrik.

Petugas QC selalu ada saat proses sortasi, petugas juga melakukan evaluasi organoleptik ikan. Jika ikan berbau solar, ataupun kurang segar maka *box* ikan tersebut akan ditolak. Setelah dilakukan sortir dengan pengecekan suhu dan ukuran, petugas QC akan melakukan pengujian mutu ikan. Uji yang dilakukan diantaranya adalah uji organoleptik, uji histamin dan uji kadar garam. Pengambilan sampel ikan dilakukan secara acak yaitu dengan mengambil ikan sebanyak 5 ekor setiap *box*. Menurut Badan Standardisasi Nasional (2009) tentang penentuan kadar histamin,

nilai maksimal kadar histamin pada ikan adalah 100 mg/kg. Standar kadar uji histamin yang harus dipenuhi adalah jika kadar histamin ≤ 50 ppm maka ikan tersebut akan diproses untuk tahap selanjutnya. Pengujian histamin menggunakan test kit ataupun pengujian dengan cara dikukus. Saat kegiatan PKL petugas QC hanya menggunakan pengujian dengan teknik pengukusan ikan dengan suhu 100°C selama 1 jam. Setelah dingin petugas mengamati daging ikan, tuna yang mengandung histamin tinggi memiliki ciri adanya *honeycomb* atau bentukan seperti sarang lebah pada bagian daging. Ikan tuna yang baik memiliki tekstur daging yang rapat dan padat. Untuk uji kadar garam standar yang harus dipenuhi adalah jika kadar garam 1,5% atau kurang maka *box* tersebut akan di *release* untuk proses selanjutnya. Namun jika garam di atas 2,5% maka *box* akan di *reject*. Pengujian kadar garam pada ikan dapat dilakukan dengan cara titrasi ataupun secara visual yaitu dengan uji rasa dengan cara dikukus. Pengukusan ikan dilakukan pada suhu 100 °C selama 1 jam. Staff QC yang sudah terlatih akan mengevaluasi daging ikan tuna, ikan yang mengandung kadar garam rendah ikannya cenderung berwarna putih sedangkan ikan dengan kadar garam berlebih dagingnya cenderung berwarna kecoklatan.

4.2.3 Penyimpanan dalam Cold Storage

Bahan baku segar yang telah *release* harus segera dibekukan dan ikan yang datang dalam keadaan beku juga harus segera disimpan dalam *cold storage* bertujuan untuk menghindari kerusakan pada bahan baku. Ikan yang sudah dalam keadaan beku ditata pada box baja berkapasitas 500kg dan disimpan dalam *cold storage*. Suhu *cold storage* di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia rata-rata

pada -20°C hingga -25°C . Proses pemasukan ikan tuna dalam *cold storage* juga harus dilakukan dengan cepat sebab jika terlalu lama terbuka akan menyebabkan kondensasi disekitar pintu dan kestabilan suhu juga terpengaruh.

4.2.4 Thawing / Pencairan

Proses pencairan ikan beku (*thawing*) bertujuan untuk mencairkan kristas es dan meningkatkan suhu pusat ikan sehingga kondisi ikan hampir sama dengan kondisi ikan segar. Ikan beku yang sebelumnya disimpan dalam *cold storage* dikeluarkan dalam keadaan masih didalam box baja. Box yang berkapasitas 500 kg ikan tuna kemudian ditata dibawah *water spray*. *Water Spray* yang tersedia berjumlah 6 buah. Box yang digunakan memiliki lubang sirkulasi air, sehingga air akan terus mengalir membasahi ikan. Suhu air yang digunakan adalah $24^{\circ}\text{C} - 25^{\circ}\text{C}$. Proses *thawing* memerlukan waktu sekitar 1 hingga 2 jam dengan suhu *backbone* ikan rata-rata -6°C hingga -1°C . Pengecekan suhu ikan menggunakan *thermometer*. Proses *thawing* dilakukan dini hari pukul 02.00 WIB. Hal ini dimaksudkan supaya pekerja pada bagian *trimming* masuk ikan sudah siap untuk di proses pada jam 07.00 WIB. Pekerja yang bertugas dalam proses *thawing* berjumlah 1 orang pekerja bagian produksi dan 1 orang staf QC yang bertugas mencatat suhu ikan.

4.2.5 Penyiangan

Tahapan penyiangan dilakukan pembuangan isi perut, sisik, insang karena merupakan sumber kontaminasi bakteri yang dapat mempercepat proses pembusukan pada bahan baku (Junanto, 2003). Proses penyiangan bertujuan untuk menghilangkan isi perut dan insang sehingga mencegah pertumbuhan mikroba pada ikan. Setelah ikan tidak lagi beku, ikan tersebut harus segera disiangi. Penyiangan

di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menggunakan metode penyayatan *Belly-wall* dan dilakukan secara manual. Awalnya ikan disayat melintang ke bawah sepanjang 10-15 cm dengan menggunakan pisau *stainless-steel* kemudian isi perut dan insang dikeluarkan. Air mengalir diatas conveyor dimaksudkan untuk menghilangkan sisa-sisa isi perut maupun insang dan membersihkan ikan dari darah. Penyiangan dilakukan diatas konveyor dan menggunakan air yang terus mengalir, membutuhkan 5-6 pekerja untuk melakukan proses ini. Ikan yang sudah bersih kemudian disusun diatas troli *stainless-steel*, sesuai dengan ukuran ikan tuna.

4.2.6 Pre-cooking / Pemasakan Awal

Menurut Muryati dan Sunarman (2000) tujuan dari pemasakan awal adalah untuk memudahkan proses pembersihan ikan daging ikan, mengurangi kandungan air, lemak, dan membuat daging ikan menjadi lebih kompak. Ikan yang telah disusun dalam troli selanjutnya dimasukkan ke dalam alat pengukusan. Waktu antara penyiangan dan pre-cooking tidak boleh lebih dari 2 jam, hal ini dimaksudkan untuk menjaga suhu dan mutu ikan tuna. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia memiliki mesin pre-cooker berjumlah 3 unit, berbentuk persegi panjang dan menampung 16-20 troli dengan kapasitas hingga 3 ton, sedangkan waktu yang dibutuhkan bergantung pada ukuran ikan. Waktu pemasakan awal dapat dilihat di Tabel 4.

