

**PROSES PENGALENGAN RAJUNGAN
DI PT.PHILLIPS SEAFOODS INDONESIA
PASURUAN - JAWA TIMUR**

PRAKTEK KERJA INDUSTRI PENGOLAHAN PANGAN



OLEH:

BILLY WIJAYA	6103012004
ADRIAN SANTOSO	6103012012
HENRY YOGIE SANTOSA	6103012022

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA
SURABAYA
2015**

**PROSES PENGALENGAN RAJUNGAN
DI PT. PHILLIPS SEAFOODS INDONESIA
PASURUAN**

PRAKTEK KERJA INDUSTRI PENGOLAHAN PANGAN

Diajukan Kepada
Fakultas Teknologi Pertanian,
Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
Memperoleh Gelar Sarjana Teknologi Pertanian
Program Studi Teknologi Pangan

OLEH:

BILLY WIJAYA	6103012004
ADRIAN SANTOSO	6103012012
HENRY YOGIE SANTOSA	6103012022

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA
SURABAYA
2015**

**LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN
PUBLIKASI KARYA ILMIAH**

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya:

Nama : Billy Wijaya, Adrian Santoso, Henry Yogie Santosa.

NRP : 6103012004, 6103012012, 6103012022

Menyetujui makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan kami:

Judul:

Proses Pengalengan Rajungan di PT. Phillips Seafoods Indonesia Surabaya

Untuk dipublikasikan/ditampilkan di internet atau media lain (Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang-undang Hak Cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi karya ilmiah ini saya buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 15 Juni 2015



 Billy Wijaya


 Adrian Santoso

 Henry Yogie Santosa

LEMBAR PENGESAHAN

Makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan “**Proses Pengalengan Rajungan di PT. Phillips Seafoods Indonesia**”, yang diajukan oleh Billy Wijaya (6103012004), Adrian Santoso (6103012012), Henry Yogie Santosa (6103012022) telah diujikan pada tanggal 25 Mei 2015 dan dinyatakan lulus oleh Tim Penguji

Ketua Penguji,



Drs. Sutarjo Surjoseputro, MS.
Tanggal :

Mengetahui,
Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknologi Pertanian
Fakultas Teknologi Pertanian
Dekan



Dr. Adhiansyah Rudianto, M.P.

Tanggal :

**LEMBAR PERNYATAAN
KEASLIAN KARYA ILMIAH**

Dengan ini saya menyatakan bahwa Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan kami yang berjudul:

**PROSES PENGALENGAN RAJUNGAN
DI PT. PHILLIPS SEAFOODS INDONESIA
PASURUAN**

Adalah hasil karya kami sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu Perguruan Tinggi dan sepanjang pengetahuan kami juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis akan diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara nyata tertulis, diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Apabila karya kami tersebut merupakan plagiarisme, maka kami bersedia dikenai sanksi berupa pembatalan kelulusan dan atau pencabutan gelar, sesuai dengan peraturan yang berlaku (UU RI No. 20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 25 ayat 2 dan Peraturan Akademik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya Pasal 30 ayat 1 (c) tahun 2010).

Surabaya, 15 Juni 2015

 Billy Wijaya	 Adrian Santoso	 Henry Yogie Santosa
--	--	---

LEMBAR PERSETUJUAN

Makalah Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan “**Proses Pengalengan Rajungan di PT. Phillips Seafoods Indonesia**”, yang diajukan oleh Billy Wijaya (6103012004), Adrian Santoso (6103012012), Henry Yogie Santosa (6103012022) telah disetujui oleh Dosen Pembimbing.

PT. Phillips Seafoods Indonesia
Pembimbing Lapangan,



Jois Endah
Tanggal:

Dosen Pembimbing,

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Drs. Sutarjo Surjoseputro", written over a horizontal line.

Drs. Sutarjo Surjoseputro, MS.
Tanggal:

Billy Wijaya (6103012004), Adrian Santoso (6103012012), dan Henry Yogie Santosa (6103012022). **Pengalengan Rajungan di PT. Phillips Seafood Indonesia Pasuruan-Jawa Timur.**

Di bawah bimbingan:

1. Drs. Sutarjo Surjoseputro, MS

ABSTRAK

Rajungan merupakan salah satu hasil laut di Indonesia yang mempunyai potensi untuk meningkatkan pendapatan negara karena jumlahnya yang melimpah dan mudah didapat di perairan Indonesia. Oleh karena itu, rajungan layak dikomersilkan dan diproduksi skala industri. PT. Phillips Seafood Indonesia merupakan salah satu industri pengalengan rajungan di Indonesia. PT. Phillips Seafood Indonesia terletak di Jalan Raya Kemantrenrejo KM 10 Rejoso Pasuruan, Jawa Timur.

