

## KUALITAS PENGOLAHAN IKAN KAYU DI KABUPATEN SIKKA

Diani Susanti Liufeto<sup>1</sup>, Y. S. Darmanto<sup>2</sup>, Tri Winarni Agustini<sup>3</sup>

1Mahasiswa Magister Manajemen Sumberdaya Pantai FPIK, Universitas Diponegoro  
2Staf Pengajar Magister Manajemen Sumberdaya Pantai FPIK, Universitas Diponegoro  
3Staf Pengajar Magister Manajemen Sumberdaya Pantai FPIK, Universitas Diponegoro  
E-mail : susanliufeto\_01@yahoo.com

### ABSTRAK

*Seiring dengan tuntutan globalisasi dan peningkatan permintaan konsumen terhadap mutu dan keamanan pangan (food safety) produk perikanan merupakan syarat mutlak yang harus dipenuhi oleh pelaku usaha perikanan, mengingat hasil perikanan merupakan komoditi yang sifatnya mudah rusak. Oleh karena itu diperlukan penanganan cepat dan tepat untuk menjaga mutunya agar produk perikanan tersebut mampu bertahan dan bersaing di pasar global. Salah satu unit pengolahan ikan di Kabupaten Sikka adalah PT. Karya Cipta Buana Sentosa (KCBS). UPI ini telah menerapkan cara pengolahan ikan secara baik dan mengikuti standar program kelayakan dasar pengolahan ikan. Tujuan penelitian ini adalah: 1) Menganalisis tingkat penerapan kelayakan dasar GMP (Good Manufacturing Practice) dan SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) pengolahan ikan kayu di PT. KCBS; 2) Menganalisis kesesuaian mutu berdasarkan syarat mutu dan keamanan pangan ikan kayu SNI No. 2691.1-2009. Metode penelitian bersifat deskriptif, dengan melakukan observasi dan wawancara serta teknik pengambilan sampel yaitu purposive sampling. Hasil penilaian terhadap tingkat penerapan kelayakan dasar (GMP dan SSOP) terdapat 2 penyimpangan mayor dan 2 penyimpangan minor. Berdasarkan hasil pengujian organoleptik, mikrobiologi dan kimia, mutu produk ikan kayu sudah memenuhi standar mutu menurut Standar Nasional Indonesia (SNI). Hasil uji organoleptik menggunakan uji sensorik menunjukkan nilai rata-rata di atas angka 7. Secara keseluruhan, di PT. KCBS telah menerapkan program kelayakan dasar dengan baik.*

**Kata Kunci :** ikan kayu, manajemen mutu, pengolahan ikan, SNI

### PENDAHULUAN

Pengolahan hasil perikanan memegang peranan penting dalam kegiatan pascapanen, mengingat hasil perikanan merupakan komoditi yang sifatnya mudah rusak (*perishable goods*). Oleh karena itu diperlukan penanganan cepat dan tepat untuk menjaga mutunya hingga produk sampai ke tangan konsumen. Sakti (2012) menyatakan bahwa industri pengolahan hasil perikanan harus terus didorong dan dikembangkan agar bisa menghasilkan produk yang dicintai konsumen. Produk hasil pengolahan tersebut harus memiliki mutu baik, aman dikonsumsi, tersedia secara berkesinambungan, berdaya saing secara ekonomis dan sesuai dengan selera masyarakat.

Ikan kayu adalah salah satu jenis produk olahan ikan yang telah mengalami rangkaian proses seperti perebusan dan pengasapan bertingkat, hingga teksturnya menjadi sekeras kayu dan berwarna coklat tua kehitaman. Kandungan gizi yang terdapat pada ikan kayu per 100 gram adalah memiliki 111 kal, protein 24 gr, lemak 1 gr, kolesterol 46 gr dan zat besi 0,7 gr. Selain lezat dan bergizi, ikan kayu juga memiliki khasiat yaitu merangsang pertumbuhan sel-sel darah merah dan menghambat proses penuaan (Adawyah, 2007).

