Alur Tahapan proses GMP indo jaya Pratama

1. Penerimaan Bahan Baku (Ikan)

Mayoritas bahan baku yang digunakan untuk memproduksi ikan kaleng dalam saus tomat adalah ikan beku. Kelangkaan ikan lokal dan tingginya permintaan konsumen merupakan penyebab CV. Indo jaya Pratama memilih bahan baku impor dari berbagai negara, yaitu Cina, India, Pakistan, Yaman, dan Oman. Jenis bahan baku yang biasa digunakan ialah Sardinella longiceps, Sardinella fimbriata, Scomber australasicus, dan Scomber japanicus. Sebelum bahan baku diterima, dilakukan pengujian hiegiene kendaraan pengangkut dan pengujian bahan baku secara fisik, kimia dan biologi di laboratorium terlebih dahulu terhadap bahan baku yang datang. Pengujian yang dilakukan meliputi pengujian histamin, formalin, dan boraks. Apabila hasil laboratorium menyatakan bahwa bahan baku mengandung histamin melebihi standar, atau mengandung formalin atau boraks, maka bahan baku akan langsung ditolak dan dikembalikan ke supplier. Apabila bahan baku sesuai dengan standar keamanan pangan yang ditetapkan, maka bahan baku akan disimpan dalam cold storage sampai akan digunakan untuk proses produksi. Penyimpanan dalam cold storage akan menjaga kualitas ikan tetap segar dan terhindar dari kebusukan ikan yang disebabkan oleh pertumbuhan bakteri.

3. Pengguntingan

Proses pemotongan kepala, ekor, serta penghilangan isi perut dan sisik dilakukan manual oleh pekerja borongan dan harian. Pengguntingan kepala dan ekor menggunakan alat potong berupa gunting khusus. Sedangkan proses penyisikan dan penghilangan isi perut menggunakan alat penyisik ikan.

3. Pencucian

Ikan tanpa kepala dan ekor yang telah dibersihkan isi perut dan sisiknya, kemudian dicuci dengan air mengalir. Pencucian ini dilakukan agar kotoran serta darah yang masih tertinggal di tubuh ikan dapat hilang.

4. Pengisian ikan dalam kaleng

Kegiatan pengisian ikan dalam kaleng dilakukan manual oleh pekerja borongan dan harian. Pengisian ikan setiap kaleng berbeda, bergantung pada ukuran kaleng yang digunakan serta ukuran ikan yang diperoleh. Jenis kaleng yang digunakan dalam produksi pengalengan ikan sarden dalam saus tomat adalah roundcan dengan 2 macam ukuran, yaitu kaleng ukuran 155 gram memiliki bobot 100-110 gram dan berisi 3-6 ekor ikan. Pada kaleng ukuran 425 gram memiliki bobot 270-280 gram dan isi ikan sebanyak 6-12 ekor ikan.

5. Pengukusan awal (Exhausting)

Nampan-nampan yang telah diisi kaleng berisi ikan dimasukkan dalam mesin pemasakan awal atau exhausting dengan suhu berkisar 80°C hingga 100°C dan berjalan di atas conveyor di dalam mesin exhaust selama 10-12 menit. Prinsip alat ini adalah dengan menyemprotkan uap panas bertekanan tinggi ke produk, sehingga dapat menghasilkan tekstur daging ikan yang lunak. Mesin exhaust yang digunakan untuk kaleng berukuran 155 gram dengan kaleng berukuran 425 gram dibedakan. Sebelum kaleng yang berisi ikan masuk ke dalam mesin exhaust dilakukan pengecekan kembali terhadap ikan, apabila terdapat isi perut yang belum bersih akan segera dibersihkan oleh petugas quality control bagian exhausting.

6. Penirisan

Proses exhausting menghasilkan daging ikan yang lunak dan menyebabkan penyusutan ikan karena berkurangnya kandungan air dari dalam tubuh ikan. Air yang keluar dari dalam tubuh ikan serta uap air hasil pemanasan terjebak di dalam kaleng, kemudian dilakukan penirisan. Berdasarkan jenis mesin exhaust, proses penirisan yang dilakukan pun berbeda. Exhaustbesar (untuk kaleng 425 gram) dilakukan secara manual oleh pekerja bagian penirisan dengan cara membalik nampan. Sedangkan pada exhaust kecil (untuk kaleng 155 gram) dilakukan secara otomatis, kaleng akan berjalan langsung mengikuti alur yang telah didesain sedemikian rupa sehingga kaleng dapat terbalik dengan sendirinya dan air dapat keluar.