PT. Phillips Seafood Indonesia menggunakan tata letak berdasarkan aliran produksi (*Product Layout*), yaitu prinsip penempatan fasilitas produksi sesuai dengan urutan proses produksi. Bentuk organisasi yang digunakan adalah organisasi garis dan staff. Tenaga kerja yang dipekerjakan berjumlah 267 orang, dengan 71 pekerja permanen dan 196 pekerja lepas.

Tahap pengalengan rajungan meliputi; *receiving, sorting, mixing, filling, weighing, seaming and coding, pasteurizing and chilling, packaging and labelling, chill storage, loading*. Pengendalian mutu dilakukan dengan menerapkan sistem HACCP (*Hazzard Critical Control Point*), yang dilakukan mulai dari mutu awal bahan, pengendalian proses produksi, hingga proses distribusi.

Sanitasi yang diterapkan oleh PT. Phillips Seafood Indonesia diatur oleh prosedur standar GMP (*Good Manufacturing Practices*). Limbah dari PT Phillips Seafood Indonesia dikelola oleh PT. PIER, sedangkan limbah padat dikelola untuk dijual serta dijadikan kompos (limbah organik).

Kata Kunci: rajungan, pengalengan, HACCP, GMP.

Billy Wijaya (6103012004), Adrian Santoso (6103012012), and Henry Yogie Santosa (6103012022). **Crab Canning in PT. Phillips Seafood Indonesia Pasuruan-East Java.**

Advisory Committee:

1. Drs. Sutarjo Surjoseputro, MS

ABSTRACT

Crab is one of seafood products from Indonesia that has a high potency to increase the economy level of our government because we have many stocks in nature and they are easy to be got. Therefore, the product can be commercialized and manufactured in industrial scale. PT. Phillips Seafood Indonesia is one of the industries of crab canning in Indonesia. PT. Phillips Seafood Indonesia is located at Raya Kemantrenrejo KM 10 Rejoso Pasuruan, East Java.

PT. Phillips Seafood Indonesia using flow layout based on production (Product layout), which is using the principle of placing production facilities in accordance with the order of the production process. Organizational forms used line and staff organization. Amount of labor employed 267 people, with 71 permanent worker and 196 non-permanent worker.

Crab canning stages include: receiving, sorting, mixing, filling, weighing, seaming and coding, pasteurizing and chilling, packaging and labelling, chill storage, loading. Quality control is done by applying the HACCP (Hazard Critical Control Point) system, which is performed starting from the initial quality control of materials, control of the production process, and distribution process.

Sanitation is implemented by PT. Phillips Seafood Indonesia is governed by the standard procedure GMP (Good Manufacturing Practices). Methods of sanitizing equipment is CIP (Cleaning in Place). Semi-solid and liquid waste is managed by PT. PIER, while solid waste is managed for sale and turned into compost (organic waste).

Keywords: crab, canning, HACCP, GMP.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan dengan judul **Proses Pengalengan Rajungan di PT. Phillips Seafoods Indonesia Pasuruan - Jawa Timur**. Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Program Sarjana Strata-1, Program Studi Ilmu dan Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Pertanian, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Drs. Sutarjo Surjoseputro, MS. selaku dosen pembimbing yang telah membimbing penulisan hingga terselesaikannya Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan.
2. Keluarga yang telah banyak memberikan dukungan.

Akhir kata, semoga penulisan praktek kerja industri pengolahan pangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Surabaya, 12 Mei 2015

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	i
<i>ABSTRACT</i>	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL	xi
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan	2
1.2.1. Tujuan Umum	2
1.2.2. Tujuan Khusus	2
1.3. Metode Pelaksanaan	2
1.4. Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan.....	3
BAB II. TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1. Riwayat Singkat Perusahaan	4
2.2. Lokasi Pabrik	6
2.3. Tata Letak Pabrik.....	7
2.4. Program Perusahaan	10
2.4.1. 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin).....	10
2.4.2. GMP (Good Manufacturing Practices)	11
BAB III. STRUKTUR ORGANISASI	12
3.1. Ketenagakerjaan.....	15
3.1.1. Klasifikasi Tenaga Kerja.....	16
3.1.2. Jam Kerja	17
3.1.3. Sistem Pengupahan	18
3.2. Kesejahteraan Karyawan	18

