



Penerapan Fungsi Manajemen dalam Proses Produksi Penerimaan Ikan di PT. Samudra Mandiri Sentosa

Application of Management Functions in the Fish Receiving Production Process at PT. Samudra Mandiri Sentosa

Yanti Saleh^{1*)}, Reska Raupu¹⁾

¹Program Studi Agribisnis, Fakultas Pertanian, Universitas Negeri Gorontalo, Indonesia

*Corresponding Author: yantisaleh@ung.ac.id

Info Artikel	Abstrak
Kata kunci: Bahan baku, Ikan, Fungsi manajemen, Proses produksi. Keywords: Raw materials, Fish, Management functions, Production process.  This is an Open Access article distributed under the terms of the Creative Commons Attribution-Noncommercial 4.0 International License	Kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini dimaksudkan guna mengkaji serta mendalami implementasi fungsi manajemen pada tahapan produksi penerimaan ikan di PT. Samudra Mandiri Sentosa. Metode pelaksanaan dilakukan melalui observasi langsung, wawancara, dan survei literatur selama periode Januari hingga April 2026. Hasil kegiatan menunjukkan bahwa perusahaan menerapkan standar operasional yang ketat mulai dari tahap receiving dengan pengaturan suhu spesifik untuk ikan segar (\$0-4^{\circ}\text{C}\$) dan ikan beku (\$-12^{\circ}\text{C}\$ hingga \$-18^{\circ}\text{C}\$), hingga proses thawing, butchering, precooking, dan pengemasan. Penulis terlibat langsung dalam alur kerja industri untuk memastikan kualitas bahan baku terjaga melalui teknik chilling dan re-icing yang sistematis. Hasil akhir pengabdian ini menunjukkan bahwa penguasaan komprehensif mengenai manajemen operasional sektor perikanan sangat penting demi mempertahankan efektivitas produksi serta mutu produk sesuai standar pasar internasional. Abstract <i>The fisheries sector represents a major economic potential in Indonesia, particularly in Bitung City, known as an export-oriented fishery industrial hub. This community engagement activity is intended to examine and comprehend the implementation of management functions in the fish receiving production stage at PT. Samudra Mandiri Sentosa. The implementation method involved direct observation, interviews, and literature surveys conducted from January to April 2026. The results indicate that the company implements strict operational standards starting from the receiving stage, with specific temperature regulations for fresh fish (\$0-4^{\circ}\text{C}\$) and frozen fish (\$-12^{\circ}\text{C}\$ to \$-18^{\circ}\text{C}\$), followed by thawing, butchering, precooking, and packaging processes. The author was directly involved in the industrial workflow to ensure raw material quality is maintained through systematic chilling and re-icing techniques. The conclusion of this program is that a comprehensive understanding of industrial fisheries operational management is crucial for maintaining production efficiency and product quality that meets global market standards.</i>

Pendahuluan

Indonesia dikenal sebagai negara kepulauan dengan jumlah pulau yang sangat banyak. Salah satu sumber daya bahari yang mampu mendorong pertumbuhan ekonomi ialah sektor perikanan. Kapasitas perikanan Indonesia diprediksi mencapai 7,3 juta ton setiap tahun. Akan tetapi pemanfaatan sumber daya ikan sejauh ini baru sekitar 80% yang digunakan masyarakat. Banyak masyarakat masih belum merasakan manfaat kekayaan laut Indonesia karena komoditas tersebut cepat mengalami kerusakan dan pembusukan. Dengan demikian dibutuhkan upaya pengolahan yang mampu memperlama masa simpan sekaligus menaikkan nilai ekonomis produk perikanan (Kautsar et al., 2022)

Kota Bitung terkenal sebagai wilayah industri, termasuk sektor perikanan yang kini mengalami perkembangan pesat. Di Kota Bitung terdapat industri pengalengan ikan dengan bahan utama IkanTuna. Industri IkanTuna Kaleng di Kota Bitung berfokus pada kegiatan ekspor sebab peluang pasar IkanTuna Kaleng sangat luas dan tersebar di banyak negara sehingga menjadi kesempatan besar bagi eksportir Ikan tuna kaleng Indonesia terutama Industri Ikan Tuna Kaleng di Kota Bitung dalam memenuhi kebutuhan pasar internasional. Kondisi

tersebut perlu dimaksimalkan secara optimal karena memberikan keuntungan bagi negara melalui peningkatan devisa nasional.(Umbohe al.,2020). Ikan termasuk komoditas yang jumlahnya sangat banyak di perairan, apalagi kondisi geografis Indonesia mempunyai wilayah laut yang luas sehingga dikenal sebagai negara maritim dengan dua pertiga kawasannya berupa lautan. Selain itu ikan menjadi sumber protein yang dibutuhkan tubuh serta sering dikonsumsi dan ditemukan masyarakat di pasar setiap hari (PirdiaWanti,2021).