Tabel 4. Standar waktu *pre-cooking* tuna

Size	Berat (kg)	Lama Pemasakan (menit)
S	≤1,4	50
SM	1,5-1,8	60
MK	1,9-2,7	60
MT	2,8-4,1	75
MB	4,2-4,3	90
MBS	5,4-6,8	105
ML	6,9-14,4	165
LK	14,5-20	300
LB	20,1-30	360
XL	≥30,1	420

Proses *pre-cooking* dilakukan dengan menyusun ikan tuna berdasarkan ukuran ikan di rak troli, masing masing troli berkapasitas 150-200 kg yang terdiri atas 8 susun, kemudian ikan dimasukkan ke dalam mesin *pre-cooker* dengan susunan ikan yang berukuran besar di masukkan paling awal kemudian diikuti ikan berukuran kecil dekat dengan pintu mesin *pre-cooker*. Hal ini dikarenakan ikan yang berukuran besar memerlukan waktu yang lebih lama untuk masak sehingga ikan yang lebih kecil dapat dikeluarkan terlebih dahulu ketika waktu pemasakan sudah terpenuhi. Ikan yang telah masak mempunyai suhu *backbone* berkisar 70°C hingga 75°C.

4.2.7 *Cooling* / Pendinginan

Menurut Irianto (2009) Pendinginan bertujuan untuk membuat daging ikan lebih kompak dan padat sehingga memudahkan dalam proses pengolahan selanjutnya. Setelah proses *precooking* selesai makan ikan didinginkan. Proses

pendinginan bertujuan untuk menurunkan suhu ikan dan mempermudah proses pembersihan. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menggunakan cara *spraying*. *Spraying* dilakukan dengan cara menyemprotkan air ke seluruh bagian tubuh ikan. Proses pendinginan akan membuat daging ikan lebih kompak dan padat sehingga memudahkan dalam proses selanjutnya (Irianto dan Akbarsyah, 2007). Setelah proses pendinginan suhu *backbone* dicek dan harus berada pada kisaran suhu 35°C hingga 42°C. Lama penyemprotan tergantung pada ukuran ikan standar waktu pendinginan dapat dilihat pada Tabel 4. Sebagai berikut:

Tabel 5. Standar waktu cooling ikan tuna

Size	Berat (kg)	Lama Pendinginan (menit)
S	≤1,4	50
SM	1,5-1,8	75
MK	1,9-2,7	90
MT	2,8-4,1	105
MB	4,2-4,3	120
MBS	5,4-6,8	135
ML	6,9-14,4	150
LK	14,5-20	180
LB	20,1-30	210
XL	≥30,1	240

Sumber: PT. Blambangan Foodpackers Indonesia (2017)

4.2.8 Penghilangan Kepala dan Kulit

Proses penghilangan kepala dilakukan secara manual oleh pekerja. Teknik pemotongan kepala yang dilakukan yaitu dengan cara menarik kepala ikan menggunakan tangan. Penarikan dilakukan dengan hati-hati dan cepat agar daging

tidak banyak ikut bersama kepala. Selanjutnya dilakukan penghilangan kulit ikan. Pembersihan daging dari kulit dilakukan manual menggunakan pisau. Pembersihan kulit dilakukan dengan mengerik kulit ikan secara perlahan dan searah otot daging agar tidak banyak daging yang ikut terbuang. Berat kepala dan kulit yang dihasilkan rata-rata 714 sampai 98 kilogram. Ikan yang sudah tanpa kepala dan kulit kemudian diletakkan di atas talam dan dibawa ke meja pembersihan (*trimming*).

4.2.9 Pembentukan *Loin* / *Loining*

Sebelum pembentukan *loin*, tulang ikan tuna perlu dihilangkan terlebih dahulu. Pemisahan tulang dengan daging dilakukan dengan cara membelah ikan tuna yang sudah bersih dari kepala dan kulit menjadi 2 bagian. Kemudian tulang ikan tuna ditarik dari dagingnya menggunakan tangan. Pembentukan *loin* dilakukan secara manual dengan cara memotong daging ikan mulai dari ekor ke arah kepala hingga daging kedua sisi ikan terpisah dari tulang punggungnya. Satu ekor ikan dipotong menjadi empat bagian *loin*. Tahap ini harus dikerjakan dengan cepat dan cermat agar dapat dilanjutkan ke proses tahapan selanjutnya.

4.2.10 Pembersihan / *Trimming*

Proses pembersihan bertujuan untuk menghilangkan sisa kulit dan tulang dari proses sebelumnya. Proses pembersihan dilakukan dengan menggunakan pisau. Kemudian ekor dan sirip juga dibersihkan. Proses *trimming* merupakan proses pemisahan daging gelap. Daging gelap yang berada di sekitar garis *linea lateralis* dibersihkan bersamaan dengan sisa tulang di sekitarnya. Proses pemisahan daging merah harus menggunakan pisau yang tajam agar hasilnya lebih rapi dan

tidak terlalu banyak serpihan. Loin yang sudah bersih kemudian diletakkan diatas nampan.

4.2.11 Pemeriksaan dengan *Metal Detector*

Setelah loin melewati tahapan proses pembersihan, loin dilewatkan pada mesin *metal detector*. Tujuan tahapan ini adalah untuk memastikan bahwa loin terbebas dari bahaya fisik yaitu adanya benda asing seperti serpihan logam. Ketika loin dilewatkan pada *metal detector*, lampu indikator akan menyala. Apabila terdapat logam di dalam loin maka lampu merah akan menyala, sedangkan apabila lampu hijau yang menyala maka loin aman dari bahaya fisik logam. Tindakan yang dilakukan apabila terdapat logam yang terdeteksi adalah produk dikembalikan (*reprocess*) dan dilakukan pengecekan ulang untuk membersihkan serpihan logam tersebut secara manual dan kembali dilewatkan pada metal detector hingga tidak terdeteksi logam.

