

RINGKASAN

Pengendalian *Critical Control Point* (CCP) Pada Proses Sterilisasi Ikan Sarden PT. Sumber Yalasamudra Banyuwangi, Fais Sudaryanto, NIM D41253294, Tahun 2026, 82 halaman, Program Alih Jenjang Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember, Dr. Tanti Kustiari, S.Sos., M.Si. (Dosen Pembimbing Magang).

Magang merupakan kegiatan akademik wajib yang harus dilaksanakan oleh seluruh mahasiswa Politeknik Negeri Jember sebagai salah satu persyaratan kelulusan pada Program Studi Program Alih Jenjang Manajemen Agroindustri. Kegiatan magang dilaksanakan pada semester III dengan Kegiatan magang memiliki total beban waktu 910 jam yang terdiri atas pra-magang selama 20 jam, rekognisi Magang D3 selama 360 jam, kegiatan magang selama 500 jam, dan pasca-magang selama 30 jam. Tujuan khusus dilakukan kegiatan magang ini adalah mengetahui dan menjelaskan penerapan pengendalian *Critical Control Point* (CCP) pada proses sterilisasi ikan sarden di PT. Sumber Yalasamudra. Kegiatan ini juga bertujuan untuk mengidentifikasi potensi permasalahan dalam pengendalian CCP pada proses sterilisasi serta memberikan alternatif solusi guna meningkatkan efektivitas pengendalian keamanan pangan dan menjaga mutu produk ikan sarden yang dihasilkan.

PT. Sumber Yalasamudra merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan hasil perikanan, khususnya pengalengan ikan sarden. Perusahaan ini memproduksi sarden dengan dua merek dagang, yaitu Bantan dan Yamato, yang dipasarkan ke berbagai kota besar di Indonesia, seperti Surabaya dan Jakarta.

Hasil kegiatan magang menunjukkan bahwa proses produksi pengalengan ikan sarden di PT. Sumber Yalasamudra masih menghadapi beberapa permasalahan pada CCP proses sterilisasi. Permasalahan tersebut meliputi kaleng penyok, kaleng mengembang (*meletus*), penyok pada tutup EO, kaleng nge V, dan kaleng mengembang setelah proses sterilisasi. Hasil pengamatan, permasalahan tersebut dipengaruhi oleh tiga faktor, yaitu *man* (manusia), *method* (metode), dan *material*

(bahan). Faktor *man* (manusia) berkaitan dengan operator yang terkadang terburu-buru dalam melaksanakan proses *cooling*, faktor *method* (metode) berkaitan dengan air *cooling* yang belum memenuhi ruang *retort* secara optimal sehingga proses pendinginan tidak berjalan dengan baik dan dapat menyebabkan kerusakan pada kaleng, faktor *material* (bahan) berkaitan dengan ketidaktepatan karyawan pada tahap pengecekan akhir sehingga masih ditemukan kaleng dengan tutup EO penyok, kaleng nge V dan kaleng yang mengambang. Alternatif perbaikan yang dapat diterapkan pada faktor *man* adalah memberikan pengarahan kepada operator mengenai pentingnya pelaksanaan proses *cooling* sesuai dengan prosedur, terutama pada produk merek Yamato dan merek Bantan 300. Faktor *method*, perusahaan perlu melakukan evaluasi proses *cooling* dan memastikan air *cooling* memenuhi ruang *retort* secara merata sebelum proses pendinginan dilanjutkan. Faktor *material*, perusahaan perlu meningkatkan pengawasan terhadap berat isi produk sebelum proses penutupan kaleng agar berat produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, program studi D-IV PLJ-Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)