Usaha untuk mempertahankan masa simpan dari ikan kayu maka dilakukan proses pengeringan yang baik pada ikan, pengeringan pada ikan dapat memperpanjang masa simpan, mempermudah proses pengiriman dan juga dapat mempertahankan perubahan dari ikan tersebut (Muchtadi, 1989). Konsep pengeringan pada ikan dapat dilakukan dengan proses pengeringan matahari dengan efek rumah kaca dan juga mengalirkan udara panas atau asap dalam kondisi tertutup kondisi atmosfer. Prinsip pengeringan ini dikarenakan mikroorganisme membutuhkan air untuk pertumbuhan dan perkembangbiakannya, apabila kadar air dalam bahan rendah maka mikroorganisme tidak dapat tumbuh dan reaksi-reaksi kimia juga tidak dapat berlangsung di dalamnya. Kadar air yang diperlukan untuk mengawetkan bahan biasanya dinyatakan sebagai aktivitas air (*aw*) atau kelembaban lebih seimbang (% *Equilibrium Relative Humidity*) (Tjahjadi, 2011).

Mutu produk merupakan hal yang sangat penting dalam menciptakan strategi bersaing dengan perusahaan lain dan memberikan nilai tambah, memperpanjang masa simpan dan edar serta memperluas jangkauan pemasaran. Suatu produk dikatakan memiliki mutu yang baik apabila produk tersebut telah memiliki kesesuaian dengan standar yang telah ditetapkan. Salah satu standar yang ditetapkan oleh pemerintah adalah Standar Nasional Indonesia (SNI). SNI akan berperan dalam

meningkatkan kemampuan industri dalam negeri untuk bersaing di pasar global. SNI juga akan menjadi penjaga dalam masuknya produk yang tidak bermutu ke pasar Indonesia. Untuk mencapai hal tersebut diperlukan pengendalian yang bertujuan untuk menganalisis penyimpangan yang terjadi terhadap standar yang ada. Hasil analisis tersebut digunakan untuk perbaikan sistem kerja, sehingga produk atau proses produksi sesuai dengan standar yang ditentukan (Masrifah *et al.*, 2015).

Upaya yang dilakukan dalam rangka meningkatkan mutu produk hasil perikanan adalah dengan mengendalikan proses pengolahan melalui penerapan sistem manajemen keamanan pangan berupa program kelayakan dasar berdasarkan konsep program manajemen mutu terpadu. Penerapan kelayakan dasar, yaitu cara berproduksi yang baik dan benar atau *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan standar sanitasi atau *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP). GMP dan SSOP perlu dilakukan pada semua jenis usaha perikanan baik modern maupun tradisional. Pada pengolahan pangan sistem manajemen mutu yang efektif dapat menjamin mutu dan keamanan produk. Penerapan sanitasi membahas pemeliharaan umum bangunan atau fasilitas usaha, bahan yang digunakan untuk pembersihan atau sanitasi, pengendalian hama, sanitasi permukaan, penyimpanan dan penanganan peralatan serta tempat pembuangan isi perut dan kotoran (Winarno dan Surono, 2004). Teknik penanganan dan pengolahan, teknik sanitasi dan higiene serta syarat mutu dan keamanan ikan kayu disusun dalam suatu standar yaitu SNI No. 2691.1-2009.

Kabupaten Sikka berada di sebelah timur Pulau Flores dari Provinsi Nusa Tenggara Timur. Salah satu perusahaan/unit pengolahan yang bergerak dalam bidang perikanan yaitu PT. Karya Cipta Buana Sentosa (KCBS). Memiliki salah satu produk olahan yaitu produk ikan kayu dengan bahan baku ikan cakalang. Untuk menjamin produk perikanan yang diperdagangkan/diekspor secara konsisten sesuai dengan tuntutan mutu dan keamanan yang diminta oleh pasar dalam negeri maupun internasional maka perusahaan tersebut haruslah menerapkan GMP dan SSOP.

Tujuan dari penelitian ini adalah: 1) Menganalisis tingkat penerapan kelayakan dasar GMP (*Good Manufacturing Practice*) dan SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*) pengolahan ikan kayu di PT. KCBS; 2) Menganalisis kesesuaian mutu berdasarkan syarat mutu dan keamanan pangan ikan kayu SNI No. 01-2691:2009.

