

## PROSES PENGOLAHAN UDANG WINDU HEADLESS DI PT IXY

<sup>1</sup> Novia Tiara Desna, <sup>2</sup> Fitriani, <sup>2</sup> Sri Handayani

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Agribisnis, <sup>2</sup> Dosen Program Studi Agribisnis Politeknik Negeri Lampung  
Jalan Soekarno-Hatta Nomor 10 Rajabasa Bandar Lampung  
Telp (0721) 703995, Fax (0721) 787309

### ABSTRAK

Produk udang windu *Head Less* adalah salah satu produk unggulan yang ada di PT IXY yang diproduksi untuk memenuhi keinginan konsumen di dalam dan di luar negeri. Tugas akhir ini bertujuan untuk menguraikan proses pengolahan udang windu *Head Less* di PT IXY dan pengendalian proses pengolahan udang windu *Head Less* PT IXY. Metode analisis data yang digunakan adalah metode analisis deskriptif. Hasil pembahasan menunjukkan bahwa dalam proses produksi udang windu dimulai dari tahapan penerimaan, pemotongan kepala, *grader size*, koreksi manual, timbangan produksi, penyusunan, pembekuan, *glazing*, pengemasan dan *cold storage*. Proses produksi dilakukan sesuai dengan ketentuan perusahaan yang sudah ditetapkan di PT IXY. Pengawasan proses produksi mulai dari proses penerimaan sampai dengan cold storage. Pengawasan dilakukan oleh Kepala Pengawas, Kepala QC (*Quality Control*), tim QA (*Quality Analysis*) dan tim QC (*Quality Control*).

**Kata Kunci:** Udang HeadLess, Pengendalian Proses Produksi.

### PENDAHULUAN

PT IXY merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan pembekuan udang (*Shrimp Cold Storage*). Perusahaan PT IXY memiliki standar operasional dengan prinsip GMP (*Good Manufacturing Practices*) dan SSOP (*Standard Sanitation Operating Procedures*). PT IXY memiliki tenaga kerja kurang lebih 1000 orang dan memiliki kapasitas produksi yaitu 30 ton/hari. PT IXY membeli udang segar dan perusahaan memiliki standar mutu udang yang sesuai dengan Standar Nasional Indonesia. Mutu udang segar dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Mutu Udang Segar

Jenis uji	Satuan	Persyaratan
a. Organoleptik	Angka (1 – 9)	Minimal 7
b. Cemarkan mikroba		
1. ALT	Koloni/g	Maksimal
2. <i>Escherichia coli</i>	APM/g	5,0 x 10 <sup>5</sup>
3. <i>Salmonella</i>	APM/25 g	Maksimal
4. <i>Vibrio cholera</i>	APM/ 25 g	<2
		Negative
		Negative
c. Cemarkan kimia		
1. Kloramfenikol	µg/kg	Maksimal 0
2. Nitrofurantoin	µg/kg	Maksimal 0
3. Tetrasiklin	µg/kg	Maksimal 100
d. Fifth		Maksimal 0

Sumber: Standar Nasional Indonesia, 2006

PT IXY memproduksi dua jenis udang yang diproduksi menjadi *block frozen* yaitu jenis *Penaeus Vannamei* (udang vannamei) dan *Penaeus Monodon* (udang windu). Produk Vannamei yaitu Vannamei HOSO (*Head On*

*Shell On*), HLSO (*Head Less Shell On*), PTO, PD dan NOBASHI, sedangkan Produk Monodon adalah HLSO (*Head Less Shell On*), PTO, PDTO, PD dan NOBASHI.

Proses produksi yang diterapkan untuk udang windu lebih mudah dibandingkan dengan udang vannamei, dikarenakan permintaan konsumen terhadap udang windu hanya dalam bentuk udang tanpa kepala (HLSO), namun pada saat proses produksi terdapat beberapa udang yang mengalami kerusakan. Bentuk kerusakan umum yang terjadi pada udang yaitu daging jengger udang berwarna hijau dan daging jengger yang terpotong. Pada proses produksi dilakukan sampling dan menemukan 4 kali daging jengger hijau dan setiap proses produksi untuk jengger yang terpotong.

