

PROSES PENGOLAHAN TERI NASI (*Stolephorus commersonii*) Di PT. DWI BINA UTAMA (DBU) DUSUN KALIASIN DESA TANJUNG PECINAN KECAMATAN MANGARAN, KABUPATEN SITUBONDO

PROCESSING *Stolephorus commersonii* At PT. DWI BINA UTAMA (DBU) KALIASIN, TANJUNG PACINAN, MANGARAN, DISTRICT OF SITUBONDO

Ika Junianingsih^{1*}, Ramli¹

¹Program Studi Pengolahan Hasil Perikanan Akademi Perikanan Ibrahimy Situbondo
Penulis Korespondensi: Email: ikajunia05@yahoo.co.id

(Diterima Juni 2012/Disetujui September 2012)

ABSTRAK

Teri nasi (*Stolephorus Commersonii*) merupakan salah satu hasil perikanan yang menjadi komoditas ekspor non migas yang sedang dikembangkan, sehingga perlu adanya suatu penanganan atau pengolahan yang baik, agar teri nasi ini dapat pula di konsumsi di daerah yang jauh dari daerah penghasil. Dalam pemasarannya, teri nasi ini dapat di temukan dalam bentuk ikan segar dan dalam bentuk ikan olahan. Tujuan penelitian adalah untuk menjelaskan tentang proses pengolahan teri nasi (*Stolephorus Commersonii*). Dari hasil penenelitian ini dapat di simpulkan bahwa bahan baku dalam produksi teri nasi di perusahaan ini adalah ikan teri nasi (*stolep horus commersonil*) dalam bentuk basah (*Raw Material*). Sedangkan bahan tambahan pangan yang digunakan adalah garam (NaCl) dan bahan pembantu berupa air dan es. Proses produksi teri nasi terdiri dari penerimaan bahan baku. Pencucian, perebusan, penirisan, penjemuran, sortasi, *sizing*, pengemasan, penyimpanan dingin di dalam *cold storage*.

Kata kunci: *S. Commersonii*, produk perikanan, NaCl.

ABSTRACT

Stolephorus commersonii is one of fishery products into the non-oil export commodities that are being developed, so it needs to be a good handling or processing, so that it can also be *S. commersonii* consumed in areas far from producing regions. In marketing, *S. commersonii* can be found in the form of fresh fish and in the form of processed fish. The purpose of research is to explain about the processing of *S. commersonii*. From the results of this study was able to conclude that the raw material in the production of rice in the company anchovies are *stolep Horus commersonil* in wet form (*Raw Material*). While food additives used are salt (NaCl) and supporting material in the form of water and ice. The production process consists of rice *teri* receipt of raw materials. Washing, boiling, draining, drying, sorting, *sizing*, packaging, cold storage in cold storage.

Keywords: *S. commersonii* , Fishery product, NaCl.

PENDAHULUAN

Indonesia dikenal sebagai Negara kepulauan memiliki kekayaan laut yang melimpah, yang menjadi sumber pangan masyarakat. Potensi sumber daya ikan dilaut Indonesia di perkirakan mencapai 6,7 juta ton pertahun (BBPMHP, 1996). Dengan potensi sumber daya perikanan laut yang melimpah ini, kini sudah dapat dimanfaatkan sedikit demi sedikit dengan adanya kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi melalui penangkapan, Pembudayaan maupun melalui pengawetan atau pengolahan. Di

harapkan sektor perikanan ini mampu memberikan peranan yang lebih besar dalam pertumbuhan ekonomi, Penambah devisa, perbaikan pangan dan gizi masyarakat serta menyediakan lapangan kerja dalam upaya peningkatan pendapatan nelayan (Mueljanto, 1992).