4.2.12 Pengemasan

Pengemasan bertujuan untuk melindungi produk tuna loin dari kontaminasi mikroba dan kerusakan selama penyimpanan saat transportasi. Loin yang telah melalui pengecekan akan dimasukkan ke dalam kemasan plastik. Plastik yang digunakan adalah plastik jenis *polypropylene* (PP). Plastik tersebut merupakan pengemasan primer loin karena langsung berhubungan dengan produk. Plastik PP yang digunakan adalah kemasan 2 Kg dan memiliki ukuran 40 x 30 cm. Pengemasan dilakukan secara manual oleh pekerja. Loin ditimbang sebanyak 2 Kg kemudian dimasukkan ke dalam kemasan plastik. Dua kilogram loin biasanya

terdiri dari 12 potong loin. Loin disusun sejajar dan tidak ditumpuk. Loin yang sudah dikemas kemudian diletakkan diatas nampan untuk selanjutnya dilakukan proses vakum. Proses pemvakuman bertujuan untuk menghilangkan udara di dalam plastik pengemas. Proses vakum dilakukan setelah loin ikan tuna dikemas dengan plastik *polypropylene*. Pemvakuman dilakukan dengan mesin *vaccum sealer* sehingga produk berada dalam keadaan hampa udara sehingga plastik melekat kuat karena udara di dalamnya telah dihilangkan. Nur (2009) menjelaskan pengemasan dengan metode vakum dapat memperpanjang masa simpan produk karena pertumbuhan bakteri pembusuk serta perubahan produk dapat diperlambat akibat kondisi hampa udara. Proses vakum dilakukan untuk mencegah pertumbuhan mikroba aerob. Proses ini dilakukan dengan tekanan 1 bar dan juga dilakukan sealing yang bertujuan untuk menutup plastik yang telah divakum. Pengecekan kembali dilakukan setelah proses penutupan dengan tujuan untuk melihat apakah kemasan sudah tertutup sempurna. Produk yang vakum akan terhindar dari terjadinya kontaminasi bakteri maupun dehidrasi (pengeringan) produk. Oleh karena itu proses pemvakuman produk harus dilakukan secara hati-hati dan benar sehingga resiko kebocoran dapat dicegah tidak terdapat label yang menempel pada kemasan plastik. Hal ini dikarenakan produk loin PT. Blambangan Foodpackers Indonesia masih dikirimkan sebagai bahan baku untuk restoran maupun perusahaan lainnya yang akan mengolah kembali loin tersebut. Sehingga belum diperlukan pemberian label pada kemasan.

4.2.13 Pembekuan

Loin yang sudah dikemas dan divakum kemudian disusun dalam *long pan*, kemudian diangkut kedalam ruang pembeku PT. Blambangan Foodpackers Indonesia Menggunakan mesin ABF (*Air Blast Freezer*) merupakan mesin yang mengalirkan atau menghembuskan udara dingin ke ruang ABF, PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menggunakan freon jenis R22. Proses pembekuan berlangsung selama 12 jam pada suhu -30°C dengan suhu produk -18°C . Sebelum proses pembekuan mesin ABF dinyalakan dan dijaga pada suhu -16°C sampai -20°C saat proses penataan *long pan* diatas rak. Pembekuan menggunakan *Air Blast Freezer* (ABF) cukup efektif karena dapat membekukan produk dalam jumlah banyak, PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat membekukan ± 5 ton. Dalam setiap proses produksi pembekuan *loin* tuna masak beku perusahaan dapat membekukan sekitar 1 ton produk. Menurut Hadiwiyoto (1993). ABF memiliki beberapa keuntungan yaitu suhu udara *refrigerant* mampu mendekati suhu pembekuan ikan dan alat pembekuan yang digunakan sangat fleksibel karena dapat digunakan untuk membekukan ikan dengan bentuk dan ukuran yang berbeda secara bersamaan.

4.2.14 Penyimpanan Beku

Produk *loin* yang telah beku dipindahkan ke cold storage sebelum dikirim kepada buyer. Penyimpanan dilakukan pada suhu -18°C hingga -20°C . Penyimpanan produk sudah dalam keadaan terkemas dan tersusun rapi. Sistem penyimpanan dan pengeluaran dilakukan dengan system First In First Out (FIFO),

artinya produk yang diolah terlebih dahulu maka akan lebih dulu dikirimkan atau dipasarkan. *Cold storage* harus selalu tertutup untuk menghindari fluktuasi temperatur yang tinggi. Temperatur *cold storage* dimonitor dan dicatat pada interval 1 jam oleh teknisi operator dan dikontrol dengan *temperature recorder*. Produk dalam *cold storage* disimpan hingga dilakukan pemindahan atau pengangkutan (*stuffing*).

4.2.15 *Stuffing* / Pengangkutan

Sebelum pengiriman, produk diatur di dalam kontainer. *Temperature container* yang digunakan adalah -18 °C. Kontainer terlebih dahulu di *precooled* agar mencapai -18°C sebelum dilakukan *loading* produk. *Stuffing* harus dilakukan dengan cepat dan hati-hati. Pencatatan yang dilakukan yaitu tipe container, nomor container dan jenis produk yang dimuat. Sebelum dikirim, surat jalan dan surat pengiriman harus ikut disertakan.

4.3 Manajemen *Personal Hygiene* Pekerja

Manajemen *personal hygiene* pekerja pada produksi *loin* tuna masak beku berfungsi untuk memastikan pekerja mempunyai tingkat kebersihan yang tinggi dan memastikan pekerjaan di ruang produksi bekerja dalam kondisi yang bersih. Kegiatan ini juga berfungsi untuk memastikan pekerja dapat bekerja secara bersih dan juga mencegah terjadinya kontaminasi. Pembuatan peraturan dan penetapan prosedur terkait *personal hygiene* pekerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dibuat sesuai dengan peraturan PER. 52A/KEPMEN-KP/2013, *EU Decision 98/83*, *EU Reg 852/2004* dan *Annex II Ch. VII*. Peraturan mengenai SSOP

personal hygiene pekerja telah didokumentasikan dalam HACCP manual PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.