Pengemasan ikan dalam kaleng merupakan teknik mempertahankan mutu sekaligus meningkatkan nilai jual hasil perikanan tersebut. Jenis ikan yang diproses dalam kegiatan ini yaitu ikan cakalang. Ikan cakalang termasuk komoditas laut dengan ketersediaan besar serta banyak diminati masyarakat umum.(Studi et.al.,2020).

PT. Samudra Mandiri Sentosa merupakan perusahaan non pemerintah yang menjalankan usaha pada sektor pengalengan terutama produksi tuna kaleng (Canning Fish) serta pengolahan tepung ikan (fishmeal). PT. Samudra Mandiri Sentosa berdiri sejak tahun 2012. Produk yang dihasilkan tidak hanya dikirim ke luar negeri tetapi juga diperdagangkan di berbagai daerah Indonesia. Prodak lokal yang kita kenal dengan Tuna SMS ini memiliki beberapa macam rasa seperti: Tuna dalam air garam, Tuna dalam minyak, Tuna bumbu betutu, Tuna bumbu gulai, Tuna sambal goreng, Tuna bumbu woku dan Serpihan Tuna. Tuna SMS menjadi menu favorit keluarga terutama bagi penggemar Tuna sebab memiliki cita rasa nikmat serta kandungan gizi yang baik. Tuna SMS diolah menggunakan bumbu dan rempah alami tanpa MSG maupun bahan pengawet sehingga layak dan aman dikonsumsi setiap hari.

Metode Pelaksanaan

Kegiatan pengabdian masyarakat di PT.Samudra Mandiri Sentosa Bitung Tengah,jl.Wolter mongosidi No.KM.5,madidir unet, Kecamatan Madidir kota bitung, diarahkan pada aktivitas produksi bagian penerimaan ikan di PT. Samudra Mandiri Sentosa. Program tersebut disusun untuk mengkaji penerapan fungsi manajemen dalam usaha penerimaan ikan di PT. Samudra Mandiri Sentosa.

Teknik yang diterapkan pada program pengabdian ini mencakup:

Observasi Langsung

Peneliti terlibat secara aktif dalam setiap tahapan produksi sebagai asisten operator selama periode pengabdian. Pendekatan ini memungkinkan pengamatan yang mendalam terhadap proses precooking, termasuk cara penyusunan ikan dalam trolley, pengaturan parameter chamber, dan prosedur kontrol kualitas yang diterapkan.

Wawancara Mendalam

Wawancara mendalam dilakukan bersama manajer produksi, pengawas lapangan, serta operator berpengalaman. Pertanyaan diarahkan pada dasar ilmiah setiap parameter operasional, hambatan yang muncul, dan sistem pengawasan mutu yang digunakan (Creswell, 2014).

Studi Dokumentasi

Penelaahan Standar Operasional Prosedur (SOP) perusahaan, catatan produksi harian, serta data parameter precooking yang telah dibakukan dilakukan untuk memperoleh data sekunder yang akurat dan terverifikasi.

Focus Group Discussion (FGD)

FGD dilaksanakan dengan melibatkan supervisor produksi, operator senior, dan tim quality control untuk memvalidasi temuan observasi dan mengidentifikasi peluang optimasi proses. Pendekatan ini memungkinkan pengambilan keputusan secara partisipatif (Krueger & Casey, 2015).

Subjek Pengabdian

Subjek program adalah seluruh pemangku kepentingan dalam rantai produksi di PT. Samudra Mandiri Sentosa, meliputi manajer produksi, supervisor lapangan, dan operator yang bekerja langsung di divisi precooking dan quality control. Perusahaan ini dipilih karena merupakan salah satu unit pengolahan tuna yang beroperasi dengan prinsip keberlanjutan dan menerapkan sistem manajemen mutu yang terstruktur, sehingga representatif sebagai objek studi kasus industri pengalengan tuna di Bitung.