## MATERI DAN METODE

Materi yang digunakan dalam penelitian ini adalah produk ikan kayu. Produk ikan kayu tersebut dengan bahan baku ikan cakalang yang diproduksi oleh PT. Karya Cipta Buana Sentosa di Kabupaten Sikka pada tanggal 29 April 2016.

Metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian *deskriptif*. Proses pengambilan data dilakukan dengan cara survei, observasi dan wawancara dengan menggunakan panduan kuesioner. Penelitian dibagi menjadi dua tahap, yaitu (1) penilaian terhadap tingkat penerapan Program Kelayakan Dasar (GMP dan SSOP) di lokasi penelitian; (2) pengujian contoh produk ikan kayu sesuai persyaratan SNI No. 2691.1-2009, yaitu uji organoleptik, uji mikrobiologi dan uji kimia. Penilaian terhadap tingkat penerapan Program Kelayakan Dasar menggunakan kuesioner Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) Dirjen Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan Kementerian Kelautan dan Perikanan (P2HP KKP) tahun 2007, pengujian sampel dilakukan di Laboratorium Pembinaan dan Pengujian Mutu Hasil Perikanan (LPPMHP) Kupang. Pengambilan sampel produk ikan kayu menerapkan metode *purposive sampling* yaitu sampel berdasarkan tujuan tertentu (Hadi, 1987).

Uji organoleptik merupakan uji sensoris ikan kayu dengan menggunakan *scorsheet* ikan kayu yang mengacu pada SNI No. 2691.1-2009. Penelitian organoleptik ini dilakukan oleh panelis di LPPMHP Kupang, menurut Rahayu (1998), panelis yang terlatih terdiri dari 5 – 6 orang yang sebelumnya dilatih untuk mengetahui sifat sensorik tersebut. Panelis agak terlatih dapat dipilih dari kalangan terbatas dengan menguji kepekaannya terlebih dahulu.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Mutu dan keamanan pangan tidak dapat dipisahkan ketika berbicara tentang produk perikanan. Hal ini didasari oleh fakta bahwa ikan termasuk produk pangan yang sangat mudah rusak (*perishable food*), sehingga upaya-upaya untuk mempertahankan mutu dan keamanannya menjadi hal yang harus diperhatikan. Bahan pangan seperti ikan dan produknya disyaratkan untuk memenuhi berbagai ketentuan-ketentuan sebelum dikonsumsi (Poernomo, 2007).

Sejalan dengan hal itu pemerintah melalui Peraturan Direktur Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan Nomor : PER.011/DJ-P2HP/2007 tentang Pedoman Penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan menetapkan daftar Penilaian Kelayakan Dasar yang mencakup

pelaksanaan GMP dan SSOP pada Unit Pengolahan Ikan (UPI). Adapun dasar hukum penilaian kelayakan dasar mengacu pada Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor : PER.01/MEN/2007 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil perikanan dan Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor : KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.

Ruang lingkup GMP meliputi cara-cara berproduksi yang baik sejak bahan baku masuk ke pabrik sampai produk dihasilkan, termasuk persyaratan-persyaratan lainnya yang harus dipenuhi. Tahapan proses pembuatan ikan kayu di unit pengolahan ikan PT. KCBS adalah: (1) penerimaan bahan baku; (2) pemotongan kepala; (3) pencucian; (4) penyusunan; (5) perebusan; (6) pendinginan; (7) pemisahan tulang dari daging; (8) penyusunan; (9) pengasapan; (10) penyortiran; (11) pengecekan logam; (12) penimbangan; (13) packing/pelabelan; (14) penyimpanan; (15) pengisian ke *container*.

Menurut Susianawati (2006), mengacu pada peraturan *Sea Food HACCP Regulation* oleh FDA terdapat 8 kunci SSOP. Sesuai dengan hasil pengamatan di lokasi penelitian, penerapan SSOP tersebut adalah:

1) Keamanan air

Air merupakan komponen penting dalam industri pangan yaitu sebagai bagian dari komposisi; untuk mencuci produk; membuat es/glazing; mencuci peralatan/sarana lain; untuk minum dan sebagainya. Karena itu dijaga agar tidak ada hubungan silang antara air bersih dan air tidak bersih. Untuk memelihara mutu air dilingkungan pengolahan PT. KCBS menggambarkan manajemen suplai dan mutu air serta mencegah kontaminasi suplai air air dan es. Prosedur yang digunakan adalah sumber air adalah air dari PAM dan sumur bor yang ditampung dalam bak penampung dan diberi perlakuan agar benar-benar bebas kuman, sesuai dengan standar pernyataan air minum dan air bersih. es terbuat dari air yang telah disiapkan. Air dan es juga dimonitoring mutu hasil uji dicek melalui COA setiap 6 bulan oleh QA.

2) Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan

Peralatan, wadah yang digunakan kondisinya cukup bersih. Sebelum kegiatan mulai dan selesai kegiatan, peralatan dibersihkan dengan cara disikat dan disabun kemudian dikeringkan. Hal ini diharapkan dapat mengurangi terjadinya kontaminasi terhadap produk. Penempatan peralatan diletakkan di ruang yang terpisah dengan ruang pengolahan dan pengemasan. Seluruh pekerja harus memenuhi ketentuan berpakaian yang telah ditetapkan dan ketentuan yang berlaku dalam ruang proses yaitu harus menggunakan topi, sepatu boot, masker, celemek, sarung tangan.

3) Mencegah kontaminasi silang

Pencegahan kontaminasi silang terhadap produk yang dilakukan oleh karyawan maupun tim sanitasi adalah memasak bahan baku dengan produk akhir, ingredienst produk akhir selama penanganan, pengolahan dan penyimpanan pembatasan pergerakan produk dan karyawan didalam pabrik.

4) Menjaga fasilitas tempat pencucian dan toilet

Kondisi fasilitas cuci tangan, toilet terjaga dengan baik. Pencucian tangan ditempatkan pada jalan masuk ruang produksi dan juga tersedia sabun, tissue dan pengering tangan. Larutan klorin 100 ppm untuk pembersihan sepatu boot. Toilet dari ruangan pengolahan dan dalam keadaan bersih dan rapi..

5) Proteksi dari bahan-bahan kontaminan

Tersedianya tempat pembuangan dan pemeliharaan pengolahan limbah cair dari awal pembuangan sampai menuju jalan keluar limbah. tersedianya wadah sisa pembuangan untuk menghindari pencemaran ke produk.

6) Pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan toksin yang benar

Prosedur yang diterapkan di PT. KCBS untuk menjamin bahwa pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan-bahan Toksin adalah benar untuk proteksi produk dari kontaminasi, meliputi: Bahan kimia beracun di simpan dengan baik di beri tanda dengan tulisan pada setiap wadah penampungnya; Bahan kimia disimpan di dalam suatu ruang khusus yang tertutup dan hanya dapat diambil oleh petugas gudang atau pekerja dengan seizin Quality staff.

7) Pengawasan kesehatan personil

Karyawan yang bekerja di ruang pengolahan, penyortiran, pengemasan harus selalu menggunakan sarung tangan. Hal ini dilakukan untuk menjaga kebersihan dengan memperhatikan aspek sanitasi dan hygiene, karena sarung tangan merupakan sumber potensial dari kontaminan, maka harus dibersihkan dan disanitasi. Karyawan selalu menggunakan sepatu *boot* sebagai alas kaki.

8) Menghilangkan Pest (Hama) dari Unit Pengolahan

Tujuan dari kunci ke delapan ini adalah untuk menjamin tidak adanya hama dalam bangunan pengolahan pangan serta pembuangan. Beberapa hama yang mungkin membawa penyakit adalah lalat, kecoa, tikus, dll.

## Tingkat Penerapan Program Kelayakan Dasar

Berdasarkan penilaian di lokasi penelitian, tingkat penerapan Program Kelayakan Dasar (GMP dan SSOP) menggunakan daftar penilaian UPI yang diterbitkan oleh Ditjen P2HP tahun 2007 menunjukkan bahwa PT. KCBS memperoleh rating "B" karena terdapat beberapa penyimpangan yang terjadi di lokasi pengolahan. Penyimpangan-penyimpangan tersebut terdiri terdapat 2 penyimpangan mayor dan 2 penyimpangan minor. Penyimpangan mayor adalah penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi mempunyai potensi dapat mempengaruhi keamanan pangan, sedangkan penyimpangan serius adalah penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi dapat mempengaruhi keamanan pangan. Penyimpangan minor adalah penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi atau dibiarkan secara terus menerus akan berpotensi memengaruhi mutu pangan. Penyimpangan-penyimpangan tersebut dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Penyimpangan (*deficiency*) yang terjadi di PT. KCBS

