

PENERAPAN TEKNOLOGI PENGEMASAN HASIL OLAHAN UMKM PADA IKAN ASIN IBU ESIH DI DESA SUMBERJAYA

Ahmad Husaeni , Afif Hakim

Program Studi Teknik Industri. Fakultas Teknik

ahusaeni29@gmail.com

afif.hakim@ubpkarawang.ac.id

Ringkasan

Kuliah kerja Nyata merupakan salah satu kegiatan Tri Darma Perguruan Tinggi. Kuliah kerja nyata yang akan dilakukan pada UMKM ikan asin ibu Esih didesa Sumberjaya, kecamatan Tempuran, Kabupaten Karawang, Produk yang dihasilkan dari UMKM tersebut adalah ikan asin dan terasi yang dimana saat pengemasannya masih konvensional atau secara manual yaitu dengan cara membungkus ikan dengan kantong plastik yang masih kurang menarik bagi konsumen. Melalui Kuliah Kerja Nyata ini kegiatannya berupa pengenalan teknologi pengemasan. Tujuannya pengenalan teknologi pengemasan adalah untuk memberikan suatu kemasan yang lebih menarik komsumen dan juga akan meningkatkan nilai tambah dari produk ikan asin tersebut. Alat-alat yang diperkenalkan yaitu berupa alat pengepres plastik atau *hand sealer*, Metode yang digunakan dalam kuliah kerja nyata ini adalah pelatihan dan praktek pengoperasian alat pengemas/ *hand sealer*. Jumlah peserta sebanyak 1 orang atau si pemilik umkm itu sendiri, selama mengikuti kegiatan pemilik umkm sangat antusias dan aktif dalam bertanya mengenai alat *hand saler* tersebut.

Kata kunci: Ikan Asin, Pengemasan, Penerapan Teknologi,

Abstract

Real work lectures are one of the Tri Dharma activities of Higher Education. The real work lecture that will be carried out on MSMEs for salted fish, Mrs. Esih in Sumberjaya Village, Tempuran sub-district, Karawang Regency, The products produced from these SMEs are salted fish and shrimp paste which when the packaging is still conventional or manually, namely by wrapping the fish in plastic bags which are less attractive to consumers. Through this Real Work Lecture, the activity is in the form of introducing packaging technology. The aim of the introduction of packaging technology is to provide a more attractive packaging for consumers and will also increase the added value of the salted fish product. The tools introduced are in the form of a plastic press or *hand sealer*. The method used in this real work course is training and practice in operating the packaging tool/ *hand sealer*. The number of participants was 1 person or the

UMKM owner himself, while participating in the activities, the UMKM owner was very enthusiastic and active in asking questions about the *hand saler*

Keywords: Salted Fish, Packaging, Application of Technology,

Pendahuluan

Pengemasan merupakan sebuah proses pembungkusan, pewadahan, atau pengepakan suatu produk dengan menggunakan bahan tertentu sehingga produk di dalamnya dapat tertampung dan terlindungi seperti yang dijelaskan oleh Kotler dan Armstrong (2012) Menurutnya, kemasan adalah suatu bentuk kegiatan yang melibatkan desain serta produks, sehingga kemasan ini dapat berfungsi agar produk di dalamnya dapat terlindungi. Sedangkan untuk kemasan produk adalah bagian pembungkus dari suatu produk yang ada di dalamnya. Dengan menggunakan pengemasan ini kita dapat mengawetkan atau memperpanjang umur dari produk pangan atau makanan yang ada di dalamnya.

Teknologi kemasan makanan terus berkembang dari waktu ke waktu, dari mulai proses pengemasan yang sederhana maupun tradisional dengan mengandalkan bahan – bahan alami seperti dedaunan atau anyaman bambu sampai teknologi modern seperti saat ini. Dalam teknologi pengemasan modern misalnya jaman dulu orang membuat tempe di bungkus dengan daun pisang atau daun jati, membungkus gula aren dengan daun kelapa atau daun pisang kering. Teknologi pengemasan yang semakin maju dan modern telah hampir meniadakan penggunaan bahan pengemas tradisional. diantara contoh-contoh pengemasan modern diantaranya menggunakan bahan plastik, kaleng/logam, kertas komposit, dan lain sebagainya.

Permasalahan mengenai kemasan makanan dan labelnya kadang-kadang menjadi kendala bagi perkembangan atau kemajuan suatu usaha khususnya usaha umkm. Banyak persoalan yang muncul ketika suatu usaha ingin memiliki suatu kemasan produk yang baik, berkualitas dan memenuhi standar nasional yang ada. Persoalan-persoalan yang sering dihadapi seperti bahan pengemas, desain bentuk kemasan, desain label, sampai pada persoalan yang paling utama yaitu biaya dari pembuatan kemasan itu sendiri.