Keterlibatan Mitra

Pihak perusahaan dilibatkan secara aktif dalam seluruh tahapan kegiatan, mulai dari izin akses lapangan, pendampingan observasi, hingga validasi temuan. Supervisor berperan sebagai narasumber utama dalam

wawancara mendalam, sementara operator lapangan berperan sebagai sumber data observasional. Pendekatan kolaboratif ini memastikan keakuratan dan relevansi temuan pengabdian.

Tempat dan lokasi pengabdian

Kegiatan dilakukan di PT.Samudra Mandiri Sentosa Kecamatan Madidir kota bitung. Tempat ini dipilih karena sektor perikanannya tengah mengalami perkembangan pesat serta terdapat industri ikan kaleng di kota bitung yang berfokus pada ekspor. Potensi pasar Ikan Tuna Kaleng yang luas di berbagai negara membuka kesempatan ekspor bagi pelaku usaha Ikan tuna kaleng Indonesia khususnya industri Ikan Tuna Kaleng di Kota Bitung guna memenuhi kebutuhan pasar dunia.

Metode pengabdian

Pengabdian yang dilakukan pada bulan januari sampai dengan april 2026 ini jelaskan mengenai proses produksi penerimaan ikan yang dilalui oleh penulis untuk mendapatkan metode pelaksanaan, Tahapan proses kebijakan di PT.Samudra Mandiri Sentosa dalam proses produktivitas penerimaan ikan, melalui Survey litelatur dengan melakukan pengumpulan bahan litelatur, observasi, wawancara dan lain sebagainya.

Tahapan Kegiatan Pengabdian

- Persiapan: Identifikasi kebutuhan melalui survei awal, koordinasi dengan manajemen perusahaan, dan pembentukan tim pengabdian dengan pembagian tugas yang jelas.
- Perencanaan: Pelaksanaan FGD untuk menentukan fokus observasi, penyusunan protocol wawancara, dan pembuatan jadwal kegiatan.
- Pelaksanaan: Observasi seluruh tahapan produksi dengan penekanan mendalam pada proses precooking, pengumpulan data parameter, dan dokumentasi SOP.
- Evaluasi dan Monitoring: Monitoring berkala untuk menilai kemajuan dokumentasi, validasi data dengan narasumber, dan analisis temuan.
- Tindak Lanjut: Penyusunan laporan hasil kegiatan, penyampaian rekomendasi optimasi kepada manajemen, dan penulisan artikel ilmiah.

Hasil dan Pembahasan

1. Posisi dan Role

1.1 Receiving (penerimaan ikan)

Langkah pertama pada proses produksi yaitu receiving (penerimaan ikan). Material utama yang diterima terbagi menjadi dua kategori yakni ikan fresh (segar) dan ikan frozen (beku). Ketentuan suhu bahan baku yang diberlakukan perusahaan adalah sebagai berikut: Ikan fresh: 0–4°C

Ikan frozen: -12 hingga -18°C

a. Penanganan Ikan Fresh

Pada saat ikan fresh diterima, dilakukan proses penanganan awal berupa penggantian air dan penambahan es. Penambahan es ini bertujuan untuk menjaga suhu tetap rendah sehingga kualitas ikan tetap terjaga. Proses ini dikenal dengan istilah chilling.

Air dan es akan diganti secara berkala, yaitu setiap 4 jam sekali, guna mempertahankan kesegaran ikan serta mencegah pertumbuhan mikroorganisme yang dapat menurunkan mutu bahan baku.

b. Penanganan Ikan Frozen

Untuk ikan frozen, penanganan awal dilakukan dengan penambahan es guna menjaga suhu tetap stabil selama proses penanganan. Proses ini disebut re-icing.

c. Jenis Ikan yang Diterima

Adapun jenis ikan yang digunakan sebagai bahan baku meliputi:

- Skipjack



- Yellowfin tuna



- Albacore



- Tongkol Satu



- Bonito



Gambar 1. Jenis Ikan

d. Thawing (Pelelehan Ikan Beku)

Sebelum memasuki tahap pengolahan, ikan frozen harus melalui proses thawing (pelelehan) terlebih dahulu. Proses ini bertujuan untuk mengembalikan kondisi ikan mendekati suhu ikan segar sehingga dapat diproses lebih lanjut.