Tahap koreksi manual yang dilakukan menyebabkan proses produksi menjadi tidak efisien, maka perlu adanya perhatian khusus terhadap proses produksi udang windu agar kegiatan produksi di PT IXIY berjalan dengan baik. Oleh karena itu pengendalian produksi udang windu harus dilakukan.

### **Tujuan**

Tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah menguraikan proses produksi dan menjelaskan pengendalian produksi udang windu *Head Less* PT IXIY.

### **Metode Pelaksanaan**

Data Tugas Akhir diperoleh berdasarkan pengamatan langsung di PT IXIY yang dilaksanakan pada tanggal 4 Maret - 4 Mei 2019. Data yang digunakan dalam penyusunan

Tugas Akhir ini adalah data primer dan data sekunder.

### **Metode Analisis Data**

Metode analisis data yang digunakan adalah metode analisis deskriptif. Alat bantu yang digunakan adalah *flow chart*, diagram pareto dan *check sheet*. Diagram alir (*flow chart*) digunakan untuk menjawab tujuan pertama yaitu menguraikan proses pengolahan udang windu *head less* di PT IXIY. Diagram pareto dan *check sheet* digunakan untuk menjawab tujuan kedua yaitu menjelaskan pengendalian produksi udang windu *head less* di PT IXIY.

### **HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **Proses pengolahan udang windu *head less* sebagai berikut:**

Proses produksi udang windu meliputi proses penerimaan, pemotongan kepala, *grader size*, koreksi manual, timbangan produksi, penyusunan, pembekuan, *glazing*, pengemasan dan *cold storage*. Proses produksi memerlukan bahan baku dan bahan penolong untuk memenuhi kebutuhan produksi.

#### **1. Bahan Baku**

Bahan baku yang digunakan dalam proses pembekuan adalah udang windu (*Penaeus Monodon*). PT IXIY dalam memenuhi kebutuhan bahan baku berasal dari hasil tangkapan (*supplier*) dan budidaya, yang berasal dari Provinsi Lampung dan daerah luar Lampung. PT IXIY memproduksi dan mengolah bahan baku sesuai dengan jenis, ukuran dan kualitas udang tersebut.

#### **2. Bahan Pendukung**

Bahan pendukung adalah bahan pelengkap yang digunakan sebagai bahan penambah bahan baku utama yang

tujuannya untuk memaksimalkan hasil akhir produk tersebut. Bahan pendukung pengolahan udang windu di PT IXY yaitu air, es, dan desinfektan.

#### A. Air

Air merupakan salah satu bahan pendukung yang penting dalam industri pangan karena dapat mempengaruhi mutu makanan yang dihasilkan. Air merupakan pelarut yang kuat, melarutkan banyak zat kimia (Wulanriky, 2011). Pengawasan terhadap air di pabrik dilakukan setiap dua kali sehari (pagi dan sore) dan dilakukan uji di laboratorium milik perusahaan sendiri. Air yang digunakan pada PT IXY mengikuti standar air minum yang terpaku pada Permenkes 2010 tentang kualitas air minum. Air berguna untuk membersihkan peralatan dan mencuci produk dalam proses produksi, air juga berguna untuk melarutkan senyawa desinfektan.

