

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Indonesia mempunyai sumber daya alam yang melimpah terutama hasil perikanan lautnya seperti ikan (tuna, cakalang, kerapu), kepiting, kerang, dan udang. Pada tahun 2017 produksi perikanan mencapai 23,26 juta ton (Kementerian Kelautan dan Perikanan, 2018). Produksi hasil tangkapan yang tinggi dapat dimanfaatkan sebagai sumber pangan bagi masyarakat Indonesia. Salah satu hasil perikanan laut yaitu kerang merupakan kelompok hewan bertubuh lunak dan tak bertulang belakang. Kerang memiliki 2 cangkang keras sebagai pelindung tubuhnya, hidup di perairan pantai dangkal yang memiliki pasir berlumpur hingga kedalaman 4-6 meter dan perairan yang relatif tenang (WWF-Indonesia, 2015).

Menurut Nugraheni (2013), kerang memiliki kandungan karbohidrat mencapai 3,6%, protein 8%, dan kandungan air 85% sehingga kerang dapat dikelompokkan dalam bahan pangan yang mudah rusak akibat adanya kerusakan fisik, kimia seperti cemaran logam, dan mikrobiologis karena kontaminasi oleh mikroba, dan mekanis. Untuk mengatasi kerusakan kerang sebelum dikonsumsi dapat dilakukan dengan cara proses pengalengan.

Salah satu perusahaan pengalengan kerang di Jawa Timur adalah PT Rex *Canning*. Kerang yang diawetkan dengan pengalengan oleh PT. Rex *Canning* adalah kerang batik. Kerang batik (*Paphia undulate*) memiliki corak warna cangkang yang menyerupai batik hidup di perairan yang berpasir lumpur. Bahan baku kerang batik berasal dari Sidoarjo, Madura, Banyuwangi, dan Semarang. Kaleng yang digunakan adalah kaleng khusus

untuk *processed food* jenis *three piece can* dan bagian dalamnya dilapisi dengan lapisan *lacquer*. Pengalengan kerang diawali dengan sortasi bahan dari supplier kerang, pendinginan I, *blanching*, pendinginan II, sortasi II, pencucian, pengisian dan penimbangan dalam kaleng, *brining*, *seaming*, pencucian kaleng, *retorting*, pendinginan III, *labeling*, pengemasan, dan pemasaran. PT. Rex Canning menjadi *supplier* produk kerang dalam kaleng yang hanya dipasarkan di luar negeri seperti Singapura, Jepang hingga Kanada. Oleh karena itu, perlu penanganan yang tepat dan memenuhi ketentuan yang ditetapkan oleh negara-negara yang menerima produk kerang dalam kaleng.

## **1.2 Tujuan Praktek Kerja**

Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan (PKIPP) adalah tugas wajib yang dilaksanakan melalui praktek kerja secara langsung dan melakukan observasi pada suatu perusahaan yang melaksanakan proses pengolahan pangan dengan bahan baku hasil pertanian.

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Mempelajari dan memahami aplikasi teori-teori yang telah diperoleh selama perkuliahan serta mengetahui, melatih dan memahami secara langsung proses-proses pengolahan pangan dan permasalahannya.

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Mengetahui dan memahami proses pembuatan produk meliputi penyediaan bahan baku, proses pengolahan, hingga produk yang siap dipasarkan.
2. Mempelajari permasalahan-permasalahan praktis yang terjadi di perusahaan dan cara-cara penyelesaiannya.

3. Mempelajari cara pengendalian mutu dan sanitasi perusahaan selama proses produksi.
4. Mengetahui lingkungan kerja sebenarnya yang akan dihadapi kelak.
5. Mengetahui pengelolaan manajemen perusahaan.

### **1.3 Metode Pelaksanaan**

Pelaksanaan Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan di PT. Rex *Canning* dilakukan dengan observasi, wawancara langsung, dan mengikuti sebagian kegiatan di perusahaan.

### **1.4 Waktu dan Tempat Pelaksanaan**

Praktek Kerja Industri Pengolahan Pangan dilaksanakan selama 18 hari di PT. Rex *Canning* yang berlokasi Jl. Raya Beji no.42, Bangil Km. 4, Kabupaten Pasuruan, 67154, Jawa Timur pada tanggal 27 Desember 2018 – 18 Januari 2019.