

5. SANITASI DAN HYGIENE PT.ANELA

5.1 Sanitasi dan Hygiene Bahan Baku

Bahan baku dalam hal ini merupakan faktor penting dalam proses pengolahan, karena kualitas bahan baku juga mempengaruhi kualitas hasil akhir dari produk. Oleh karena itu, untuk tetap mendapatkan bahan baku yang baik maka perlu dilakukan pencegahan terhadap pencemaran mulai dari penerimaan bahan baku, pengangkutan, penyimpanan dan sampai pada proses pengolahan surimi yang siap untuk distribusikan. Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses surimi ini yaitu ikan biji nangka (*Upeneus moillucensi*) yang diperoleh secara langsung dari pelabuhan brondong dan beberapa wilayah di jawa timur seperti Madura dan gresik.

Hygiene bahan makanan adalah usaha pengendalian penyakit yang ditularkan melalui bahan pangan. Setiap tindakan yang diambil untuk mengurangi tingkat pencemaran sehingga menghasilkan produk dengan mutu yang lebih baik, serta mengurangi bahaya terhadap kesehatan (Buckle *et.al.*,2009).

5.2 Sanitasi dan Hygiene Bahan Tambahan

Bahan Tambahan yang digunakan untuk proses pengolahan surimi ini antara lain gula dan Polyphospat. Fungsi dari gula yaitu untuk anti denaturan. Sedangkan fungsi polyphosphate adalah untuk meningkatkan kemampuan *gelling* dari produk surimi. Bahan tambahan ini ditambahkan pada proses penggilingan dan pencampuran.

Bahan tambahan ini disimpan dalam gudang penyimpanan kering yang khusus untuk menyimpan bahan-bahan tambahan berbentuk seperti kontainer. Pada gudang penyimpanan, Bahan tambahan sesuai dengan jenisnya sehingga agar mempermudah pada saat mengambilnya. Bagian bawah gudang

penyimpanan diberi alas pallet agar tidak merusak bahan tambahan misalnya lembab.

5.3 Sanitasi dan Hygiene Peralatan

Peralatan yang digunakan dalam proses pembuatan surimi ikan biji nangka (*Upeneus moilluccensi*) sudah memenuhi persyaratan sanitasi dan hygiene. Setiap alat sebelum dan sesudah digunakan dilakukan pembersihan terlebih dahulu agar tidak terjadi kontaminasi pada produk yang akan dibuat. Adapun peralatannya meliputi: *Meat-Bone Separator*, Tandon, *Deboner*, Roll I, Roll II, *Refiner*, *Dehidrator*, *Mixer*, *Press Block*, Timbangan digital dan Loyang.

Dalam proses pengolahan bahan pangan baik itu skala kecil, menengah ataupun besar sanitasi dan hygiene pada peralatan sangatlah penting, karena secara langsung peralatan yang digunakan bisa jadi sumber kontaminasi yang dapat berhubungan langsung dengan bahan.

5.4 Sanitasi dan Hygiene Pekerja

Para pekerja pada proses pengolahan surimi ada 79 orang. Pemahaman tentang sanitasi terhadap bahan pangan kurang baik, karena mayoritas mereka sudah dibekali tentang sanitasi dan hygiene yang benar, terlihat saat proses pengolahan surimi para pekerja menggunakan celemek dan kaos tangan untuk menghindari kontaminasi pada produk surimi dan sebaliknya ada beberapa pekerja yang kurang mampu mengimplementasikan sanitasi dan hygiene.

Kebiasaan pribadi para pekerja menurut Buckle *et.al.*, (1987), dalam mengelola bahan pangan dapat menjadi sumber yang penting dari pencemaran. Untuk pencegahannya apabila memungkinkan, pengelola bahan pangan harus memakai sarung tangan yang telah steril. Luka-luka atau iritasi lainnya pada kulit merupakan tempat yang baik bagi kontaminasi, oleh karena itu harus ditutup. Untuk batuk dan bersin di sekitar bahan pangan sebaiknya dihindari.

5.5 Sanitasi dan Hygiene Lingkungan

Perusahaan pengolahan hasil perikanan memerlukan lingkungan yang sanitier untuk menjalankan proses produksi. Lingkungan ini dapat menyebabkan kontaminasi bagi produk jika kondisinya tidak baik. Kondisi lingkungan di PT. Anela cukup memenuhi isyarat yakni, berada di tempat yang tidak tercemar, memiliki saluran air yang lancar, tempat pembuangan sampah dan pengolahan limbah.