Namun upaya tersebut memiliki kelemahan yaitu bahwa hasil-hasil perikanan memiliki sifat mudah membusuk (*Perisable Food*), demikian halnya dengan ikan teri nasi. Ikan teri nasi juga menempati posisi penting diantara 55 spesies ikan yang memiliki nilai ekonomis setelah ikan layang, kembung, lemuru, terbang dan tongkol. Sayangnya ikan ini kurang di gemari, khususnya oleh generasi muda. Teri nasi (*Stolephurus Commersonii*) sebagai salah satu hasil perikanan yang menjadi komoditas ekspor non migas yang sedang dikembangkan, sehingga perlu adanya suatu penanganan atau pengolahan yang baik, agar teri nasi ini dapat pula di konsumsi di daerah yang jauh dari daerah penghasil. Dalam pemasarannya, teri nasi ini dapat di temukan dalam bentuk ikan segar dan dalam bentuk ikan olahan.

Upaya mengembangkan usaha pengolahan ikan teri nasi di dukung oleh sumber daya yang cukup besar karena ikan teri nasi di temukan hampir di seluruh pantai perairan Indonesia mulai dari sabang sampai Merauke. Anggapan bahwa ikan teri nasi merupakan produk perikanan yang bernilai ekonomi rendah tidak selalu benar karena ada beberapa produk olahan ikan yang harganya cukup baik diantaranya adalah ikan teri nasi asin. Pengolahan ikan teri nasi dengan pemberian garam atau pengasinan dirasa paling baik dan menjadi komoditas ekspor yang sedang dikembangkan karena dengan pengasinan ini dapat menghambat cepatnya proses pembusukan sekaligus dapat menjaga kandungan gizi pada ikan teri nasi agar dapat sampai ke tangan konsumen dengan mutu dan gizi yang tinggi.

METODE PENELITIAN

Tempat dan Waktu

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Dwi Bina Utama (DBU) Desa Tanjung Kamal Kecamatan Mangaran Kabupaten Situbondo pada bulan Februari sampai dengan April 2012.

Metoda

Metode yang digunakan adalah metode survey. Data primer diperoleh dengan cara observasi, wawancara serta partisipasi aktif dalam seluruh rangkaian proses pengolahan Teri Nasi. Sedangkan data sekunder diperoleh dari penelusuran berbagai pustaka yang terkait dengan materi penelitian ini.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Produk

Produk yang dihasilkan oleh PT. DBU adalah chirimen. Produk chirimen merupakan suatu produk yang bahan bakunya terdiri dari teri nasi yang diolah dengan cara diasinkan yaitu direbus dalam air yang di campur dengan garam. Produk ini mempunyai size yaitu : M, s, ss, Mb. Sedangkan pemberian nama "chirimen " merupakan merk dagang dari produk teri nasi yang diasinkan. Produk ini dikemas dengan menggunakan plastik *Polyethylene* (PE) selanjutnya dikemas dalam *master carton* (MC) dengan berat bersihnya 6 Kg.

Pengadaan Bahan Baku

Pengadaan bahan baku merupakan tahap awal sebelum dilakukan proses pengolahan teri nasi menjadi produk olahan kering. Pengadaan bahan baku yang dilakukan PT. DBU terdiri dari bahan baku utama dan pembantu.

Pengadaan bahan baku utama

Sebelum bahan baku utama (teri basah) didatangkan kearea pengolahan, terlebih dahulu diperlukan adanya kesepakatan antara pabrik dan supplier terkait dengan mutu dan harga bahan baku tersebut. Dibagian pengadaan ini di perlukan perhatian penuh untuk menentukan kualitas ikan, baik dari segi mutu maupun ukurannya. Begitu juga dengan kemampuan memperkirakan rendemen bahan baku (RM) yang akan dibeli dari nelayan.

Untuk mendapatkan rendemen yang tinggi, hal-hal yang harus diperhatikan adalah memilih jenis bahan baku yang bagus. Dalam hal ini kita harus mengetahui ciri – ciri ikan teri nasi yang bagus diantaranya :

- 1) Segar yaitu ikan teri nasi mempunyai bau yang khas, kaku dan kurus sehingga akan tampak dengan jelas ukuran atau size ikan tersebut.
- 2) Bersih yaitu tidak ada campuran dari non teri nasi seperti cumi-cumi, japho dan lain sebagainya.
- 3) Ukuran *size* rata yaitu memiliki ukuran yang sama sehingga memudahkan dalam proses selanjutnya.