4.3.1 Penanggung Jawab Kegiatan *Personal Hygiene*

Penanggung jawab kegiatan atas pengendalian *personal hygiene* pekerja diruang proses produksi di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia adalah staff bagian produksi dan staff QC. Staff bagian produksi sebagai pelaksanaan serta pemantauan kegiatan sanitasi dan *personal hygiene* pekerja dan dibantu oleh staff QC. Staff bagian QC bertugas menetapkan prosedur serta monitoring kegiatan pekerja. Pengaturan fasilitas kerja serta display terkait kegiatan penunjang *personal hygiene* dibawah pengawasan langsung oleh staff bagian produksi.

4.3.2 Perlengkapan Kerja

Perlengkapan kerja pada pekerja proses produksi di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia meliputi kaos seragam, serta perlengkapan tambahan seperti kerudung tanpa jarum, *hairnet* / topi penutup kepala, sepatu *boots*, sarung tangan, celemek.

4.3.2.1 Pakaian Pekerja

Pakaian pekerja PT. Blambangan Foodpackers Indonesia belum menggunakan baju proses untuk menutupi seluruh pakaian pekerja, menurut Elstone (2007) menjelaskan bahwa baju kerja pekerja di bidang pangan harus mampu menutupi seluruh anggota tubuh pekerja yang berpotensi bersentuhan dengan produk. Seragam diberikan kepada pekerja sebanyak 2 pasang untuk digunakan bergantian dengan warna yang berbeda, warna Abu-abu digunakan pada

hari Senin, Rabu, Jumat. Warna Biru digunakan Selasa, Kamis, Sabtu. Pekerja mencuci seragam di rumah masing – masing, tidak disediakan tempat khusus mencuci seragam pekerja.

4.3.2.2 Celemek

Pekerja pada proses *loin* tuna masak beku hanya menggunakan celemek/*apron* untuk menutupi pakaian pekerja, perusahaan belum menyediakan baju untuk proses. Tidak semua pekerja menggunakan celemek hanya pekerja yang bersentuhan langsung dengan produk yang menggunakan celemek. Pekerja yang menggunakan celemek adalah bagian, *thawing*, penyiangan, *pre-cooking*, *trimming*, pengemasan, dan pembekuan. Di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menggunakan celemek berbahan plastik.

4.3.2.3 Penutup Kepala

Penutup merupakan bagian penting dari pakaian pekerja. Penutup kepala dirancang untuk dapat menutup seluruh rambut. Fungsinya untuk mencegah rambut pekerja masuk kedalam produk. Meskipun topi sudah menutupi bagian rambut, pekerja tetap harus memakai masker untuk meminimalisasi kontaminasi dari mulut pekerja. Warna topi atau penutup kepala pekerja disesuaikan dengan tempat dimana mereka bekerja, untuk pekerja wanita semua menggunakan jilbab tanpa jarum. Pengaturan warna penutup kepala dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Pengaturan warna penutup kepala

No.	Warna Topi / Jilbab	Keterangan
1.	Hitam	Supervisor, Pekerja bagian produksi, pekerja proses produksi
2.	Putih	Manajer <i>QC</i> , Staff <i>QC</i>
3.	Cokelat	Operator mesin
4.	Abu-abu	<i>Work In Proses</i> , Gudang jadi

4.3.2.4 Sepatu *Boot*

Sepatu *boot* digunakan sebagai pelindung kaki. Sepatu *boot* yang sudah selesai digunakan disimpan di tempat yang telah disediakan diruang ganti. Sebelum disimpan diruang ganti sepatu dicuci terlebih dahulu. Tidak ada spesifikasi warna sepatu *boot* pada setiap divisi. Cara membedakan agar sepatu tidak tertukar antara pekerja yang lain dengan cara memberi inisial nama pada sisi luar sepatu.

4.3.2.5 Sarung Tangan

Sarung tangan merupakan perlengkapan tambahan, tidak semua pekerja menggunakannya. Bagian yang harus selalu menggunakan sarung tangan adalah pekerja bagian *thawing*, penyiangan, *pre-cooking*, *trimming*, pengemasan, dan pembekuan.

4.3.3 Penetapan Standar *Personal Hygiene* Pekerja

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga menerapkan *Standart Operational Procedure* untuk *Personal Hygiene* pekerja yang berada di ruang produksi. Semua pekerja wajib menjalankan yang sudah dibuat oleh pabrik. Pekerja

yang memasuki ruang produksi harus melidungi dari kontaminasi produk, pekerja harus menggunakan pakaian luar (*aphron*). Baju pekerja warna abu-abu digunakan untuk hari selasa, Kamis dan Sabtu sedangkan warna biru digunakan untuk Senin, Rabu, Jumat. Pekerja tidak diperbolehkan menggunakan semua perhiasan termasuk jam tangan, kalung, anting dan cincin. Iliriana (2013) menjelaskan bahwa semua pekerja yang bersentuhan langsung dengan produk tidak diperbolehkan mengenakan jam tangan maupun perhiasan ketika memproses makanan, jam tangan dan perhiasan bias mngumpulkan dan menyebarkan polusi dan bakteri berbahaya. Benda-benda tersebut dapat menimbulkan kontaminasi fisik pada produk apabila jatuh kedalam produk. Pekerja laki-laki tidak diperbolehkan mempunyai berkumis dan berjambang. Selama kegiatan produksi pekerja di pantau oleh seorang mandor. Selama kegiatan praktek kerja lapang berlangsung ditemukan pekerja yang memiliki jambang pada bagian *raw material*.

Pekerja wajib dalam kondisi yang sehat, pekerja yang menunjukkan gejala sakit seperti penyakit kuning, diare, demam, dan bersin-bersin dilarang memasuki ruang produksi. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia memiliki petugas kesehatan dan menyediakan fasilitas pertolongan pertama bagi pekerja yang sakit di tempat kerja. Perusahaan membuat peraturan kesehatan bagi para pekerja sebaiknya melakukan pemeriksaan kesehatan setiap akan memasuki ruang produksi. Pemeriksaan kesehatan secara rutin di perusahaan dilakukan setiap satu bulan sekali. Hal ini sesuai dengan peraturan Kementrian Perikanan dan Kelautan (2013b) pemeriksaan kesehatan pekerja pada industry perikanan harus dilakukan minimal satu tahun sekali untuk memastikan pekerja yang bekerja dalam keadaan

sehat. Pemeriksaan kesehatan pekerja dilaksanakan oleh klinik milik PT. Blambangan Foodpackers Indonesia.