#### B. Es

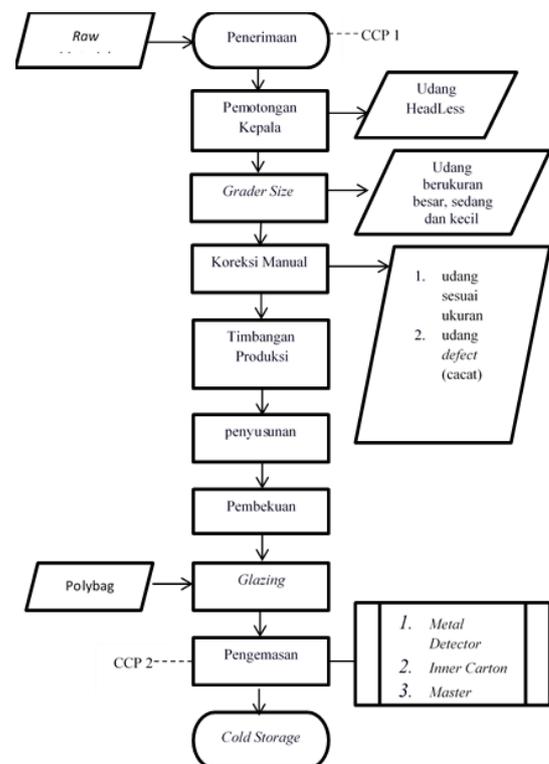
Es adalah air yang membeku. Pembekuan ini terjadi bila air didinginkan di bawah 0°C pada tekanan atmosfer standard. Es adalah salah satu bahan pendukung yang sangat penting dalam pengolahan udang pada PT IXY Selatan. PT IXY menggunakan alat *flake ice machine* yang berfungsi sebagai mesin pembuat es dalam bentuk *flake*. Kebutuhan es perhari diperkirakan rata-rata 60–70 ton perhari.

#### C. Desinfektan

Desinfektan adalah larutan yang digunakan untuk mencegah pertumbuhan mikroorganisme. Desinfektan yang digunakan pada PT IXY Lampung adalah *Klorin* dan

*Topax*. *Klorin* adalah larutan yang digunakan untuk produk dan digunakan juga untuk sanitasi ruangan produksi. *Topax* digunakan untuk mencuci pelaratan, meja produksi dan lantai di dalam ruangan produksi.

Proses produksi udang Windu *Head Less* meliputi proses Penerimaan, Pemotongan Kepala, *Grader Size*, Koreksi Manual, Timbangan Produksi, Penyusunan, Pembekuan, *Glazing*, Pengemasan, Cold Storage yang terpaku pada Standar Nasional Indonesia 2705:2014 yang dapat dilihat pada Lampiran 2. Diagram Alir Proses Produksi Udang Windu *Head Less* dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Diagram Alir Proses Produksi Udang Windu *Head Les*

Sumber: PT IXY

Pada gambar 1 menunjukkan tahap proses produksi udang windu dari mulai penerimaan udang, pemotongan kepala, sortir, timbang,

pembekuan sampai penyimpanan udang dalam *Cold Storage*. Berikut adalah proses pembekuan udang windu:

#### 1. Penerimaan

Penerimaan merupakan tempat RM (*Raw Material*) yang diterima dari *supplier* yang selanjutnya akan diolah sesuai dengan permintaan konsumen. Penerimaan Bahan Baku di *control* langsung oleh *Quality Control* (QC) dan di dilakukan analisa oleh *Quality Analysis* (QA) untuk menganalisis udang yang sudah di terima dari suplayer dengan melakukan uji *organoleptic* seperti uji Kenampakan, Rasa, Warna, Tekstur, dan Bau.

Udang diturunkan dari truk dan selanjutnya dimasukkan ke dalam *wash tank* yang gunanya untuk mencuci udang agar kotoran yang menempel pada udang seperti dedaunan, ranting dan kotoran lainnya tidak lagi menempel pada udang, setelah dicuci udang akan dimasukkan ke dalam keranjang, keranjang berisikan 25 kg udang, selanjutnya udang akan *disampling*. Jumlah Penerimaan Bahan Baku Udang Windu Tahun 2019 dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Jumlah Penerimaan Bahan Baku Udang Windu Tahun 2019.