No.	Penyimpangan Mayor	Penyimpangan Mayor
1.	Pengendalian sanitasi tidak berjalan efektif dengan ditemukannya lantai diruang proses terlihat kotor.	Ditemukannya bak cuci kaki yang tidak dilengkapi informasi konsentrasi kandungan khlorin yang digunakan secara tertulis
2.	Pencegahan kontaminasi silang belum efektif masih ditemukan karyawan di ruang proses tidak menggunakan pakaian kerja	Informasi tertulis tentang pencucian tangan yang baik dan benar belum dicantumkan di area cuci tangan

## Pengujian Sampel Produk Ikan Kayu

Pengujian sampel merupakan bagian dari tahapan analisis mutu pada penelitian ini. Pengujian mutu produk terdiri dari uji organoleptik, uji mikrobiologi (*ALT*, *Eschericia coli*) dan uji kimia (kadar air).

Tabel 1. Syarat Mutu dan Keamanan Pangan Ikan Kayu (SNI No. 2691.1-2009)

Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
a. Sensori	Angka (1-9)	Minimal 7
b. Cemaran Mikroba*		
- <i>ALT</i>	Koloni/gr	Maksimal $1,0 \times 10^3$
- <i>E.coli</i>	APM/gr	Maksimal < 3
- <i>Salmonella</i>	Per 25 gr	Negatif
- <i>Vibrio cholerae</i>	Per 25 gr	Negatif
c. Kimia*		
- Kadar air	% fraksi masa	Maksimal 20
- Kadmium (Cd)	mg/kg	Maksimal 0,1
- Merkuri (Hg)	mg/kg	Maksimal 1,0
- Timbal (Pb)	mg/kg	Maksimal 0,4

Catatan \*) : Bila Diperlukan

### a. Hasil uji organoleptik

Uji organoleptik ikan kayu bertujuan untuk menentukan tingkat penerimaan produk sehingga dapat ditentukan mutu ikan secara visual. Penilaian mutu ikan kayu menggunakan *score sheet* ikan kayu dari SNI No. 2691.1-2009 yang meliputi kenampakan, bau dan tekstur (Badan Standar Nasional, 2009). Uji organoleptik terhadap produk ikan kayu pada unit pengolahan ikan PT. KCBS secara keseluruhan ditunjukkan pada tabel 2.

Tabel 2. Hasil uji organoleptik ikan kayu

Spesifikasi	Produk Ikan Kayu		
	Sampel A	Sampel B	Sampel C
Kenampakan	7,33 ± 1,15	8,00 ± 1,15	7,67 ± 1,15
Bau	8,00 ± 1,15	7,00 ± 1,15	8,33 ± 1,15
Tekstur	8,33 ± 1,15	8,33 ± 1,15	8,33 ± 1,15
Rata-rata	7,89 ± 0,34	7,78 ± 0,78	8,11 ± 0,69

Keterangan : Nilai merupakan rata-rata hasil ± standar deviasi

Hasil penelitian menunjukkan (Tabel 2) bahwa rata-rata nilai organoleptik sampel A sebesar 7,00 dengan selang kepercayaan  $6,95 \leq \mu \leq 8,95$  ; sampel B sebesar 7,00 dengan selang kepercayaan  $6,65 \leq \mu \leq 8,92$  dan sampel C sebesar 7,10 dengan selang kepercayaan  $7,39 \leq \mu \leq 8,82$ . Sehingga

sampel A, B dan C memenuhi persyaratan organoleptik Ikan kayu adalah  $\geq 7,00$  dengan spesifikasi kenampakan bersih, warna mengkilap tanpa retakan, bau spesifikasi ikan kayu, tanpa bau tambahan dan tekstur keras tidak mudah patah (Badan Standar Nasional, 2009).