Pekerja harus menjaga kebersihan diri selama mereka bekerja, pekerja tidak diperbolehkan menggunakan *make up*, sebelum memasuki ruang proses pekerja secara fisik dengan mengamati wajah pekerja. Pemeriksaan pada wajah berfungsi apakah pekerja menggunakan *make up* atau tidak. Semua barang bawaan pekerja di simpan dalam loker pekerja, para pekerja juga tidak di perkenankan membawa makanan dan minuman dalam loker pekerja.

Peraturan penggunaan seragam telah di tetapkan oleh PT. Blambangan Foodpackers Indonesia didalam SOP pemakaian seragam. Pekerja perempuan memakai kerudung, sedangkan pekerja laki laki memakai topi *hair net*, semua pekerja laki-laki maupun perempuan wajib memakai masker yang menutupi mulut dan hidung. Memakai *apron* atau celemek sebelum memasuki ruang proses. Pekerja yang hendak memasuki ruang proses harus memakai sepatu boot dan celana dimasukkan kedalam sepatu boot. Sebelum memasuki ruang proses semua pekerja mengantri guna dilakukan pengecekan rambut pada seluruh badan pekerja dengan menggunakan alat *Sticky-buddy*. Gambar alat yang digunakan untuk mengecek rambut di badan dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 3. Alat *Sticky-Buddy* digunakan untuk mengecek rambut dibadan

Perilaku pekerja yang bekerja di ruang proses produksi harus sesuai dengan SOP (*Standart Operational Procedure*). Semua peraturan mengenai *Personal Hygiene* pekerja telah di publikasikan, hal ini berfungsi untuk memudahkan pekerja mengetahui aturan yang berlaku.

Proses sanitasi pekerja untuk menunjang *Personal Hygiene* pekerja sebelum memasuki serta di dalam ruang proses produksi meliputi sterilisasi tangan dan juga sterilisasi sepatu boot. Fasilitas sterilisasi tangan meliputi wastafel kran kaki, sabun dan *automatic hand dryer*, sedangkan fasilitas sterilisasi kaki hanya terdapat *foot bath* yang mengandung klorin 200 ppm. Sabun cuci tangan yang digunakan adalah mengandung bahan surfaktan jenis Sodium Lauryl Ether Sulfate, Cocamidopropyl Betaine dan Cocodiethanolmide dan senyawa ammonium kuartener jenis Benzalkonium. Menurut Perkins (1998) Surfaktan banyak digunakan karena kemampuannya dalam mempengaruhi sifat permukaan dan antar muka (*interface*). *Interface* adalah bagian atau lapisan tempat dua fasa yang tidak saling bertemu. Surfaktan mempunyai gugus hidrofobik dan hidrofilik. Menurut Surikyia (2011) Surfaktan dapat mengurangi tegangan antar muka antara minyak dan air dengan cara adsorbs pada antar muka cair-cair. PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga menggunakan klorin pada *foot bath* dengan konsentrasi 200 ppm. Norman (1997) menjelaskan bahwa pembersih klorin aktif memiliki kandungan yang dapat memecah ikatan kimia kemudian terbentuk molekul kimia yang lebih sederhana dan mudah larut serta meningkatkan kecepatan dan efisiensi dalam pembersihan. Menurut hasil wawancara, kenapa konsentrasi klorin pada *foot bath* harus 200 ppm karena sepatu boot yang digunakan pekerja memungkinkan terjadinya kontak dengan

berbagai lingkungan. Larutan klorin di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia di ganti sebanyak 2 kali dalam sehari yaitu setelah pekerja memasuki ruang proses produksi dan setelah pekerja meninggalkan ruang proses produksi keluar untuk beristirahat.

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia juga menerapkan standar pencucian tangan setiap karyawan diwajibkan mencuci tangan setiap akan memulai pekerjaan, setelah menggunakan toilet atau memegang bahan yang terkontaminasi dan kapan saja diperlukan. Pencucian tangan diawal dengan membasuh tangan dengan air kemudian menggosokkan sabun pada punggung tangan, telapak tangan, sela-sela jari, sela kuku, ibu jari serta menggosokkan sabun sampai lengan. Proses selanjutnya yaitu pembilasan tangan dengan air mengalir hingga bersih.

4.3.4 Perilaku Bekerja Pekerja

Pekerja yang akan memasuki divisi kerja diwajibkan kembali mencuci sepatu boot dan tangan mereka, memakai celemek dan bekerja sesuai dengan bagian kelompok kerja masing masing sesuai dengan penanganan produk. Pekerja wajib mencuci tangan setiap 2 kali dalam satu kali shift saat akan memasuki ruang produksi dan setelah istirahat. Pencucian tangan tidak wajib bagi pekerja gudang dan *cold storage*, di karenakan mereka tidak bersentuhan dengan produk secara langsung, akan tetapi semua pekerja tetap memakai sarung tangan. Pekerja yang hendak keluar ruangan diharuskan mencuci tangan, celemek dan juga sepatu boot, kemudian melepas celemek. SOP pekerja yang izin ke toilet meliputi aturan melepas atribut kerja seperti celemek, topi, *hair net*, masker sepatu boot. Pekerja harus meletakkan seragam kerja pada tempat yang sudah di sediakan.

Peralatan pekerja merupakan peralatan yang digunakan oleh pekerja. Pembersihan peralatan di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dilakukan setiap selesai melakukan produksi. Peralatan yang digunakan untuk proses produksi harus dibersihkan secara berkala dan efektif dengan interval waktu yang sering untuk menghilangkan sisa-sisa produk yang jatuh dilantai maupun di alat. Pembersihan dilakukan dengan melakukan pencucian menggunakan sabun berbahan surfaktan.