Bulan	Jumlah <i>Raw Material</i> (kg)
Januari	30.283
Februari	3.187
Maret	10.352
April	31.458
Mei	51.351
Juni	1.019
Total	127.650

Sumber: PT IXY, 2019

Tabel 5 menunjukkan jumlah penerimaan Bahan Baku yang masuk pada PT IXY dari bulan Januari sampai Juni 2019. Total penerimaan bahan baku bulan Januari sampai

Juni 2019 dari *supplier* sebesar 127.650 kg. Penerimaan bahan baku mengalami fluktuasi atau mengalami kenaikan dan penurunan dari bulan Januari sampai bulan Juni 2019 dikarenakan permintaan konsumen yang tidak stabil.

#### 1. Pemotongan Kepala

Udang yang diterima dari ruang penerimaan langsung diproses yang diawali dengan memasukan udang ke dalam *bowl* berbahan dasar *stainless* yang sudah disiapkan. Pekerja akan mengambil *bowl* tersebut untuk selanjutnya memotong kepala udang menggunakan cincin yang sudah disiapkan. Proses pemotongan kepala udang dengan cara melepaskan kaki renang udang lalu melepaskan kepala udang dan diusahakan bahwa daging yang berada di kepala udang tetap ada.

#### 2. *Grader size*

Udang yang sudah dipotong kepala akan melewati tahap *grader*. *Grader* adalah proses pengelompokan *size* udang sesuai dengan ukuran yaitu kecil, sedang dan besar proses ini dilakukan menggunakan mesin. *Grader* udang dilakukan setelah proses penyiraman selesai yang kemudian udang akan dimasukkan ke dalam mesin *grader* dengan bantuan *konveyor*.

#### 3. Koreksi Manual

Koreksi manual yang dilakukan oleh pekerja dengan cara pengelompokan udang sesuai dengan keragaman *size* udang, pada proses koreksi juga memperhatikan kecacatn udang yang meliputi: *blackspot*, *discoloration* dan *broken*. *Size* udang ditentukan berdasarkan perhitungan yaitu udang ditimbang dengan berat 1 lbs/ 453,6.

#### 4. Timbangan Produksi

Tahapan yang dilakukan di dalam timbangan produksi yaitu udang yang sudah dikoreksi dicuci terlebih dahulu (pencucian awal) air yang digunakan untuk pencucian awal memiliki standar suhu  $\leq 5^{\circ}\text{C}$ , setelah dicuci udang ditaruh di *bowl* dan dikoreksi kembali oleh pekerja apakah masih ada udang yang *defect* atau kotoran yang masih menempel pada udang. Udang ditimbang dengan berat 900gr per *bowl* dan diberikan label *size* sebagai identitas produk.

#### 5. Penyusunan

Tahap penyusunan dilakukan setelah udang ditimbang. Udang disusun pada *plate* sesuai dengan ukuran contoh: *size* 16 (12 bawah, acak, 12 atas) satu *plate* berisikan 2 susunan udang yang total beratnya adalah 1,8 kg, sebelum udang disusun pekerja akan memberikan *size* pada pinggir *plate*. Tahap selanjutnya udang dicuci kembali (pencucian akhir), setelah itu udang akan dibekukan dengan mesin CPF (*contact pan freezing*).

#### 6. Pembekuan

Udang yang sudah melewati tahapan timbang dan penyusunan akan dimasukkan ke dalam mesin CPF (*Contact Pan Freezing*). Proses pembekuan udang dilakukan agar udang lebih awet dengan cara pembekuan bahan pada suhu dibawah titik beku pangan tersebut. Pada pembekuan udang windu dengan cara pembekuan CPF (*Contact Pan Freezing*). Tahapan setelah udang melewati proses timbangan produksi udang dimasukkan ke dalam mesin. PT IXY memiliki 2 mesin CPF (*Contact Pan Freezing*) 1 mesin berisikan 352 *plate*.

#### 7. Glazing

Produk yang sudah dibekukan selanjutnya akan dipisahkan dari *plate*. Produk melewati mesin *konveyor* yang di dalam mesin tersebut terdapat air untuk menyiram produk tersebut, gunanya agar nanti produk lebih mudah untuk dipisahkan dari *plate*. Setelah melewati *konveyor* produk akan dipisahkan oleh *plate* sebelum itu produk akan masuk ke dalam air *glaze* terlebih dahulu yang gunanya untuk melapisi permukaan produk dan mencegah dehidrasi produk, setelah itu produk di kemas menggunakan *polybag*.