#### b. Hasil Uji ALT

Hasil perhitungan jumlah kontaminasi bakteri melalui uji angka lempeng total dari ketiga sampel produk ikan kayu menunjukkan bahwa ketiga sampel tersebut masih berada pada batas SNI No.01-2691-2009 untuk persyaratan mutu dan keamanan pangan ikan kayu, yaitu tidak melebihi angka  $1,0 \times 10^3$  koloni/gr. Sampel A nilai ALT 900 kol/gr, sampel B nilai ALT 850 kol/gr dan sampel C nilai ALT 950 kol/gr.

#### c. Hasil Uji *Escherichia Coli*

Bakteri yang paling banyak digunakan sebagai indikator sanitasi adalah *Escherichia Coli* karena bakteri ini adalah bakteri komensal pada usus manusia dan umumnya bukan patogen penyebab penyakit, Masrifah *et al* (2015). Berdasarkan pengujian terhadap ketiga sampel produk ikan kayu yang diproduksi oleh PT. KCBS dengan mengacu pada SNI No.01-2691-2009 batas standar mutu maksimal  $<3$ , dinyatakan bahwa sampel A  $<3$ , sampel B  $<3$  dan sampel C  $<3$  sehingga dapat diketahui untuk ketiga sampel tersebut tidak teridentifikasi bakteri E.coli dan aman untuk dikonsumsi.

#### d. Hasil Uji Kadar

Hasil uji kadar air terhadap produk ikan kayu pada unit pengolahan ikan PT. KCBS, untuk sampel A mempunyai kadar air 12,96%, sampel B 14,87 % dan sampel C 13,98%. Kadar air yang dibenarkan berdasarkan standar mutu ikan kayu maksimal 20%. Dengan demikian kadar air yang diperoleh dari penelitian ini telah memenuhi standar yang ditetapkan SNI No.2691.1-2009 untuk kadar air ikan kayu.

Menurut Winarno (1993), karakteristik dari ikan kayu terlihat dari hasil penelitian yang dilakukan bahwa kadar air bahan dapat menjadi suatu tolak ukur dalam mempengaruhi daya simpan bahan pangan terutama ikan, kestabilan dari indeks mutu pangan sangat penting dalam pengukuran kadar air. Semakin kecil kandungan air pada ikan kayu maka semakin tinggi daya simpan yang dihasilkan dikarenakan mikroorganisme yang ada di dalam bahan tidak.

### Implikasi Manajerial

Penelitian ini telah menunjukkan bahwa pelaksanaan GMP dan SSOP dalam proses pengolahan ikan kayu sangat penting untuk menghasilkan produk ikan kayu yang bermutu baik, berkualitas, terjamin keamanannya dan sesuai dengan harapan konsumen. Dengan demikian tahapan-tahapan perbaikan terhadap beberapa penyimpangan yang terjadi menjadi hal utama dalam proses perbaikan di masa mendatang. Hasil penelitian ini memberikan beberapa implikasi, yaitu:

1. Implikasi perbaikan terhadap penyimpangan mayor berikut:
  - a. Lantai di ruang proses selalu dibersihkan pada saat memulai bekerja dan sesudah bekerja
  - b. Pengontrolan terhadap para pekerja agar selalu memakai pakaian kerja pada waktu sedang berada dalam ruang proses.
2. Implikasi perbaikan terhadap penyimpangan minor berikut:
  - a. Ditemukannya bak cuci kaki yang telah dilengkapi informasi
  - b. Informasi tertulis tentang pencucian tangan yang baik dan benar sudah dicantumkan di area cuci tangan

### KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan dari penelitian tentang kualitas ikan kayu di Kabupaten Sikka, adalah:

1. Tahapan proses pengolahan ikan kayu adalah penerimaan, pemotongan kepala, pencucian, penyusunan, perebusan, pendinginan, pemisahan tulang dari daging, penyusunan, pengasapan, sortasi mutu, pengecekan mutu, penimbangan, packing pelabelan, penyimpanan dan pengisian ke container. Secara keseluruhan, prosedur penerapan program kelayakan dasar (GMP dan SSOP) yang dilaksanakan oleh PT. Karya Cipta Buana Sentosa di Kabupaten Sikka sudah cukup baik dan sesuai program kelayakan dasar yang dirumuskan oleh Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan, Kementerian Kelautan dan Perikanan, tetapi dalam pelaksanaannya terjadi penyimpangan memberikan penilaian kurang baik terhadap proses produksi ikan kayu.
2. Penyimpangan yang terjadi di PT. KCBS terdiri atas terdapat 2 penyimpangan mayor dan 2 penyimpangan minor, sehingga perlu dilakukan tindakan koreksi untuk memperbaiki penyimpangan-penyimpangan tersebut.
3. Berdasarkan hasil pengujian organoleptik, mikrobiologi dan kimia, produk ikan kayu sudah memenuhi standar mutu menurut SNI No.2691.1-2009. Hasil uji organoleptik menggunakan uji sensorik menggunakan *score sheet* menunjukkan nilai rata-rata di atas angka 7. Hal ini menunjukkan

bahwa mutu produk ikan kayu produksi PT. KCBS yang dikaji dari karakteristik sensori maupun penerimaan konsumen telah memenuhi standar SNI. Secara keseluruhan, tingkat penerapan program kelayakan dasar pada pengolahan ikan kayu di PT. KCBS sudah baik.

### UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih penulis ucapkan kepada semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan penelitian ini. Pihak Manajemen PT. Karya Cipta Buana Sentosa Kabupaten Sikka, LPPMHP Kupang, Orang tua serta suami yang telah memberikan dukungan dalam menyelesaikan penelitian ini. Semoga e-jurnal ini dapat bermanfaat dan dipergunakan sebagaimana mestinya.

### DAFTAR PUSTAKA

- Adawyah, R. (2007). *Pengolahan dan Pengawetan Ikan*. PT. Bumi Aksara. Jakarta.
- Badan Standarisasi Nasional. (2009). *SNI 2691.1:2009, Ikan Kayu- Bagian 1 : Spesifikasi*. BSN, Jakarta.
- Hadi, S. (1987). *Metodologi Reseach*. Jakarta : Rineka Cipta
- Masrifah, E., Noorachmat, B. P., & Sukmawati, A. (2015). *Kesesuaian Penerapan Mutu Ikan Pindang Bandeng (Chanos chanos) Terhadap Standar Nasional Indonesia*. *Jurnal Manajemen IKM*, 10(2), 163-172.
- Muchtadi, D. (1989). *Petunjuk Laboratorium Evaluasi Nilai Gizi Pangan*. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi. Pusat Antar Universitas Pangan dan Gizi. Bogor: Institut Pertanian Bogor.
- Poernomo (2007). *Urgensi Penerapan Sistem Rantai Dingin Untuk Mempertahankan Kesegaran Ikan*. Di dalam: Nikijulw V, penyunting. *Meningkatkan Nilai Tambah Perikanan*. Jakarta: Satker Ditjen P2HP, DKP.
- Pundoko S. S., Onibala, H., & Agustin, A. T. (2014). *Perubahan komposisi Zat Gizi Ikan Cakalang (Katsuwonus pelamis) Selama Pengolahan Ikan Kayu*. *Jurnal Media Teknologi Hasil Perikanan*, 2(1).
- Sakti, I. (2012). KKP Genjot Diversifikasi Produk Olahan Ikan. Siaran Pers No B.54/PDSI/HM.310/IV/2012 [Internet] [diacu 2014 April]. Tersedia dari: <http://www.kkp.go.id/index.php/arsip/c/7645/kkp-genjot-diversifikasi-produk-lahan-ikan>
- Susianawati, R. (2006). *Kajian Penerapan GMP dan SSOP pada Produk Ikan Asin dalam Upaya Peningkatan Keamanan Pangan di Kabupaten Kendal*. Tesis. Universitas Diponegoro. Semarang.
- Rahayu, W. P. (1998). *Penuntun Praktikum Penilaian Organoleptik*. Bogor: IPB.
- Tjahjadi, C. (2001). *Praktikum Bahan Pangan dan Dasar-Dasar Pengolahan*. Universitas Padjajaran, Bandung.
- Winarno, F. G. *Pangan Gizi, Teknologi dan Konsumen*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Winarno F. G., & Surono (2004). *GMP: Cara Pengolahan Pangan yang Baik*, cetakan ke 2. M-BRIO Press, Bogor.