4.4 Kendala

Kendala dalam pemenuhan *personal hygiene* pekerja di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia adalah kurangnya kesadaran pekerja dan penyediaan fasilitas. Pemahaman tentang *personal hygiene* yang berbeda pada masing masing pekerja sangat berpengaruh terhadap *personal hygiene* pekerja misalnya dalam kebersihan pakaian masing sering ditemukan rambut yang menempel pada baju saat di cek menggunakan *stiky buddy*. Banyak pekerja yang kurang nyaman menggunakan masker.

V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil Praktek Kerja Lapang manajemen *personal hygiene* pekerja *loin* tuna masak beku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia dapat disimpulkan bahwa:

1. Manajemen *personal hygiene* di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia meliputi penentuan penanggung jawab kegiatan, pengaturan perlengkapan kerja, standar dan pemantauan penerapan *personal hygiene* serta maintain *personal hygiene* pekerja yang baik.
2. Proses produksi *loin* tuna masak beku di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia meliputi kegiatan penerimaan bahan, sortasi, penyimpanan dalam *cold storage*, *thawing*, penyiangan, *precooking*, pendinginan, penghilangan kepala dan kulit, pembentukan *loin*, *trimming*, pemeriksaan dengan *metal detector*, pengemasan, pemvakuman, pembekuan, penyimpanan beku, *stuffing*.

5.2 Saran

Perlu adanya perbaikan fasilitas dan pemantauan *personal hygiene* pekerja, penggantian kran air cuci tangan yang rusak harus segera diganti pada hari itu juga. Kurangnya alat *hand dryer* pada toilet pekerja juga perlu diperhatikan. Masih ditemukan pekerja wanita yang menggunakan *make-up*, Sistem pemantauan perlu ditingkatkan guna memperoleh *personal hygiene* yang lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Andarmoyo. 2012. *Personal Hygiene, Konsep, Proses, Aplikasi dalam Praktik Keperawatan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- [BRKP] Badan Riset Kelautan dan Perikanan. 2009. *Potret dan Strategi Pengembangan Perikanan Tuna, Udang dan Rumput Laut*. Jakarta: Badan Riset Kelautan dan Perikanan.
- Badan Standardisasi Nasional. 2014. Cara penanganan dan pengolahan tuna *loin* masak beku berdasarkan ketentuan SNI 7968:2014.
- Colombo, F., Mangiagalli G dan Renon O. 2005. Identification of tuna species by computer-assisted and cluster analysis of PCR-SSCP electrophoretic pattern. *Food Control*. 16: 51-53.
- Elstone, P. 2014. *Food Manufacturing Standart*. Pp. 44-63.
- Hadiwiyoto, S. 1993. *Teknologi Hasil Perikanan*. Jilid 1. Yogyakarta: Liberty.
- Irianto, H. E dan Akbarsyah, T. M. 2007. *Pengalengan Ikan Tuna Komersial*. Balai Besar Riset Pengolahan Produk dan Bioteknologi Kelautan dan Perikanan. Squalen. (2: 43-50)
- Iiriana, Z. 2013. *Manual Good Hygiene Practices*. Hal. 5-6.
- Junanto. 2003. *Teknik Penanganan Ikan*. Penerbit Swadaya. Jakarta.
- Kementrian Kelautan dan Perikanan. 2013b. *Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi*. Jakarta. Hal. 6-13.
- Laily dan Sulistyono. 2012. *Personal Hygiene Konsep, Proses dan Aplikasi dalam Praktik Keperawatan*. Jogjakarta: Graha Ilmu.
- Murniyati, S dan Sunarman. 2000. *Pendinginan, Pembekuan dan Pengawetan Ikan*. Kanisius. Jakarta. 220 pp.
- Nazir, M. 2011. *Metode Penelitian*. Ghalia Indonesia. Bogor.
- Nita. 2009. *Prinsip dasar dan Aplikasi Penulisan Laporan Pendahuluan Dan Strategi Pelaksanaan Tindakan Keperawatan (LP dan SP)*. Jakarta: Salemba Medika.
- Nur, M. 2009. *Pengaruh Cara Pengemasan, Jenis Bahan Pengemas, Dan Lama Penyimpanan Terhadap Sifat Kimia, Mikrobiologi, Dan Organoleptik Sate*

- Bandeng (*Chanos chanos*). Jurnal Teknologi dan Industri Hasil Pertanian, 14 (1): 1-11.
- Norman, G. M. 1997. *Essential of Food Sanitation*. Food Science text series. Hal. 46-55
- Perkins, W. S. 1998. *Surfactans A Primer*. Hal 51-54.
- Poernomo. 2002. Teknologi Pengolahan Ikan Jilid 1. Departemen Kelautan dan Perikanan, Jakarta.
- Potter, P. 2006. Buku Ajar Fundamental Keperawatan Konsep, Proses, dan Praktik. Jakarta: EGC.
- Saanin, H. 1968. Taksonomi dan Kunci Identifikasi Ikan. PT Bina Cipta. Bandung
- Sangadji, E dan Sopiah. 2010. Metodologi Penelitian. Yogyakarta. Penerbit Andi.
- Sukriya, I. 2011. Fomulasi Surfaktan Untuk *Screening* Awal *Chemical Flooding* Pada *EOR (Enhanced Oil Recovery)*. Fakultas Teknik. Universitas Indonesia. Skripsi. Hal. 8-9
- Sri, W. 2009. Pengendalian Mutu Dan Keamanan Pangan Produk Tuna Kaleng (Studi Kasus) PT. Blambangan Foodpackers Indonesia Muncar. Tesis. Magister Manajemen Agribisnis. UPN Veteran. Surabaya
- Standar Nasional Indonesia SNI 2354.10:2009, Cara uji kimia - Bagian 10: Penentuan kadar histamin dengan spektrofotometri dan Kromatografi Cair Kinerja Tinggi (KCKT) pada produk perikanan.
- Tarwoto dan Wartonah. 2006. Kebutuhan Dasar Manusia Dan Proses Keperawatan, Edisi keTiga. Jakarta: Salemba Medika.
- Tarwoto dan Wartonah, 2010. Kebutuhan Dasar Manusia Dan Proses Keperawatan, Edisi keEmpat. Jakarta: Salemba Medika.
- Wicaksono D. 2009. Asesmen Risiko Histamin Selama Proses Pengolahan Pada Industri Tuna Loin. Skripsi pada Fakultas Perikanan dan Ilmu Kelautan IPB Bogor: tidak diterbitkan.
- Winarno F. G. 2004. *Sterilisasi Pangan*. Bogor. M-Brio Press.

