

Pengemasan Ikan Bandeng Presto di CV. Fania Food Yogyakarta

Packaging of Presto Milkfish in CV. Fania Food Yogyakarta

Pradityo Dwi Giartama¹, dan Laksmi Sulmartiwi^{2*}

¹Program Studi Teknologi Hasil Perikanan Fakultas Perikanan dan Kelautan Universitas Airlangga, Surabaya, Jawa Timur, Indonesia

²Departemen Kelautan, Fakultas Perikanan dan Kelautan Universitas Airlangga, Surabaya, Jawa Timur, Indonesia

Koresponding: Laksmi Sulmartiwi, Departemen Kelautan, Fakultas Perikanan dan Kelautan Universitas Airlangga, Surabaya, Jawa Timur, Indonesia

E-mail: Laksmisulmartiwi@fpk.unair.ac.id

Abstrak

Ikan bandeng adalah komoditas yang umum dikonsumsi masyarakat Indonesia, selain karena harganya yang ekonomis juga karena banyak pilihan produk ikan bandeng yang hasil inovasi sehingga semakin bertambah minat masyarakat terhadap ikan bandeng. Kandungan gizi ikan bandeng cukup tinggi. Metode yang digunakan dalam kegiatan praktik ini adalah metode deskriptif yaitu pencarian fakta dengan interpretasi yang tepat. Ruang lingkup kriteria pengemasan meliputi proses pembuatan ikan bandeng presto dan pengemasan bandeng presto. Aspek aspek yang mencakup kriteria pengemasan mulai dari bahan pengemasan, pelabelan kemasan, daftar bahan yang digunakan, berat bersih atau isi bersih, nama dan alamat pihak yang memproduksi atau memasukan pangan ke dalam wilayah indonesia dan tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa dan sertifikasi dari instansi terkait.

Kata Kunci : Ikan Bandeng, Proses Presto, Pengemasan

Abstract

Milkfish is a commodity that is commonly consumed by the Indonesian people, in addition to its economical price because there are already many choices of milkfish products that have been innovated so that the community's interest in milkfish is increasing. The nutritional content of milkfish is quite high. The method used in this field work practice is a descriptive method, namely fact finding with the right interpretation. The scope of packaging criteria includes the process of making presto fish and packaging milkfish presto. Aspects that include packaging criteria ranging from packaging materials, packaging labeling, list of materials used, weight or net contents, name and address of the party producing or entering food into the territory of Indonesia and expiration date, month and year and certification from the relevant agency.

Keywords : Milkfish, Presto process, Packaging

1. Pendahuluan

Ikan bandeng adalah komoditas yang umum dikonsumsi masyarakat indonesia, selain karena harganya yang ekonomis juga karena sudah banyaknya pilihan produk ikan bandeng yang sudah diinovasi sehingga semakin bertambahnya minat masyarakat terhadap ikan bandeng. Berdasarkan data Kementerian Kelautan dan Perikanan (2016), produksi ikan bandeng diIndonesia mengalami peningkatan terus setiap tahunnya. Pada tahun 2012, produksi ikan

bandeng di Indonesia mencapai 482.803 ton. Menurut Survey Sosial Ekonomi Nasional BPS (2015), tingkat konsumsi bandeng nasional rata-rata sebesar 1,40 kg/kapita dimana serapan pasar di tingkat rumah tangga di Propinsi Jawa Tengah sebesar 50.916,96 ton (Kementerian Kelautan dan Perikanan, 2015).

Menurut Astawan (2003), salah satu upaya untuk mengatasi hambatan dalam pemanfaatan ikan bandeng adalah mengolah ikan bandeng secara duri lunak. Di Indonesia, produk bandeng duri lunak

mulai dikenal walaupun jumlah produksinya masih di bawah ikan asin maupun ikan pindang.