Waktu thawing disesuaikan dengan ukuran (size) ikan, yaitu:

- 300–500 gram: ± 30 menit
- 1 kg: ± 55 menit
- 1,8 kg: ± 1 jam 30 menit
- 2,5 kg: ± 1 jam 45 menit
- 3,5 kg: ± 2 jam
- 5,0 kg: ± 2 jam 20 menit
- ≥ 10 kg: ± 5 jam

Pengendalian waktu thawing sangat penting untuk mencegah kerusakan tekstur dan penurunan kualitas ikan.



Gambar 2. Proses thawing

e. Butchering (Pengeluaran Isi Perut)

Setelah proses thawing (untuk ikan frozen) atau langsung (untuk ikan fresh), ikan masuk ke tahap butchering, yaitu proses pengeluaran isi perut (viscera).

Proses ini dilakukan dengan cara:

- Membelah bagian perut ikan
- Mengeluarkan seluruh isi perut (viscera) Tujuan dari proses ini adalah:
- Menghindari kontaminasi dari isi perut
- Menjaga kualitas daging ikan
- Mempersiapkan ikan untuk proses pemasakan

f. *Precooking* (Pemasakan Awal)

Setelah proses butchering, ikan disusun dalam trolley dengan posisi menyerupai ikan sedang berenang. Posisi ini bertujuan agar pada saat proses pemanasan (come up time, yaitu perubahan suhu dari dingin ke panas), darah dalam tubuh ikan dapat keluar secara optimal.

Selanjutnya, trolley dimasukkan ke dalam chamber untuk dilakukan proses precooking menggunakan uap panas (steam).

Tujuan precooking antara lain:

- Mematangkan ikan sebagian
- Mempermudah proses selanjutnya (seperti skinning dan loining)
- Mengurangi kadar air dan lemak tertentu
- Membantu pemisahan daging dari tulang



Gambar 3. Proses *Precooking*

g. *Misting* (Pendinginan Awal)

Setelah proses precooking, ikan akan melalui tahap misting, yaitu proses pendinginan dengan cara penyiraman air selama ± 15 menit.

Tujuan dari proses misting adalah:

- Menurunkan suhu ikan setelah pemasakan
- Membentuk lapisan air pada permukaan ikan (ditandai dengan tampilan seperti melepuh)
- Menambah berat ikan akibat penyerapan air
- Mempermudah proses skinning (pengupasan kulit)
- Menghentikan proses pemasakan lanjutan (overcooking)

Suhu standar ikan setelah proses misting sebelum masuk ke tahap berikutnya adalah sekitar 45°C .

1.2 *Skinning*

Proses skinning merupakan salah satu tahapan penting dalam pengolahan ikan yang bertujuan untuk menghilangkan kulit yang masih melekat pada daging ikan (loin). Tahap ini berperan dalam menghasilkan daging ikan yang bersih serta memenuhi standar mutu yang ditetapkan perusahaan.



Gambar 4. Proses *Skinning*

1.3 *Sanitasi*

Pada bagian sanitasi, dilakukan serangkaian proses pencucian terhadap peralatan produksi yang meliputi baki (tray), trolley, dan tag. Kegiatan ini bertujuan untuk menjaga kebersihan peralatan serta mencegah terjadinya kontaminasi silang (cross contamination) selama proses pengolahan ikan.

1.4 *Loining*

Setelah melalui proses skinning (pengupasan kulit), ikan selanjutnya masuk ke tahap loining, yaitu proses pemisahan daging ikan dari bagian-bagian yang tidak digunakan. Sebelum proses loining dimulai, ikan ditempatkan pada meja kerja (line) sesuai dengan keterangan tag yang berasal dari area skinning.



Gambar 4. Proses *Loining*

1.5 *Packing*

Pada tahap selanjutnya yaitu proses packing, sebelum ikan masuk ke dalam tahap pengemasan, terlebih dahulu dilakukan proses pendeteksian logam (metal detecting).



Gambar 4. Proses *Packing*

1.6 *Pouch*

Setelah melalui tahap loining, daging ikan selanjutnya masuk ke tahap pengisian daging ikan ke dalam kemasan.