#### 11. Packing

Produk yang telah dikemas menggunakan *polybag* produk akan melewati *Metal Detector*. Produk melewati *Metal Detector* yang gunanya untuk mendeteksi apakah adanya logam dan non logam dalam produk.

Tahapan selanjutnya setelah melewati *Metal Detector* produk akan dikemas menggunakan *Inner Carton* yang di dalam *Inner Carton* berisikan satu *polybag* seberat 1,8 kg, Selanjutnya produk akan dikemas menggunakan *Master Carton* yang berisikan 6 *Inner Carton*, di dalam *Master Carton* terdapat keterangan jenis produk, standar suhu yang diperlukan untuk menyimpan *Master Carton*, merk produk dan produk diproduksi oleh PT IXY alamat dan nomor telepon.

#### 12. Cold Storage

*Cold Storage* adalah tempat menyimpan udang yang sudah di *packing*. *Cold Storage* memiliki standar  $-25^{\circ}\text{C}$ . Pekerja yang bekerja di bagian *Cold Storage* harus menggunakan pakaian khusus yang sudah disediakan oleh

perusahaan. Produk MC (*Master Carton*) akan disusun sebanyak 48 pcs dan ditaruh pada *palet* selanjutnya akan di masukan ke dalam

### Pengendalian Proses Pengolahan Udang

#### Windu *Head Less*

Pengendalian proses produksi merupakan suatu aktivitas yang menetapkan atau mengatur kemampuan sumber-sumber yang digunakan dalam memenuhi rencana proses produksi lancar dan berjalan sesuai rencana (Husni, 2018). PT IXY melakukan pengendalian proses pembekuan udang windu sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh perusahaan dengan menggunakan *check sheet* sebagai alat bantu dalam pengendalian. Berikut adalah tahapan pengendalian proses produk di PT IXY :

#### 1. Penerimaan

Penerimaan RM (*Raw Material*) dicontrol langsung oleh QC (*Quality Control*) yang ditugaskan di bagian penerimaan, setelah itu RM (*Raw Material*) akan dilakukan analisis oleh QA (*Quality Analysis*) untuk menganalisis udang yang sudah di terima dari suplayer dengan melakukan uji organoleptik pada lab organo yang berada di ruangan penerimaan. Uji organoleptik terhadap produk dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Uji Organoleptik Pada Produk Udang

Analisis	Standar
Kenampakan	<i>Fresh</i> atau tidak
Rasa	Manis atau tidak
Warna	Kusam atau tidak
Tekstur	Kenyal atau tidak
Bau	Bau kompos atau tidak

Sumber: PT IXY, 2019

Tabel 6 uji organoleptik merupakan tindakan yang dilakukan bertujuan untuk

mengetahui penilaian apakah barang yang diterima dari *supplier* dapat di terima atau tidak. Penerimaan bahan baku dikontrol langsung oleh QA karena proses penerimaan merupakan titik (CCP 1), pengecekan yang dilakukan adalah mengecek residu antibiotik yang terkandung dalam udang saat datang yang dilakukan oleh *Quality Analysis (QA)* dengan mengambil sebanyak 1500 pcs dibagi dengan jumlah partai yang diterima. Udang tidak boleh mengandung residu antibiotik jika terkandung bahan baku tidak dapat diproses.