Nilai kandungan gizi ikan bandeng cukup tinggi, Menurut (Saprianto, *et al.*, 2006), setiap 100 g bandeng presto mengandung 202,6 kkal energi, 27,10% protein, 9,98% lemak, 0,22 % kalsium, dan 58,93% kadar air. Namun karena proses pengolahan bandeng presto menggunakan tekanan maka komposisi kimianya pun terpengaruh. Kariada, *et al.* (2010) menyampaikan bahwa lama pemasakan yang berbeda dapat mempengaruhi nilai organoleptik dan proksimat bandeng presto.

Produk bandeng presto memerlukan proses pengemasan karena pengemasan merupakan salah satu cara untuk melindungi atau mengawetkan produk pangan maupun non-pangan. Kemasan adalah suatu wadah atau tempat yang digunakan untuk mengemas suatu produk yang dilengkapi dengan label atau keterangan termasuk beberapa manfaat dari isi kemasan. Pengemasan memiliki peranan dan fungsi yang penting dalam menunjang distribusi produk terutama yang mudah mengalami kerusakan seperti pada produk bandeng presto (Fitri, 2013).

CV. Fania Food merupakan salah satu dari sekian banyak rumah produksi di Yogyakarta yang bergerak di bidang pengolahan hasil perikanan. Ada 14 produk hasil perikanan yang diinovasi untuk diperkenalkan kepada masyarakat luas agar lebih sadar bahwa pentingnya mengonsumsi ikan. Industri ini sudah berjalan sejak 2008, selain itu CV Fania Food sudah menggunakan metode *Good Manufacturing Practice* (GMP) sehingga menghasilkan produk yang higienis, bergizi dan bermanfaat bagi kesehatan tubuh (Prabowo, 2017).

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka diperlukan Praktik Kerja Lapangan untuk mengetahui kriteria pengemasan bandeng presto yang digunakan pada CV. Fania Food serta mengetahui kelebihan dan kekurangan serta hambatan yang terjadi di lapangan serta dapat membuka lapangan kerja dengan nilai jual produk yang tinggi,

berciri khas, dan berkualitas.

2. Materi dan Metode

Kegiatan ini dilaksanakan di CV. Fania Food Yogyakarta, di Jalan Semanggu KG-1 No.16, Gedong Kuning, Kota Gede, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta. Metode kerja yang digunakan dalam pelaksanaan kegiatan ini adalah dengan menggunakan metode deskriptif. Metode pengambilan data dilakukan dengan observasi, wawancara, partisipasi aktif. Data yang terkumpul antara lain profil perusahaan, proses produksi dan pengemasan bandeng presto, serta studi data literatur selama proses pelaksanaan kegiatan.

3. Hasil dan Pembahasan

Pengemasan Ikan Bandeng Presto di CV. Fania Food Proses Produksi

Proses pembuatan bandeng presto di CV. Fania Food menggunakan metode modern, yaitu menggunakan panci *autoclave* dan waktu yang digunakan relatif singkat. Arifudin (1983) dalam Susanto (2010) menyatakan, secara modern pengolahan bandeng duri lunak menggunakan *autoclave*. Prinsip penggunaan *autoclave* pada pemasakan bandeng duri lunak adalah dengan cara menggunakan tekanan tinggi, yaitu 1 atm. Tekanan tinggi pada proses pemasakan bandeng duri lunak dengan *autoclave* akan lebih cepat matang dengan lama waktu sekitar dua jam dan tulang ikan dapat segera lunak. Menurut Soesetiadi (1977) dalam Susanto (2010), proses pengolahan bandeng duri lunak dengan tekanan uap air panas yang bertekanan tinggi menyebabkan tulang dan duri menjadi lunak. Selain itu uap air panas yang bertekanan tinggi ini sekaligus berfungsi menghentikan aktifitas mikroorganisme pembusuk pada ikan.