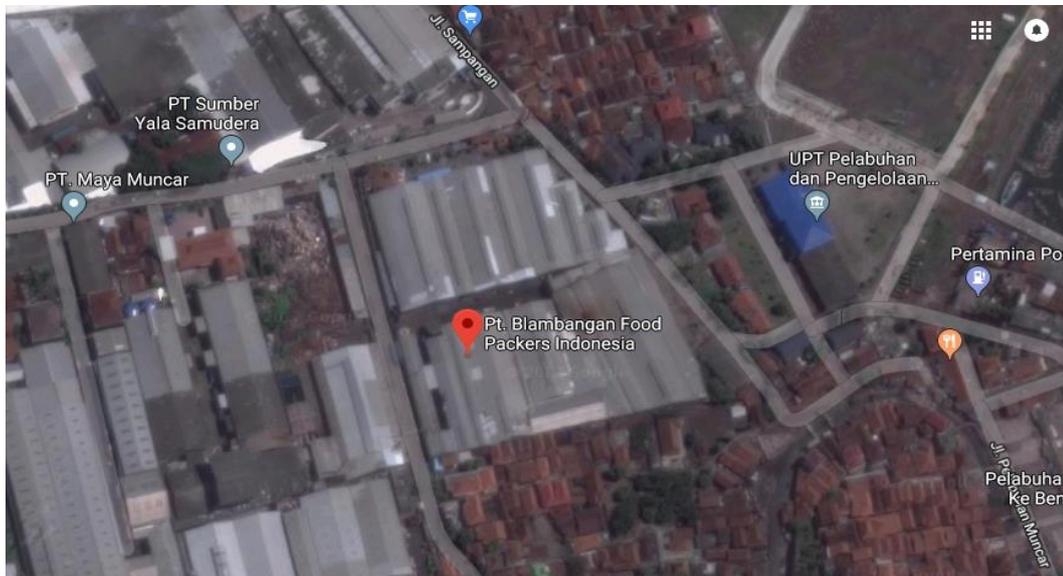
Wilkinson, J. M., dan Ahern, N. R. 2011. Buku saku Diagnosa keperawatan: Diagnosis NANDA, Intervensi NIC, Kriteria Hasil NOC, Edisi 9. EGC. Jakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Lokasi Praktek Kerja Lapang Di PT Blambangan Foodpackers Indonesia

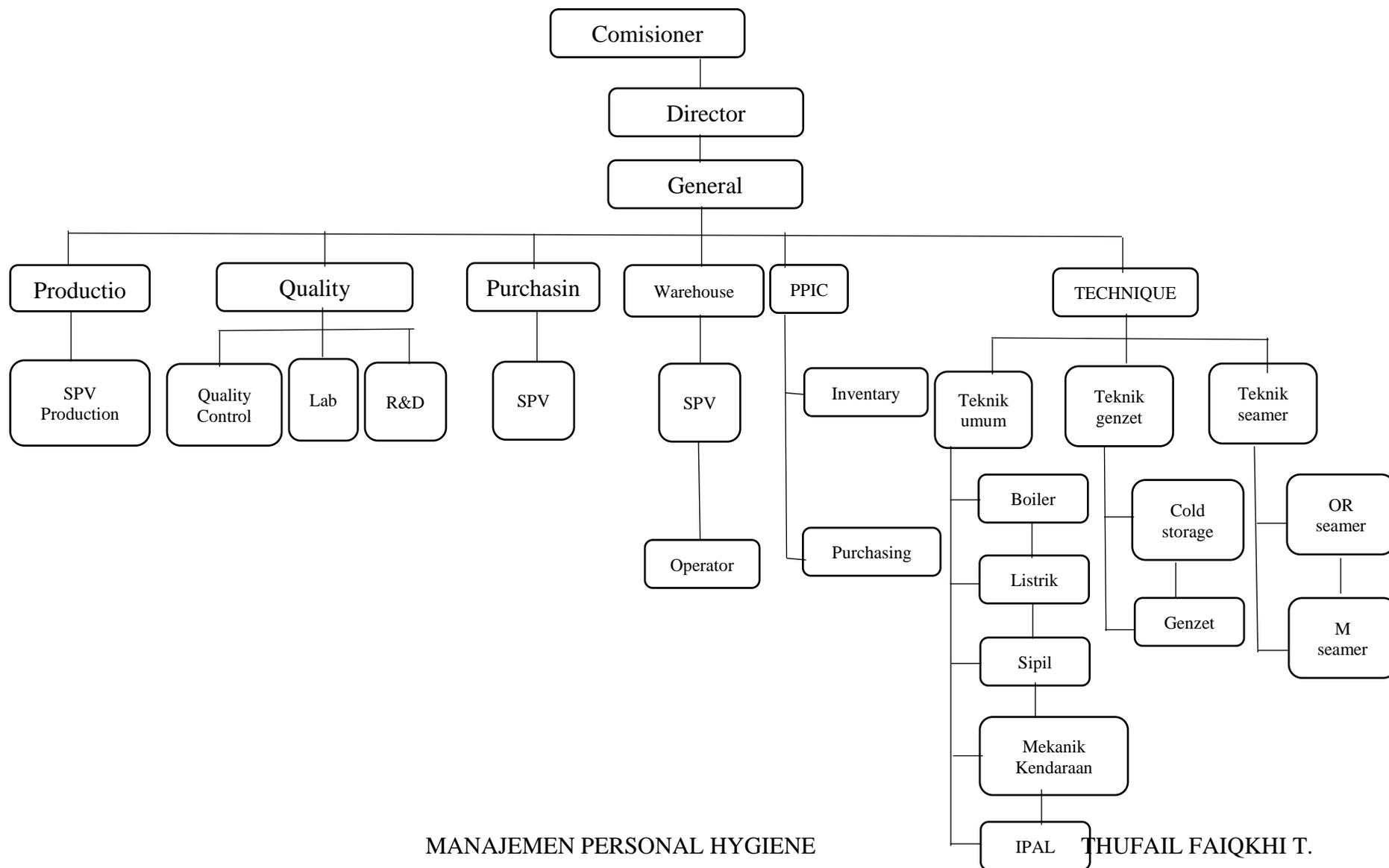


Lampiran 2. Peta Lokasi Praktek Kerja Lapang di PT. Blambangan Foodpackers Indonesia