Untuk mengetahui banyak ikan yang dibeli dari nelayan, ikan ditimbang di tempat pendaratan kapal oleh seorang petugas penimbangan yang cepat dan berpengalaman serta mengerti sifat-sifat ikan yang ditimbang. Setelah proses penimbangan, ikan teri nasi harus segera ditangani dengan cepat. Untuk menghindari adanya kemunduran mutu pada ikan, maka pada saat pengangkutan ketempat proses pengolahan, ikan teri nasi harus dalam keadaan dingin.

Pengadaan bahan baku pembantu dan bahan tambahan

Selain bahan baku utama sebagai faktor penting dalam melaksanakan proses produksi juga diperlukan bahan baku pembantu yang tidak kalah pentingnya untuk menunjang proses produksi teri nasi. Bahan pembantu untuk proses pengolahan teri nasi adalah air dan es serta garam. Menurut Anonymous (1994), bahwa bahan tambahan dalam proses pengolahan ikan teri nasi adalah garam. Begitu pula yang terjadi di PT. DWI BINA UTAMA Situbondo menggunakan garam sebagai bahan tambahan. Fungsi garam tersebut adalah untuk mengawetkan dan menjaga kesegaran mutu.

Proses Pengolahan Teri Nasi (*Stolephorus commersonii*)

1. Penerimaan bahan baku

Bahan baku yang diterima di PT. DWI BINA UTAMA Situbondo dimuat dalam blong. Blong biasanya diangkut dengan mobil pick up dari tempat pengadaan/supplier menuju lokasi perusahaan. Setelah sampai diperusahaan, blong – blong itu dibongkar dan ditata didekat bak pencucian agar supaya gampang memasukkan ikan teri nasi kedalam mesin pencucian tersebut. Pada penerimaan ini tidak dilakukan penimbangan ulang karena penimbangan telah dilakukan saat pembelian ditempat supplier.

2. Pencucian

Apabila bahan baku telah diterima dari TPI selanjutnya dilakukan proses pencucian yang bertujuan untuk menghilangkan kotoran, lendir serta bakteri baik bawaan dari laut atau karena penanganan di darat (tempat pelelangan ikan). Sebelum dilakukan pencucian terlebih dahulu mengisi air kedalam mesin pencuci dan sumber air yang digunakan adalah air bor, kemudian mesin pencuci tersebut dinyalakan, lalu bagian pengadaan bahan baku memasukkan teri nasi yang ada di dalam blong – blong kedalam mesin pencuci kira – kira beratnya 400 Kg. Sedangkan mesin yang digunakan PT.DBU cukup hanya satu mesin saja, itupun kapasitasnya kurang lebih 500 Kg. Dan lama pencuciannya 3 – 4 menit. Gambar mesin pencuci seperti di bawah ini.



Gambar 1. Mesin Pencuci

3. Perebusan

Perebusan di PT. DWI BINA UTAMA Situbondo menggunakan mesin atau boiler yang berkapasitas 800 liter air. Kalau beratnya ikan teri nasi 300 kg, air untuk perebusan yang dibutuhkan 500 liter. Perebusan dilakukan pada saat air dalam keadaan mendidih dengan kandungan garam kurang lebih 2,5 – 3 % itupun setiap 15 menit ditambahkan garam. Sedangkan

waktu yang dibutuhkan untuk merebus ikan teri nasi adalah kurang lebih 3 menit. Gambar mesin perebusan seperti di bawah ini.