#### 2. Pemotongan kepala

Pemotongan kepala memiliki standar dalam tahapan produksi yang di control langsung oleh QC dan pengawas setiap satu jam sekali QC dengan pengambilan sampling untuk mengawasi resiko daging jengger udang yang terpotong dapat dikendalikan atau diminimalisir. Tindakan yang dilakukan oleh QC adalah dengan mengawasi setiap para pekerja dengan pengambilan sampling dari setiap pekerja sebanyak 1 kg yang diambil secara *random* (acak). Apabila hasil kerja dari para pekerja tersebut tidak sesuai dengan standar yang telah ditentukan perusahaan, maka QC akan melakukan peringatan dengan teguran. Standar yang harus dipenuhi dalam pemotongan kepala dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Standar Dalam Proses Pemotongan kepala

Kriteria	Standar
Panjang jengger ( daging dibawah kepala )	≤ 1 segmen ruas udang 64-65%
<i>Recovery</i> HO to HL <i>Personal Hygiene</i>	Apron, manset, cincin, dan sarung tangan

Sumber: PT IXY, 2019

Tabel 7 menunjukkan standar dalam proses pemotongan kepala udang. Proses pemotongan kepala udang akan menyisakan kulit udang, ruas tubuh udang dan jengger udang (daging yang berada di kepala udang). Perbandingan *Recovery* dari HO (*Head On*) menjadi HL (*Head Less*) sebesar 64-65% yang bertujuan agar perusahaan tidak mengalami kerugian yang cukup besar dengan perhitungan *Recovery* udang pada proses pemotongan kepala.

### 3. Grader

Udang yang telah melewati pemotongan kepala akan dicuci terlebih dahulu dan selanjutnya akan dimasukkan ke dalam mesin *grader*, Setelah melewati mesin *grader* udang akan dimasukkan ke dalam keranjang. Udang yang berada di dalam keranjang akan di cek UR (*Uniformity Rasio*). *Telly* akan mengambil sampel seberat 1000 gram, setelah ditimbang udang akan dihitung total dan dipisahkan 10% udang ukuran besar dan 10% udang ukuran kecil dan dihitung UR, Setelah menghitung UR tally akan menentukan udang sudah seragam dengan cara melihat pada tabel yang sudah disediakan oleh perusahaan.

### 4. Koreksi Manual

Udang yang di pisahkan dalam koreksi manual adalah udang yang memenuhi standar perusahaan dan udang *defect* (cacat), udang *defect* (cacat) seperti udang *Diss Colour*, *Broken*, terdapat daging hijau dan kulit molting. Data catatan jumlah udang *defect* pada PT IXY selama bulan April dapat dilihat pada Tabel 8.

Tabel 8. Jumlah Produk Cacat (*defect*) Bulan April 2019

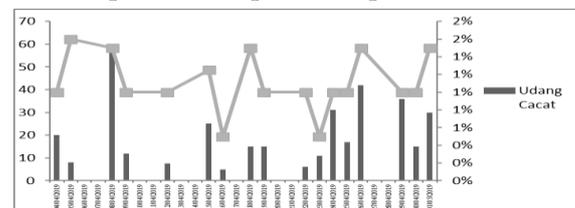
Tanggal	Jumlah Penerimaan RM(kg)	Jumlah Defect (kg)	Persentase (%)
4-4-19	2.000	20	1%
5-4-19	500	8	1.60%
8-4-19	4.000	60	1.50%
9-4-19	1.200	12	1%
12-4-19	750	755	1%
15-4-19	2.000	25	1.25%
16-4-19	1.000	5	0.50%
18-4-19	1.000	15	1.50%
19-4-19	1.500	15	1%
22-4-19	600	6	1%
23-4-19	2.200	11	0.50%
24-4-19	3.100	31	1%
25-4-19	1.700	17	1%
26-4-19	2.800	42	1.50%
29-4-19	3.600	36	1%
30-4-19	1.500	15	1%
1-5-19	2.000	30	1.50%
<b>Total</b>	<b>31.450</b>	<b>355,5</b>	<b>18.85%</b>

Sumber: PT IXY, 2019

Tabel 8 menunjukkan data produk yang mengalami kerusakan (*defect*) pada proses produksi koreksi manual udang windu di PT IXY dari bulan April 2019. Jumlah udang cacat (*defect*) udang windu pada proses ini paling banyak terjadi pada tanggal 8 April 2019 yaitu sebanyak 60 kg dengan jumlah penerimaan bahan baku sebanyak 4000 kg atau 4 ton. Jumlah presentase diperoleh dari :

$$\frac{\text{jumlah udang defect}}{\text{jumlah penerimaan udang}} \times 100\%$$

Diagram pareto jumlah udang cacat (*defect*) bulan April 2019 dapat dilihat pada Gambar 11.