Ruang produksi merupakan ruangan yang secara tidak langsung mempengaruhi mutu produk yang dihasilkan. Terdapat pula wastafel untuk mencuci tangan saat keluar maupun masuk ruang produksi. Wastafel tersebut menggunakan air dan sabun yang dimaksudkan selain untuk disinfektan untuk menghilangkan lemak-lemak yang tersisa saat produksi.

Dinding proses terbuat dari tembok yang dilapisi dengan keramik (dinding lantai) dengan tinggi 2 m berwarna putih yang halus. Pembersihan keramik pada dinding pabrik bertujuan untuk mempermudah dalam membersihkan dinding jika terjadi cipratan dari proses produksi dan menghindari kemungkinan tumbuh lumut pada permukaan dinding. Jika lantai kotor karena terkena cipratan dari proses maka cara pembersihannya yaitu dinding disiram dengan air sabun kemudian disikat agar semua kotoran mengelupas, selanjutnya dibilas dengan air bersih.

Lantai ruang proses terbuat dari porselen berwarna putih dengan permukaan rata dan halus, tetapi tidak licin dan mudah dibersihkan. Lantai tersebut memiliki kemiringan yang cukup yaitu dengan kemiringan 10° , bertujuan agar lantai mudah dibersihkan serta sisa-sisa air mudah mengalir ke saluran pembuangan air. Setiap hari lantai dibersihkan saat sebelum dan sesudah proses produksi. Dan permukaan lantai dibuat miring agar proses pembersihan lantai yang kotor mudah dibuang. Pada setiap sisi ruang proses dan

penyimpanan terdapat gorong-gorong. Hal ini berfungsi sebagai tempat aliran limbah dari pembersihan lantai dan beberapa alat.

Permukaan langit-langit di depan pabrik terbuat dari asbes dengan tinggi 5,25 m yang berfungsi agar menghindari cipratan dari proses produksi. Langit-langit di ruang proses terbuat dari bahan yang halus dengan kondisi baik tanpa ada lubang dan retak, berwarna putih, tidak ada tonjolan, tahan lama, permukaannya rata sehingga mudah dibersihkan. Kondisi langit – langit selalu dipantau dan dipelihara untuk mengurangi resiko kontaminasi dari langit – langit. Padas langit-langit dilengkapi dengan penerangan yang sesuai dengan kebutuhan karyawan untuk menjaga aktivitas, semua lampu di area pokok dilengkapi dengan cover untuk mencegah kontaminasi.

Pintu di ruang proses menggunakan pintu tirai plastic (*curtain*) dengan kondisi baik, tidak ada lubang sehingga serangga tidak dapat masuk. Cara pembersihannya hanya disemprotkan dengan air setiap hari.

5.6 Sanitasi dan Hygiene Air

Dalam sebuah pabrik pengolahan pangan khususnya perikanan, air sangat berperan penting dalam kelangsungan sebuah proses pengolahan. Karena hal itu, sanitasi air juga perlu diperhatikan. Sanitasi air wajib dilakukan untuk mencegah produk dari kontaminasi mikroorganisme dan senyawa – senyawa kimia yang dapat membahayakan manusia serta untuk menyediakan air yang memenuhi persyaratan dan menjamin tidak terjadinya kontaminasi makanan oleh air yang digunakan selama tahap preparasi, pengolahan maupun pencucian alat dan pekerja. Selain itu sanitasi air juga diperlukan untuk mencegah alat agar tidak korosif, yang nantinya korosif tersebut mampu memberikan kontaminan kepada produk. Air yang digunakan untuk proses pengolahan makanan harus mempunyai persyaratan sesuai dengan standar mutu air minum.

5.7 Sanitasi dan Hygiene Produk Akhir

Sanitasi dan higiene produk akhir merupakan suatu hal yang sangat penting, karena produk surimi ini nantinya akan di olah kembali menjadi produk baru. Pengawasan terhadap kebersihan produk harus selalu diperhatikan agar mencegah terjadinya kontaminasi silang, sehingga dapat menurunkan kualitas produk surimi. Hasil produk surimi ikan biji nangka dikemas dengan baik. Produk surimi ikan biji nangka ini dikemas dalam plastik PE. Hal ini bertujuan agar mencegah kontaminasi silang saat surimi melalui proses pembekuan. Setelah dikemas dengan plastik PE, di packing menggunakan master carton. Setelah itu disusun dalam karton besar (*master carton*) dengan kapasitas 2 inner carton masing-masing dengan posisi horizontal. Master carton dilapisi dengan lapisan lilin pada bagian dalamnya, lapisan ini dimasukkan agar carton tidak mudah rusak dan kedap air. Master carton di tutup dengan flash band dan di ikat dengan strapping band tali palstik. Hal ini bertujuan untuk melindungi surimi ikan biji nangka ini dari kontaminasi pada saat proses distribusi produk surimi ikan biji nangka