1.7 *Retort*

Sebelum produk memasuki tahap retorting (sterilisasi), terlebih dahulu dilakukan pemeriksaan visual (visual inspection) terhadap kemasan, baik dalam bentuk kaleng maupun pouch.

1.8 *Case Up*

Setelah produk selesai melalui proses retorting dan pendinginan, tahap selanjutnya adalah case up, yaitu proses pengemasan produk ke dalam karton sebagai kemasan sekunder sebelum didistribusikan.

1.9 *Vacuum*

Daging ikan hasil loining akan dibawa ke meja kerja di area vacuum. Pada tahap ini, daging ikan ditangani oleh operator untuk kemudian dimasukkan ke dalam plastik khusus dengan kapasitas berat 5 kg dan 6 kg per kemasan.

Pengisian dilakukan dengan memperhatikan:

- Kebersihan produk
- Kesesuaian berat
- Kerapian susunan daging dalam plastik

1.10 Air Blast Freezing (ABF)

Setelah daging ikan melalui proses vacuum dan dinyatakan aman dari kontaminasi melalui metal detector, produk selanjutnya masuk ke tahap pembekuan.

1.11 Cold Storage

Setelah proses pembekuan di ABF selesai, produk kemudian dipindahkan ke ruang cold storage untuk penyimpanan.



Gambar 5. Proses Cold Storage

Dampak Program Pengabdian

Program pengabdian masyarakat ini memberikan dampak signifikan terhadap pemahaman mendalam mengenai alur kerja operasional di industri pengalengan ikan, khususnya dalam penerapan fungsi manajemen pada proses produksi. Melalui keterlibatan langsung dalam berbagai tahapan—mulai dari penerimaan bahan baku (receiving), pemasakan awal (precooking), hingga tahap pengemasan dan penyimpanan di cold storage - program ini berhasil mengintegrasikan teori manajemen dengan praktik nyata di lapangan. Hal ini memastikan bahwa setiap proses, seperti pengendalian suhu bahan baku dan manajemen waktu thawing, dilakukan secara sistematis untuk menjaga kualitas dan keamanan pangan sesuai standar perusahaan.

kegiatan ini berkontribusi pada peningkatan efisiensi produksi melalui pengawasan teknis yang ketat pada tahap-tahap krusial seperti skinning dan loining. Dengan menekankan pada ketelitian tenaga kerja dalam memisahkan daging dari kulit dan tulang, program ini membantu meminimalkan pembuangan daging yang tidak perlu, sehingga meningkatkan nilai rendemen produk. Dalam cakupan yang lebih besar, peningkatan proses pengolahan ini memperkuat kemampuan bersaing produk daerah di pasar internasional karena industri di Kota Bitung berfokus pada kegiatan ekspor guna memenuhi tingginya kebutuhan pasar global.

Kesimpulan

penulis terlibat langsung dalam berbagai tahapan proses produksi pengolahan ikan, mulai dari penerimaan bahan baku, proses pemasakan (precooking), pendinginan (misting), hingga tahap lanjutan seperti skinning, loining, dan packing. Penulis juga mengikuti proses pengemasan menggunakan pouch dan vacuum, serta tahap sterilisasi pada bagian retort dan penyusunan produk pada bagian case up hingga penyimpanan di cold storage. Selama proses tersebut, penulis tidak hanya melakukan pengamatan, tetapi juga membantu pekerjaan operasional sesuai arahan dari kegiatan ini, penulis memahami alur kerja industri secara menyeluruh.

Referensi

- Studi, S., dkk. (2020). Teknologi pengolahan dan pengalengan ikan. *Jurnal Pengolahan Hasil Perikanan Indonesia*, 23(3), 456–465.
- Umboh, E., Sumual, J. I., & Kumaat, R. J. (2020). Analisis industri pengalengan ikan tuna di Kota Bitung. *Jurnal Akulturasi*, 8(2), 123–130.

- Wanti, P. (2021). Konsumsi dan potensi ikan sebagai sumber protein di Indonesia. *Jurnal Kelautan Tropis*, 24(1), 45–52.
- Kautsar, S., Suryaningsih, W., Bakri, A., Hariono, B., Brilliantina, A., & Wijaya, R. (2022). Sistem monitoring berbasis desktop untuk perangkat mini exhausting pada proses pengalengan ikan. *JTIM: Jurnal Teknologi Informasi Dan Multimedia*, 4(1), 47–53.