Gambar 11. Diagram pareto jumlah udang cacat (*defect*) bulan April 2019

Gambar 11 menunjukkan jumlah udang cacat yang diterima dari jumlah produksi per hari udang windu. Diagram pareto ini berguna

untuk melihat kerusakan yang paling banyak terjadi (Fitriani, 2016). Jumlah kerusakan udang windu terbesar terjadi pada tanggal 5 April 2019 sebesar 60 kg dengan persentase 1,6% dan kerusakan udang windu terkecil terjadi pada tanggal 16 dan 23 April 2019 dengan persentase 0,5%.

Udang defect (cacat) dan udang yang sudah sesuai dengan size akan di pisahkan. Udang akan ditentukan *sizenya* dengan menggunakan perhitungan count/lbs dengan cara udang akan ditimbang dengan berat 1 lbs/453,6gram dan dihitung jumlah udang tersebut. Terdapat penentuan *size* setelah perhitungan yang dapat dilihat pada Tabel 9.

Tabel 9. Standar Penentuan *Size* Udang Windu *Head Less*

<i>Size</i>	Pcs/lbs HL	Gram/pcs HL	UR
4-6	5	77-113	
6-8	7-8	58-76	≤ 1,3
8-12	10-11	37-57	≤ 1,5
13-15	13-14	30-36	
16-20	18-19	23-29	≤ 1,3
21-25	23-24	18-22	
26-30	28-29	15-17	
31-40	37-38	11-15	≤ 1,4
41-50	47-48	9-11	

Sumber : PT IXY, 2019

Tabel 9 menunjukan penentuan *size* udang windu *Head Less* setelah melakukan perhitungan count/lbs. Udang yang sudah dihitung apabila sesuai dengan perhitungan seperti pada Tabel 9 akan dimasukan ke dalam keranjang yang sudah disediakan sesuai dengan *size*, di dalam keranjang diberikan es untuk tetap menjaga suhu udang.

#### 5. Timbangan Produksi

Produk yang telah di koreksi akan dicuci terlebih dahulu, air yang digunakan untuk mencuci produk harus selalu di cek 1 jam sekali oleh QC (*Quality Control*) dengan suhu

5°C. setelah di cuci produk akan dimasukan ke dalam *bowl*, pada tahap ini QC (*Quality Control*) melakukan cek *defect* (*hanging meat, broken, black spot*) dan verifikasi timbangan sebelum produk disusun pada *plate* agar total timbangan produk tidak kurang/lebih dari standar yang ditentukan oleh perusahaan. Total timbangan produk windu adalah 900gr/1 *plate*.

#### 6. Penyusunan

Tahap penyusunan dilakukan setelah udang ditimbang. Udang disusun pada *plate* sesuai dengan ukuran contoh: *size* 16 (12 bawah, acak, 12 atas) satu *plate* berisikan 2 susunan udang yang total beratnya adalah 1,8 kg, sebelum udang disusun pekerja akan memberikan *size* pada pinggir *plate*. Produk yang telah ditimbang dan diberikan *size* sebagai kode produk akan dicuci terlebih dahulu dan udang siap dimasukan ke dalam CPF (*Contact Plate Freezing*) untuk proses pembekuan.

#### 7. Pembekuan

Mesin CPF (*Contact Pan Freezing*) sebelum digunakan akan di cek terlebih dahulu oleh *engineer* suhu di dalam mesin sudah memenuhi standar yang telah di tetapkan oleh perusahaan yaitu -34°C, setelah produk dibekukan oleh mesin CPF (*Contact Pan Freezing*) pekerja akan mengeluarkan produk dari dalam mesin menggunakan sarung tangan khusus yang sudah di persiapkan oleh perusahaan dan QC (*Quality Control*) akan mengambil sampel produk untuk di cek suhu menggunakan *thermometer* hanna. Produk yang sudah di bekukan harus mencapai suhu -18°C.