3.2.1. Jaminan Sosial	18
3.2.2. Koperasi	19
3.2.3. Peribadatan.....	20
3.2.4. Olahraga dan Rekreasi	20
3.2.5. Dana Pensiun	20
3.2.6. Sumbangan Kepedulian.....	21
BAB IV. BAHAN BAKU DAN BAHAN PEMBANTU	22
4.1. Bahan Baku (Rajungan)	22
4.1.1. Tinjauan Umum Rajungan	22
4.1.2. Karakteristik Rajungan	24
4.1.3. Mutu Rajungan	24
4.2. Bahan Pembantu (SAPP).....	25
BAB V. PROSES PENGOLAHAN	26
5.1. Proses Pengolahan Rajungan di Miniplant	26
5.2. Proses Pengolahan Rajungan	28
5.2.1. <i>Receiving</i>	28
5.2.2. <i>Grading</i>	28
5.2.3. <i>Sorting I & II</i>	29
5.2.4. <i>Mixing & Filling</i>	30
5.2.5. <i>Seaming & Coding</i>	30
5.2.6. Pasteurisasi.....	31
5.2.7. <i>Packaging & Labelling</i>	31
5.2.8. <i>Chill Storage</i>	32
5.2.9. <i>Stuffing & Loading</i>	32
BAB VI. PENGEMASAN DAN PENYIMPANAN	33
6.1. Proses Pengemasan	33
6.1.1. Proses Pengalengan.....	34
6.1.2. Bahan Pengemas	41
6.2. Penyimpanan	42
BAB VII. SPESIFIKASI MESIN DAN PERALATAN.....	45
7.1. Alat Operasi.....	45
7.1.1. Timbangan.....	45
7.1.2. <i>Cold Storage</i>	46
7.1.3. <i>Blacklight</i>	46
7.1.4. Conveyor.....	47
7.1.5. <i>Seamer</i>	48

7.1.6. <i>Coding Machine</i>	49
7.1.7. Tangki.....	50
7.1.8. Mesin Katrol.....	51
7.1.9. <i>Temperature Controller</i>	52
7.1.10. <i>Boiler</i>	53
BAB VIII. DAYA DAN PERAWATAN MESIN	54
8.1. Macam dan Jumlah Daya yang Digunakan.....	54
8.2. Perawatan Mesin.....	55
BAB IX. SANITASI PABRIK	59
9.1. Sanitasi Bahan Baku	61
9.2. Sanitasi Pekerja.....	62
9.3. Sanitasi Lingkungan Produksi	66
9.4. Sanitasi Mesin dan Peralatan	68
BAB X. TUGAS KHUSUS	70
10.1. <i>Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)</i>	70
10.2. Pengolahan Limbah	73
10.2.1 Limbah Cair	74
10.2.2 Limbah Padat	75
10.3. Pengendalian Proses	76
10.3.1 Pengendalian Proses pada Miniplant	76
10.3.2 Pengendalian Proses di PT. Phillips Seafoods Indonesia	77
10.3.2.1. <i>Receiving</i>	77
10.3.2.2. <i>Grading</i>	79
10.3.2.3. Sortasi I & II.....	79
10.3.2.4. Mixing & Filling	79
10.3.2.5. Seaming & Coding.....	80
10.3.2.6. Pasteurisasi & Chilling	81
10.3.2.7. Packaging & Labelling	82
BAB XI. KESIMPULAN DAN SARAN	83
11.1. Kesimpulan.....	83
11.2. Saran.....	83
DAFTAR PUSTAKA	84

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1. Bagan Struktur Organisasi	14
Gambar 4.1. Rajungan Hasil Tangkapan	23
Gambar 5.1. Diagram Alir Proses Pengolahan Rajungan	27
Gambar 5.2. Diagram Alir Proses Pengolahan Rajungan.....	29
Gambar 7.1. Alat Pendingin <i>Bitzer</i>	46
Gambar 7.2. <i>Blacklight</i> Sankyo Denki.....	47
Gambar 7.3. <i>Conveyor</i>	48
Gambar 7.4. <i>Seamer</i>	49
Gambar 7.5. <i>Coding Machine</i>	50
Gambar 7.6. <i>Tangki open vat</i>	51
Gambar 7.7. Katrol.... ..	52
Gambar 7.8. <i>Digital Temperature</i>	53
Gambar 7.9. <i>Boiler</i>	53

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Tabel Jumlah dan Status Kerja.....	15
Tabel 3.2. Klasifikasi Pendidikan Tenaga Kerja.....	16
Tabel 3.3. Jam Kerja Tenaga <i>Office</i> dan <i>General Administration</i>	17
Tabel 4.1. Hasil Analisa Kimia Daging Kepiting dan Rajungan.....	24
Tabel 6.1. Lama Waktu Pasteurisasi Produk.....	39
Tabel 6.2. Lama Waktu Pendinginan Produk dengan Kemasan Plastik	40
Tabel 6.3. Lama Waktu Pendinginan Produk dengan Kemasan Kaleng	41
Tabel 8.1. Sistem Perawatan Mesin Secara Umum.....	56