Gambar 2. Mesin Perebusan

4. *Penirisan*

Selain ikan teri nasi direbus atau digarami, langkah selanjutnya adalah penirisan. Penirisan dilakukan dengan cara menaruh snoko jemur dan waring dibawah mesin penirisan tersebut supaya ikan teri nasi yang sudah ditiris tidak kocor-kacir waktu ikan teri nasi sudah matang. Lalu bagian karyawan membawa ikan teri nasi yang sudah ditiris ketempat penjemuran. Selama proses penirisan berlangsung, kipas angin atau blower dihidupkan secara kontinue. Tujuan pengipasan ini adalah untuk mengurangi kadar air teri nasi setelah direbus sehingga mempercepat proses pengeringan. Mesin penirisan dapat dilihat pada gambar 3.



Gambar 3. Mesin Penirisan

5. *Penjemuran*

Tahap selanjutnya setelah ikan teri nasi berada di snoko adalah penjemuran yang bertujuan mengurangi kadar air dalam tubuh ikan teri nasi sebagai salah satu upaya pengawetan. Proses penjemuran ini menggunakan sinar matahari sehingga memperoleh hasil yang lebih baik, baik dari segi warna yang lebih putih dan memiliki karakteristik yang khas. Keuntungan lain dari sinar matahari ini dari biaya relatif lebih murah dan mengandung sinar ultraviolet. Hal ini sesuai dengan pendapat Mueljanto (1994), yang menyebutkan bahwa pengeringan yang sangat sederhana adalah pengeringan dengan menggunakan sinar matahari, melalui pengeringan secara alami ini diperoleh berbagai keuntungan yaitu tidak diperlukan peralatan khusus dan mahal. Selain itu dapat dikerjakan oleh siapa saja atau dalam keadaan sederhana. Tetapi selain memiliki keuntungan cara ini juga memiliki kelemahan yaitu pengeringan yang berjalan sangat lambat sehingga memungkinkan terjadinya pembusukan sebelum ikan teri nasi benar – benar kering. Hasil pengeringan yang tidak merata akan menimbulkan bau yang tidak sedap sebab terjadinya proses pembusukan, dari itu cuaca sangat menentukan pada metode pengeringan ini. Lama proses penjemuran ikan teri nasi antara lain tergantung pada panas (cuaca) tebal dan tipis saat penjemuran. Dan jika musim hujan maka pengeringan dilakukan dengan cara memasukkan ikan teri nasi kedalam cold storage dengan suhu 0°C.

Proses penjemuran dilakukan pada pagi hari sesuai kapasitas bahan baku dan kondisi cuacanya. Jika kapasitas ikan banyak dan cuaca tidak mendukung, maka penjemuran dilakukan sekitar jam 06.30 WIB. Sedangkan jika ikan sedikit, maka penjemuran dilakukan sekitar jam 07.00 WIB. Namun ketika cuaca mendung atau musim hujan maka penjemuran dilakukan pada siang hari tergantung muncul tidaknya matahari. Proses penjemuran disajikan pada Gambar 4.



Gambar 4. Penjemuran

6. Sortasi

Sortasi adalah proses pemilahan atau pengelompokan jenis teri nasi dan selain teri nasi yang dilakukan secara manual dengan menggunakan jari tangan. Oleh karena jenisnya yang sangat mirip, maka membutuhkan keterampilan khusus untuk mencapai ketepatan dalam memisahkan jenis dan juga kecepatan dalam menyortir. Campuran yang terdapat pada teri nasi antara lain japoh, cumi-cumi dan lain sebagainya. Standart yang biasa dipakai untuk kecepatan sortasi adalah tergantung dari variasi campuran yang terdapat dalam satu basket tersebut dan variasi ukuran. Semakin bersih teri nasi dengan ukuran tidak kecil, maka kecepatan sortir bisa melebihi batas kecepatan standart. Sebelum proses sortir dilakukan, maka semua karyawan harus menyiapkan beberapa peralatan yang dipakai untuk proses sortir. Peralatan yang diperlukan antara lain adalah nampan untuk hasil sortir (teri nasi bersih), nampan untuk campuran selain teri nasi yang berupa japoh, cumi-cumi dan juga teri nasi yang rusak serta serok untuk membersihkan sisa-sisa sortir berupa debu. Kegiatan sortir dapat dilihat di gambar 5.