7. Pengisian sauce

Proses pengisian media saus tomat dilakukan dengan mesin, dengan bantuan operator untuk mengatur dan mengawasi serta menjaga agar saus dalam pipa tetap mengalir dan tidak tersumbat. Saus tomat diracik pagi-pagi sebelum proses produksi dimulai, kemudian saus dalam tanki-tanki besar dialirkan ke dalam pipa-pipa sehingga kalengkaleng yang melewati pipa tersebut dengan kecepatan tertentu dapat terisi dengan saus tomat. Kaleng yang terisi saus kemudian berjalan melalui rel yang didesain sedemikian rupa sehingga kaleng-kaleng berjalan miring. Hal ini dilakukan agar volume saus dalam kaleng tidak terlalu penuh dan headspace pada produk sesuai standar, yaitu 10% dari tinggi kaleng. Saus yang terbuang dari kaleng-kaleng akan terkumpul dan dialirkan kembali ke bak penampungan saus kembali, sehingga saus dapat digunakan kembali. dan suhu sauce harus menggunakansuhu sebesar 80°c,jika suhu tidak sesuai standart maka akan menyebabkan terjadinya flip flop.

8. Penutupan kaleng

Seamer merupakan alat yang digunakan dalam proses penutupan kaleng. Produksi pengalengan ikan sarden dalam saus tomat di CV. Indo jaya Pratama menggunakan 3 buah seamer, yaitu 2 seamer untuk kaleng 155 gram dan 1 seamer untuk kaleng 425 gram.

9. Pencucian kaleng

Kaleng yang sudah tertutup kemudian mengalir ke tempat pencucian kaleng secara tertutup. Selama pencucian, kaleng berurutan mengalir dan disemprot air bersuhu dan bertekanan tinggi yaitu 80°c, serta air sabun dan dibilas kembali dengan air. Setelah melewati tempat pencucian tersebut, kaleng-kaleng mengalir menuju keranjang besi besar yang sudah direndam di dalam air. Selain untuk menghilangkan sisa sabun dan saus yang masih menempel di luar kaleng, perendaman kaleng dilakukan untuk menurunkan suhu kaleng.

10. Sterilisasi

Keranjang besi yang telah terisi penuh oleh produk,kemudiandiangkatdariairdandimasukkan dalam mesin sterilisasi (retort). Proses sterilisasi berangsung selama 90 -110 menit dengan tekanan 0,8 bar pada suhu 117°C.

11. Pendinginan

Proses pendinginan dilakukan hanya dengan mendiamkan produk yang telah disterilisasi dalam keranjang besi selama 1 x 24 jam di gudang. dan memerlukan suhu sebesar 40°c.dan proses ini menggunakan air klorin

12.pengeringan

Proses pembersihan dan pengeringan produk dilakukan secara manual oleh pekerja borongan bagian gudang dengan cara membersihkan uap air yang menempel dengan kain perca atau lap yang dibawa oleh masing-masing pekerja borongan. Proses pembersihan dan pengeringan produk dilakukan secara manual oleh pekerja borongan bagian gudang dengan cara membersihkan uap air yang menempel dengan kain perca atau lap yang dibawa oleh masing-masing pekerja borongan. dan Proses ini bertujuan untuk menghilangkan sisa-sisa air dari proses pendinginan dalam retort dan bila proses ini tidak dilakukan akan menimbulkan kaleng berkarat akibat adanya sisa-sisa air pada kaleng.

13. Pengkodean atau pelabelan Pengkodean pada kaleng dilakukan oleh mesin, dan pemberian kode pada produk dilakukan dengan cara produk dilewatkan melalui alat inject print yang telah diatur kode produksi serta expired date-nya. Namun tidak semua produk dilakukan pelabelan. Contohnya kaleng untuk GAGA dan Asahi dipasok dalam bentuk kaleng yang sudah di print labe l GAGA dan Asahi. dan bertujuan untuk menelusuri produk apabila terjadi komplain pada konsumen atau terjadi isu.

14.Packing

Packing dilakukan manual oleh pekerja borongan bagian gudang. Sebelum dikemas dalam kardus, dilakukan pengecekan dan pembersihan ulang pada kaleng-kaleng yangmemiliki karat dan pelapisan kaleng dengan larutan agar terhindar dari karat. Kemudian produk dimasukkan dalam kardus-kardus sesuai label produk.

15. Inkubasi

Inkubasi produk dilakukan dalam gudang dengan dikemas dalam kardus-kardus inkubasi. Produk yang diinkubasi memiliki warna label inkubasi yang berbeda-beda. label biru yang berarti produk sedang dalam masa inkubasi yaitu selama 7 hari dandalam keadaan baik. Label hijau yaitu produk telah melalui proses pengecekan akhir oleh QC dan siap dikirim. Label kuning berarti produk dalam status menunggu dan masih memerlukan pengecekan ulang. Kemudain, label putih berarti produk memiliki kualiatas yang kurang baik, dan label merah diberikan pada produk yang ditolak karena rusak.

16.final check

Proses pengecekan produk, apabila terjadi cacat pada produk, produk akan langsung di riject seperti kaleng penyok,kaleng mengembung,kaleng bocor,tidak ada code tanggal produksi dan code expired.

17. Pengiriman produk

Produk yang siap di realis sudah siap kirim pada distributor atau gudang distributor.tahapannya yaitu:

-mengetahui dokumentasi mobil pengiriman

-mengecek bak mobil pengiriman

-mengecek list produk yang akan di kirim

-mengecek produk yang akan di masukkan ke dalam mobil sesuai dengan list pengirima

n-mengecek scedul pada mobil.