Proses pemasakan dilakukan dalam sebuah *autoclave* yang dapat memuat sebanyak 43 ekor ikan bandeng. Bandeng yang digunakan berukuran berkisaran 300-

500 g, bahan baku bandeng berasal dari Semarang Jawa Tengah. Pada proses ini digunakan resep sebanyak setengah resep karena *autoclave* yang digunakan hanya mampu memuat sebanyak 43 ekor bandeng sedangkan pada satu resep bandeng yang digunakan sebanyak 86 ekor. Setelah itu *autoclave* ditutup menggunakan tutup yang dikaitkan dengan pengaitnya, ini merupakan kunci dari keberhasilan proses pembuatan bandeng presto. Pengait harus rapat agar tekanan dari dalam tidak dapat keluar. Namun pada alat ini disediakan katup lubang udara yang dapat diatur agar volume uap yang dikeluarkan dapat dikendalikan, setelah itu dibiarkan selama tiga jam. Serta api yang digunakan menggunakan api sedang, agar tidak terjadi *over cook*. Setelah 3 jam, tidak langsung diangkat melainkan didiamkan agar dingin. Proses pendinginan dengan tidak membuka tutup *autoclave* tersebut melainkan hanya didiamkan saja selama satu malam. Hal ini bertujuan untuk menghindari risiko rusaknya bandeng presto ketika dipindahkan ke lemari pendingin. Kendala yang dialami pada proses pembuatan bandeng presto tidak banyak ditemukan, lama waktu yang digunakan pada proses pemasakan tidak menjadi kendala pada hasil akhir namun pada kandungan gizi dari ikan bandeng berpengaruh, tetapi tidak signifikan (Kariada *et al.*, 2010).

Proses Pengemasan

Ikan bandeng presto mudah mengalami kerusakan, salah satu kerusakan yang terjadi adalah kerusakan mikrobiologis karena *Salmonella* dan *Pseudomonas*. Maka dari itu peran pengemasan sangatlah penting pada produk ikan bandeng presto (Dita, 2018). Proses pengemasan dimulai ketika ikan bandeng sudah dingin. Pengemasan bandeng presto di CV. Fania Food dilakukan pukul 08.00 pagi. Hal ini disebabkan apabila kondisi ikan masih panas maka akan terjadi proses kondensasi yang menyebabkan adanya uap air yang melekat di kemasan sehingga akan menghambat proses *vacuum* dan *sealer*

karena prinsip dari alat *sealer* menggunakan energi panas.

Pengemas *vacuum* pada prinsipnya adalah pengeluaran gas dan uap air dari produk yang dikemas. Oleh karena itu kemasan *vacuum* cenderung menekan jumlah bakteri, perubahan bau, rasa, serta penampakan selama penyimpanan, karena pada kondisi *vacuum*, bakteri aerob yang tumbuh jumlahnya relatif lebih kecil dibandingkan dalam kondisi tidak di-*vacuum* (Nur, 2009). Sifat terpenting dari pengemas meliputi permeabilitas gas dan uap air serta luas permukaan kemasan. Kemasan dengan daya hambat gas yang baik dan luas permukaan yang kecil menyebabkan masa simpan produk lebih lama. Maka dari itu kemasan yang digunakan menyesuaikan produk yang akan dikemas (Nur, 2009). Setelah proses *vacuum*, dilakukan proses pelabelan dengan menggunakan *manual code machine*. Mesin ini digunakan untuk mencetak kode *expired* pada kemasan bandeng presto. Kode produksi adalah kode yang menyatakan tentang *batch* produksi dari produk saat pembuatan yang isinya tanggal produksi dan angka atau huruf lainnya yang mencirikan dengan jelas produk tersebut. Keterangan kadaluarsa meliputi *best before date* dan *use by date* (Indraswati, 2017). *Best before date* adalah keterangan produk masih dalam kondisi baik dan masih dapat dikonsumsi beberapa saat setelah tanggal yang tercantum. Sedangkan *used by date* adalah keterangan produk tidak dapat dikonsumsi, karena berbahaya bagi kesehatan setelah tanggal yang tercantum terlewati (Indraswati, 2017).