Gambar 5. Kegiatan sortir

Sortasi dilakukan dengan cara mencari jenisikan yang bukan teri nasi dalam tumpukan ikan sedikit demi sedikit lalu meletakkannya dalam nampan khusus untuk campuran selain teri nasi. Untuk ikan teri nasi sisa dari campuran tersebut ditumpuk lalu diletakkan pada basket khusus untuk hasil teri nasi sisa yang bersih. Begitu seterusnya sampai selesai, lalu hasil bersih tersebut ditimbang. Hasil dari SDS (sudah di sortir) ini menentukan terhadap gaji dari masing-masing karyawan. Semakin banyak hasil sortir mereka maka semakin besar pula gaji yang diterima setiap minggunya. Namun penentuan gaji karyawan adalah tergantung dari jenis yang telah disortir karena semakin banyak campuran yang terdapat dalam ikan yang disortir, maka semakin besar pula harga setiap 1 kilogramnya.

Dari hasil sortir ini, dapat dihasilkan ikan yang sudah di sortir yang diistilahkan dengan SDS (sudah di sortir). Yang perlu diperhatikan dalam pelaksanaan sortir untuk mencapai mutu yang baik adalah :1) ikan SDS (sudah di sortir) harus terbebas dari campuran ikan lain dan campuran non ikan; 2) Harus dikontrol ulang, dalam hal ini ada bagian khusus yang bertugas mengontrol ulang hasil sortir, apakah proses sortir sudah sempurna atau belum, kalau sudah sempurna bisa langsung timbang dan apabila belum, harus disortir lagi; 3) Ikan non teri nasi dijual ke pedagang kecil yang dipacking dengan plastik polyethelen.

Dalam pelaksanaan sortir, biasanya terdapat size terkecil yang sulit disortir karena banyak campuran dibawah ukuran, meniran dan sumbi. Untuk memudahkan sortir, maka dilakukan penampian yakni kegiatan untuk memisahkan debu dan sumbi yang ringan yang tercampur dengan ikan dengan menggunakan alat tampi. Adapun kegiatan penampian sbisa dilihat pada gambar 6.



Gambar 6. kegiatan penampian

7. Sizing

Prose sizing adalah proses dimana memisahkan ikan berdasarkan ukuran. Proses ini dilakukan setelah teri nasi bersih dari segala macam campuran. Namun hasil tersebut membutuhkan proses size untuk menghasilkan sesuai size yang dibutuhkan. Misalnya, S,SS,M. proses sizing dilakukan setelah tahapan sortasi. Proses sizing dilakukan menggunakan mesin sizing.

Metode yang digunakan dalam sizing adalah dengan menghembuskan angin dari blower, dan dari atas ikan dijatuhkan sehingga jatuh berdasarkan gaya gravitasi. Ikan teri nasi yang ukuran besar akan jatuh paling depan dan yang lebih ringan akan jatuh dibelakangnya. Proses ini dilakukan berulang kali agar di dapatkan teri nasi dengan size yang benar-benar merata. Pada biasanya, dalam proses ini dilakukan sampai 4 kali pengulangan secara teratur. Proses sizing dapat dilihat pada gambar 7.



Gambar 7. Proses sizing

Untuk memudahkan dalam proses selanjutnya yakni pengemasan, maka tiap-tiap size di simpan dalam basket berbeda yang di dalamnya sudah terpasang waring. Adapun kapasitas tiap basket

tersebut berkisar antara 5-6 kg. dari hasil proses *sizing* SDS, maka ikan teri nasi dalam basket harus dilakukan pengontrolan akhir untuk menjamin ada tidaknya campuran berupa cumi-cumi dan campuran lain karena biasanya untuk ukuran atau size terkecil masih terdapat campuran debu.

Dari hasil *sizing* SDS tumpukan basket yang di gunakan untuk menampung hasil *sizing* di beri label siap *packing* dan di susun berdasarkan sizenya yang sama kemudian di simpan dalam cold storage untuk mencapai suhu dingin sebelum pengemasan karena hasil *sizing* yang langsung di *packing* tanpa di simpan terlebih dahulu akan mempengaruhi terhadap mutu akhir yaitu menyebabkan bau apek pada ikan teri nasi.