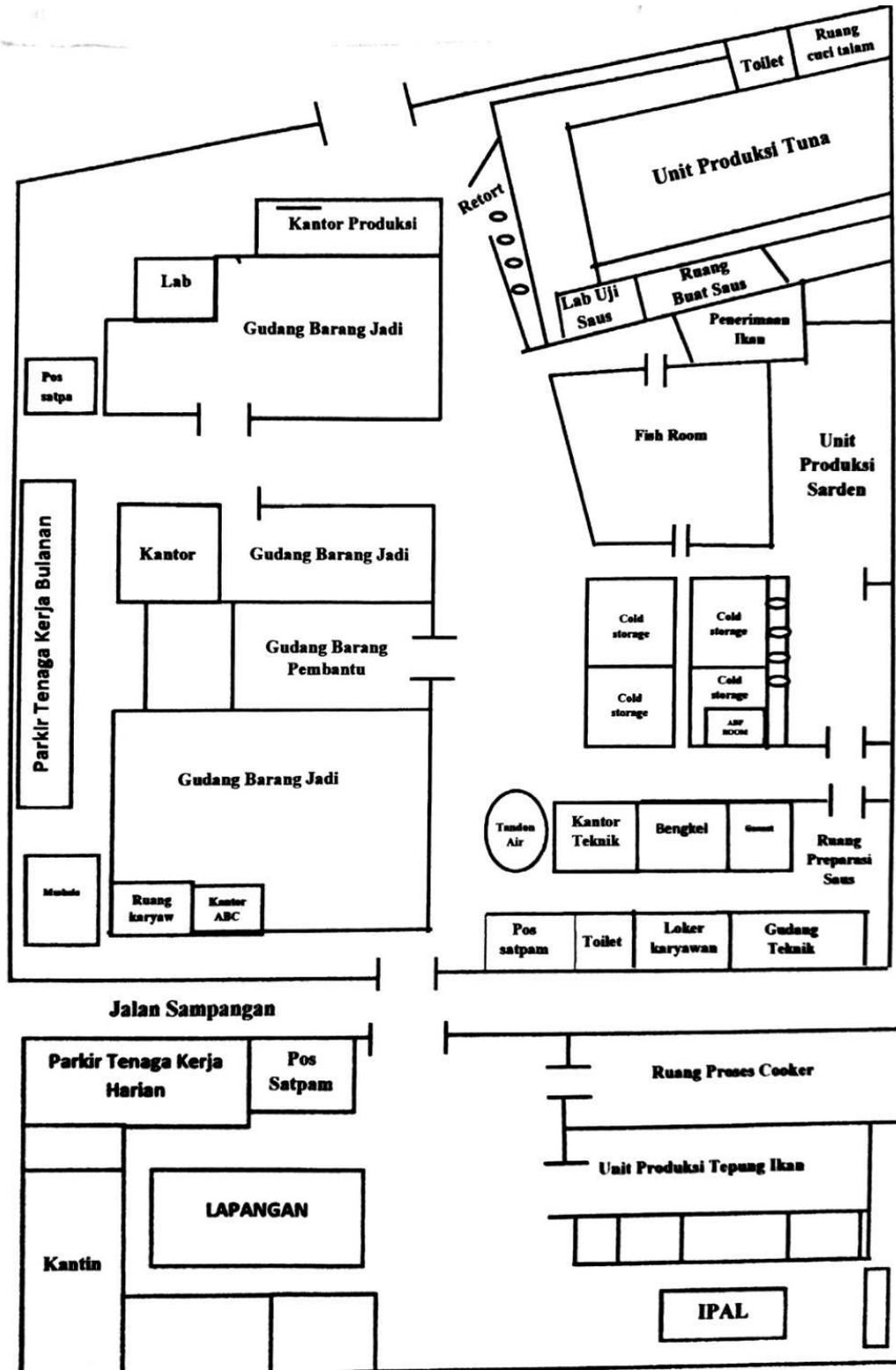


Sumber: www.maps.google.co.id

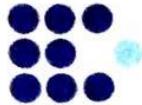
Lampiran 3. Struktur organisasi



Lampiran 4. Layout Perusahaan



Lampiran 5. Surat Keterangan Praktek Kerja Lapang

**PT. BLAMBANGAN FOODPACKERS INDONESIA**

Jl. Sampangan No. 1 Desa Kedungrejo Muncar - Banyuwangi
Telepon 0333 593479 590444 Faximile 0333 593056

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini personalia PT. Blambangan Foodpackers Indonesia menerangkan bahwa:

Nama : Thufail Faiqkhi Ta'sya
NIM : 141511233043
Universitas : Universitas Airlangga
Fakultas / Prodi : Perikanan dan Kelautan / Teknologi Industri Hasil Perikanan

Mahasiswa tersebut diatas telah melaksanakan Praktek Kerja Lapang pada perusahaan kami mulai tanggal 18 Desember 2017 sampai dengan tanggal 18 Januari 2018

Demikian surat keterangan ini di berikan agar dapat dipergunakan seperlunya

Muncar, 18 Januari 2018

PT. Blambangan Foodpackers Indonesia

HRD Manager



(Retno Eko Lestari, SE)

Lampiran 6. Produk *Loin* Tuna Masak Beku



Lampiran 7. Dokumentasi Praktek Kerja Lapang