Pengemasan adalah salah satu hal yang sangat penting. Fungsi kemasan pada suatu produk adalah untuk menjaga produk dari kontaminasi silang dan juga sebagai pengenalan produk. Pada kemasan bandeng presto terdiri dari tiga kemasan. Kemasan pertama atau kemasan primer yaitu plastik nilon *polyethylene* berukuran 0,7-0,8 mm dengan panjang 25 cm dan lebar 12 cm. Penggunaan *polyethylene* dikarenakan kemasan plastik yang fleksibel umum digunakan untuk mengemas produk daging

dan ikan. Sifat-sifat *polyethylene* adalah mudah dibentuk dan lemas, tahan terhadap bau, asam, alkohol, deterjen dan bahan kimia lainnya, kedap udara dan uap, daya rentang tinggi tanpa sobek dan yang terpenting mudah dikelim panas (Nur, 2009).

Kemasan kedua atau kemasan sekunder terbuat dari kertas karton. Pada kemasan ini merupakan kemasan sebagai pengenalan sekaligus sarana informasi terhadap produk bandeng presto. Kemasan karton ini didesain langsung oleh pemilik CV. Kemasan lapis ketiga adalah palstik *polyethylene* dengan ukuran 0,2 mm dengan lebar 25 cm dan panjang 250 cm. Ketebalan plastik ketiga tidak setebal plastik *vacuum* karena fungsinya hanya sebagai pelapis dari kemasan karton dan pelindung serta tidak ada perlakuan *vacuum*.

Pada kemasan harus terdapat label. Label merupakan suatu identitas dari suatu produk. Dengan adanya label, konsumen akan mampu membedakan antara produk satu dengan produk lainnya. *Labeling* adalah upaya memberi informasi. Standar yang digunakan pada pelabelan meliputi nama produk, pembuat produk, alamat pembuat produk, bahan yang digunakan untuk membuat produk, komposisi gizi, masa kadaluarsa dan izin Departemen Kesehatan atau instansi terkait (Santi, 2015). Berdasarkan kriteria tersebut pada kemasan bandeng presto di CV. Fania Food sudah sesuai kriteria yang diatur oleh pemerintah.

Selain itu pelabelan meliputi izin Departemen Kesehatan atau instansi terkait, yang dimaksud merupakan sertifikasi dari beberapa lembaga yang berlaku di Indonesia. LSPro-PPMB adalah lembaga yang memberikan pelayanan jasa sertifikasi produk untuk menghasilkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia (SPPT-SNI). Dalam melaksanakan proses sertifikasi produk, LSPro-PPMB didukung oleh sarana dan prasarana yang memadai dan sumber daya manusia yang kompeten dan profesional. Pada produk bandeng presto sudah tersertifikasi oleh LSPro, hal ini tercantum

pada kemasan bandeng presto (Kementerian Perdagangan, 2017). Produk bandeng presto yang terdapat di CV. Fania Food sudah tersertifikasi sesuai oleh lembaga sertifikasi produk PPMB (LSPro-PPMB). Lembaga ini merupakan lembaga yang memberikan pelayanan jasa sertifikasi produk untuk menghasilkan sertifikat produk penggunaan tanda standar nasional Indonesia (SPPT-SNI) (Kementerian Perdagangan, 2017).

Hambatan Proses Produksi dan Pengemasan

Pada setiap proses produksi maupun proses pengemasan memiliki hambatan yang berbeda-beda. Pada proses produksi, hambatan yang dihadapi adalah pada proses pendinginan yang seharusnya ikan bandeng didinginkan pada lemari pendingin tetapi tidak bisa dilakukan karena terbatasnya jumlah lemari pendingin, dimana hanya tersedia dua unit. Sedangkan produk yang dihasilkan bukan hanya bandeng presto saja melainkan, otak otak bandeng, gelatin bandeng dan masih banyak yang lainnya.