8. *Pengemasan*

Setelah ikan teri nasi di simpan pada suhu 0° sampai -10 °C, maka produk siap untuk di kemas dalam inner carton dan *master carton*. Bahan pengemas yang dipakai terdiri dari inner carton sebagai kemasan primer, *poly ethylene (PE)* sebagai kemasan primer dan *master carton (MC)* sebagai kemasan sekunder. Sebelum di kemas, produk ditimbang lebih dahulu seberat 6 kg per *MC* sesuai dengan masing-masing ukuran dan di beri *extra weigh* 5 gram.

Dalam kemasan *MC* tersebut juga tertera mengenai identitas produk, antara lain:

- Nama merk produk "*Prima chirimen*" untuk master carton produk dengan grade prima
- Spesifikasi produk dengan kode size SS, S, M, dan Mb
- Tanggal produksi produk, yang terdiri dari tanggal, bulan, dan tahun (*expired* 1 tahun)
- Nama pabrik yang memproduksi yaitu PT. DWI BINA UTAMA

Setelah pemberian kode selesai dilakukan, maka master carton dilipat siap untuk ditutup dengan menggunakan bantuan isolasi bening atau lakban dan *finish good* yang telah jadi tersebut di susun menyerupai tata selanjutnya. Proses pengemasan dapat dilihat pada Gambar 9.



Gambar 9. Pengemasan

Setelah proses pengemasan selesai lalu hasil dari *finish good* tersebut dihitung berdasarkan ukuran dan jumlahnya dan dicatat dalam buku packing dan dilaporkan dalam nota laporan hasil packing. Kemudian disusun dalam kereta untuk selanjutnya di masukkan dalam *cold storage* dan disusun sesuai standart berdasarkan ukuran. Sedangkan untuk sisa produk yang belum terkemas dalam artian produk belum mencukupi untuk dikemas dengan berat yang telah ditetapkan, maka sisa tersebut juga disimpan dalam ruang penyimpanan di bagian sisa produk.

9. *Penyimpanan*

Setelah proses pengemasan selesai, maka tahap selanjutnya adalah penyimpanan di *dalam cold storage*. Tujuan dari penyimpanan adalah untuk mempertahankan produk selama belum di ekspor. Proses penyimpanan dilakukan setelah semua produk terkemas dengan baik. Penyimpanan produk menggunakan cold storage pada suhu -18 °C. penyimpanan dilakukan menggunakan kereta dan diletakkan diatas *pallet* yang bersih. Dan *pallet* tersebut terbuat dari bahan bambu. Penataan produk dalam *cold storage* dibedakan berdasarkan size. Hal-hal yang harus diperhatikan dalam penyimpanan produk jadi ini (*Finish Good*) adalah :

- Penempatan harus berdasarkan size yang sama dan terpisah dengan size lainnya.
- Penyusunan tumpukan (*staple*) harus memudahkan dalam penghitungan stok sehingga data persediaan dapat dihitung dengan benar sesuai dengan tanggal produksi.

- Penempatan produk dalam ruang pendingin harus rapi, teratur dan efisien tempat.
- Selama memasukkan produk, pintu *cold storage* hanya di buka pada saat masuk dan keluar dari *cold storage*, dan sesudahnya harus ditutup kembali.

10. Pemasaran

Proses pemasaran dilakukan setelah produk mencukupi atau memenuhi pesanan *buyer* dengan menggunakan *container* dengan suhu -18°C . namun sebelum dipasarkan, dilakukan **inspect** terlebih dahulu oleh pihak *buyer* untuk menentukan apakah produk tersebut layak dipasarkan atau tidak. Tujuan inspect meliputi penentuan kualitas dengan nilai kadar garam, kadar air yang diserap oleh produk, warna dan bau. Jika kualitas produk sudah terjamin, maka produk siap dipasarkan.