## 8. Pengemasan

Produk yang telah dipacking menggunakan *polybag* produk akan di transfer ke bagian pengemasan melewati mesin MD (*Metal Detector*). Proses produk melewati *Metal Detector* merupakan titik (CCP 2) produk harus diperhatikan apakah aman dari kontaminasi fisik dengan cara produk melewati mesin MD apabila *alarm*/sinyal tanda logam berbunyi maka dilakukan pengecekan oleh QC terhadap produk tersebut. Mesin metal detector memiliki standar dari perusahaan:

- Logam : 2.5 mm
- Non Logam : 2.0 mm
- *Ferrous* : 1.5 mm

Produk yang gagal melewati MD akan dipisahkan kedalam box gagal MD dan dikirimkan pada lab *organo finishing* untuk dianalisa kembali oleh QA (*Quality Analysis*).

### Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan maka disimpulkan bahwa. Berdasarkan hasil dan pembahasan di atas dapat disimpulkan:

Proses produksi udang windu *Head Less* yang terjadi di PT IXY Sejahtera dimulai dari tahapan penerimaan, Pemotongan Kepala, *Grader Size*, Koreksi Manual, Timbangan Produksi, Penyusunan, Pembekuan, *Glazing*, Pengemasan dan *Cold Storage*. Seluruh proses produksi tersebut dilakukan sesuai dengan ketentuan perusahaan yang sudah ditetapkan di PT IXY.

Pengendalian produksi udang windu *Head Less* dilakukan mulai dari tahapan penerimaan, Pemotongan Kepala, *Grader Size*, Koreksi Manual, Timbangan Produksi, Penyusunan, Pembekuan, *Glazing*, Pengemasan dan *Cold*

*Storage* sesuai dengan proses produksi yang terjadi di PT IXY dari mulai proses penerimaan sampai dengan proses cold storage.

Pengawasan dilakukan disetiap tahapan oleh Kepala pengawas, Kepala *Quality Control* (QC) dan tim *Quality Control* (QC), proses pengendalian produksi menggunakan *check sheet* yang telah ditentukan perusahaan.

### Saran

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan, maka penulis memberikan saran yang dapat dijadikan pertimbangan bagi proses pengendalian mutu udang windu *HeadLess* PT IXY. Saran yang dapat dipertimbangkan antara lain :

Sebaiknya tim pengawas, kepala QC dan tim QC yang bertanggung jawab pada bagian penerimaan bahan baku dan pemotongan kepala lebih ditingkatkan pengawasannya yang bertujuan untuk meminimalisir jumlah udang yang *defect* (cacat).

### Referensi

- Badan Standardisasi Nasional. 2006. Spesifikasi Udang Segar. Standar Nasional Indonesia. 1–9.
- Badan Standarisasi Nasional. 2014. Spesifikasi Udang Beku. Standar Nasional. 1–16.
- Fitriani, 2016. Analisis Pengendalian Kualitas Produk SIR 3L di PTPerkebunan Nusantara VII Unit Usaha Way Berulu. Bandar Lampung. 1–12
- Husni, A. 2018. Pengendalian mutu hasil perikanan. Gajah Mada University Press. Yogyakarta. 1–105
- Wulanriky. 2011. Penetapan Kadar Air dengan Metode Oven Pengering.

jumal nova.docx  
1 menit yang lalu

4% Risiko dari plagiarisme  
**SEDANG**

Parafrase 1%  
Kutipan salah 0%  
Konsentrasi ☆☆☆

↪ Bagikan

📄 Dalam ! \$ 1.00

AB **BARU** Proofread document ! \$ 77.35

🏠 **BARU** Plagiarism removal ! \$ 129.35

🔒 Lihat laporan \$ 1.52