Pada proses pengemasan hambatan yang dihadapi lebih kompleks karena mulai dari proses *vacuum* hingga proses pelabelan kode. Hambatan yang dihadapi sangatlah krusial karena proses pengemasan merupakan proses yang dapat menentukan nilai jual dari produk ikan bandeng presto. Namun hambatan yang dihadapi dapat dikendalikan hingga produk dapat didistribusikan. Perawatan yang selayaknya dilakukan pada alat adalah penggantian oli pada alat *vacuum*. Oli sangat berpengaruh pada sistem kerja alat, sedangkan pada data yang ada di lapangan penggantian oli belum rutin karena kurangnya sumber daya manusia atau teknisi yang dapat mengatasi alat. Apabila ada produk yang masih terdapat udara maka solusi yang dilakukan adalah dengan cara melakukan *vacuum* ulang apabila belum maksimal.

4. Kesimpulan

Kriteria bahan dan proses pengemasan sudah tepat dilakukan dengan memilih bahan pengemas yang tidak meracuni produk dan melindungi produk dari kotoran, mikroba, penguapan, dan tumpahan. Pada bahan pengemas juga terdapat pelabelan dengan mencantumkan nama produk, komposisi, kandungan gizi, tanggal kadaluarsan dan tanggal produksi serta sertifikasi produk.

Daftar Pustaka

- Astawan, M. (2004). Bandeng presto. makanan masa mendatang. <http://www.Kompas.com/kesehatan/news/0305/01/104518.htm>.
- BPS. (2015). Hasil survey sosial ekonomi nasional tahun 2014 Provinsi Jawa Timur. Surabaya. Badan Pusat Statistik Provinsi Jawa Timur.
- Dita, A. (2018). Pengaruh teknik pengemasan dan lama simpan terhadap mutu mikrobiologis dan organoleptik bandeng presto Bima. Artikel Ilmiah. Mataram: Fakultas Teknologi Pangan dan Argoindustri. Universitas Mataram.
- Fitri, R. (2013, September). Pengemasan dan pelabelan. Disampaikan dalam Pelatihan Kewirausahaan bagi Kelompok UPPKS. Yogyakarta: UNY Hotel.
- Indraswati, D. (2017). Pengemasan makanan. Ponorogo: Penerbit Forum Ilmiah Kesehatan.
- Kariada, N.T.M., Sunyoto, & Aryadi, W. (2010). Uji kualitas bandeng presto dengan alat *low temperatur high preassure cooker* (LTHPC). *Jurnal Sains dan Teknologi*, 8(2):18-22.
- Kementerian Kelautan dan Perikanan. (2016) Laporan kinerja Kementerian Kelautan dan Perikanan tahun 2015. Jakarta: Kementerian Kelautan dan Perikanan.
- Kementerian Kelautan dan Perikanan. (2015) Laporan kinerja Kementerian Kelautan dan Perikanan tahun 2014. Jakarta: Kementerian Kelautan dan Perikanan.
- 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.
- Prabowo, A. (2018). Nilai tambah dan strategi pengembangan produk hasil olahan ikan bandeng studi kasus pada CV. Fania Food. Tesis. Yogyakarta: Universitas Gajah Mada.
- Santi, F.U. (2015). Teknik pengemasan dan labeling produk makanan. Disampaikan dalam kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat di Desa Bejiharjo, Karangmojo, Gunungkidul. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Saprianto, C., Ida, P., & Diana, H. (2006). Badeng duri lunak. Yogyakarta: Kanisius.
- Susanto, E. (2010). Pengolahan bandeng (*Chanos Chanos Forks*) duri lunak. Disampaikan pada program penyuluhan bagi masyarakat pesisir di Kabupaten Batang. Semarang: Universitas Diponegoro.