Produk yang akan dipasarkan dikeluarkan terlebih dahulu dari ruang *cold storage* dengan menggunakan kereta, produk dikeluarkan berdasarkan sizenya. Hal ini dilakukan dengan tujuan mempermudah penghitungan. Setiap produk yang dikeluarkan dicatat jumlahnya oleh petugas sebagai laporan. Jika terdapat *MC* yang sudah rusak maka dipisahkan untuk di packing ulang karena *MC* yang rusak tersebut mempengaruhi terhadap penampilan produk akhir.

Sebelum produk ditata dalam container maka ruang *container* dibersihkan terlebih dahulu dan suhu dikontrol -18°C Setelah bersih lalu produk yang sesuai standart dimasukkan dalam *container* dan disusun sesuai dengan ketentuan agar sirkulasi udara menyeluruh kepada semua produk dan setiap *MC* yang dinaikkan pada *container* dicatat setelah *stuffing* selesai lalu pintu *container* disegel dan siap untuk dipasarkan pada *buyer*. Produk ini biasanya sering dipasarkan dalam negeri di tempat-tempat seperti rumah makan, swalayan, dan restoran dan ke Negara-negara asia utamanya Negara Jepang.

KESIMPULAN DAN SARAN

Proses pengolahan teri nasi di PT. DBU Situbondo terdiri dari beberapa tahapan yaitu pengadaan bahan baku, penerimaan bahan baku, pencucian, perebusan, penirisan, penjemuran, sortasi, sizing, pengemasan dan penyimpanan. Bahan baku yang diperoleh di PT. DBU Situbondo yaitu bahan baku basah. Proses pengolahan ikan teri nasi yang dilaksanakan sudah baik, hal ini dapat dilihat dari proses pengolahannya secara umum baik penggunaan air untuk pencucian, perebusan, penambahan garam, proses sortir sampai proses pengemasan dan penyimpanan sudah sesuai dengan tepri yang ada. Sanitasi yang diterapkan pada PT. DBU belum maksimal khususnya yang berhubungan dengan kebersihan karyawan (tidak berseragam).

Untuk meningkatkan kualitas mutu pada pengolahan ikan teri nasi khususnya produk chirimen di PT. DWI BINA UTAMA Situbondo, disarankan kepada semua pihak kepala bagian masing-masing untuk lebih meningkatkan pemantauan dan pengawasan terhadap hasil kerja karyawan, untuk mencegah terjadinya kesalahan karyawan sehingga mutu dan kualitas produk dapat terjamin. Perlu adanya peningkatan kedisiplinan karyawan seperti masalah waktu. Sarana dan prasarana kebersihan harus ada dan perlu adanya pengecekan untuk mengetahui barang-barang kebersihan yang sudah tidak layak pakai, sehingga kebersihan tetap terjaga. Selain itu juga diperlukan adanya ruang khusus untuk tempat istirahat karyawan, karena biasanya karyawan beristirahat dan makan di ruang proses. Sampah dan makanan yang dibawa oleh karyawan bisa mengkontaminasi produk yang sedang diproses. Tempat sampah di masing-masing bagian perlu ditambah, terutama pada bagian dalam ruangan seperti i ruang produksi dan luar ruangan seperti di halaman depan dan belakang.

DAFTAR PUSTAKA

- Anonymous, 2005. Mudahnya Pengasinan Teri Nasi. Departemen Kelautan dan Perikanan.
- Hadiwiyoto, Suwedo. 1993. Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan. Yogyakarta : Liberty.
- Moeljanto. 1992. Pengawetan dan Pengolahan Hasil Perikanan. Jakarta : PT. Penebar Swaday.
- Murniyati Dan Sunarman.2002. Pendinginan, Pembekuan dan pengawetan ikan, Kanisius : Yogyakarta.
- Wyban, J.A dan Sweeney, 1991. Intensive Shrimp production technology. Honolulu, Hawaii, USA 96827. .Yogyakarta. P hal 37