Bagi para pengelola UMKM dengan segala keterbatasan modal usaha sebaiknya permasalahan tentang kemasan bisa ditangani dengan kreativitasnya. Kemasan makanan dengan kualitas baik dan menarik tidak selalu identik dengan harga kemasan yang mahal. Dengan bahan pengemas yang biasa-biasa saja, asalkan dirancang sedemikian rupa baik bentuk maupun desain labelnya pastilah akan tercipta sebuah kemasan yang tidak kalah bersaing dengan kemasan-kemasan modern.

Dengan adanya permasalahan yang sudah dijelaskan diatas penulis mencoba memperkenalkan teknologi yaitu berupa *hand sealer* dalam usaha umkm yang ada di desa sumberjaya khususnya umkm ikan asin ibu esih, pengenalan teknologi pengemasan ini bertujuan untuk memberikan suatu kemasan yang lebih menarik bagi komsumen dan juga akan meningkatkan nilai tambah dari produk ikan asin tersebut, yang dimana sebelumnya dalam pengemasan ikan asin ini masih menggunakan cara manual.

Metode

Metoda kegiatan yang digunakan dalam kegiatan kuliah kerja nyata ini adalah sebagai berikut:

1. Peraktek,

peserta melakukan proses pengemasan praktek alat pengemas makanan yang berupa hand sealer, selama pelatihan pemilik akan didampingi oleh penulis untuk memberikan pendampingan selama praktek pengemasan.

2. Ceramah

Dengan melakukan penjelasan kepada pemilik umkm dalam menggunakan alat *hand sealer*, pemilik umkm hanya mendengarkan dan memahami penjelasan yang diberikan oleh penulis.

Hasil Penelitian dan Pembahasan

Hand sealer merupakan alat yang berfungsi untuk mengepres kemasan plastik dengan perantara besi panas (Nurhartadi, Muhammad, & Nursiwi, 2016) sehingga kemasan dapat tertutup rapat dan rapi. *Hand sealer* biasa digunakan dalam produk-produk yang dibungkus dengan plastik. *Hand sealer* yang ada di

pasaran biasanya membutuhkan daya sekitar 200 sampai 300 watt. Kebutuhan daya sebesar itu membebani ongkos produksi bagi pemilik usaha. Perancangan alat ini menggunakan bahan dasar dari kayu. Desain memodifikasi dari *hand sealer*. Pada pembuatan alat ini fokus pada penurunan kebutuhan listrik sehingga tidak membebani pemilik usaha.



Gambar 1. Hasil Pembuatan Hand Sealer

Dari hasil rancangan alat *hand sealer* (Gambar 3), permasalahan beban daya dapat diminimalisir dengan perancangan *hand sealer* yang hanya membutuhkan daya sekitar 3 watt. Kebutuhan daya tersebut sangat jauh berbeda dengan *hand sealer* di pasaran yang membutuhkan daya sekitar 200-300 watt. Pemakaian secara ini secara jangka panjang bisa menghemat biaya produksi daripada menggunakan *hand sealer* yang ada di pasaran. Kebutuhan beban tersebut lebih murah dibandingkan dengan pembelian minyak untuk kebutuhan pengemasan dengan media api.



Gambar 2. Uji Coba alat *hand sealer* tahap 1

Dari hasil uji coba *Hand sealer* pada (Gambar.2) *hand sealer* yang berada dipasaran maupun rancangan *hand sealer* hampir sama yaitu membutuhkan waktu sekitar 5-7 detik. Durasi waktu masih lebih baik dengan menggunakan media api (sekitar 3 sampai 7 detik) tetapi memerlukan ketrampilan dan ketelitian pekerja serta kerapatan plastik sebelum dipanaskan. Waktu pemanasan yang dibutuhkan

hampir sama dengan *hand sealer* yang sudah ada sehingga secara proses *hand sealer* ini layak digunakan.

Berdasarkan masukan dari pemilik usaha bahwa *hand sealer* yang telah dibuat pada kawat *hand sealer* terlalu kecil sehingga berpotensi pada kekuatan press pengemasan. Garis yang kecil membutuhkan ketrampilan dari pekerja dalam mengatur waktu sehingga tidak menyebabkan kerusakan. Permasalahan ini disebabkan senar yang digunakan terlalu kecil menurut pemilik usaha. Sesuai dengan saran pemilik usaha bahwa media garis pengepresan dibuat 2 atau 3 kali lebih besar sehingga menambah kekuatan hasil pengemasan.



Gambar.3 Uji Coba alat *hand sealer* tahap 2

Gambar .3 merupakan hasil uji coba tahap ke-2 alat hand sealer sebelum diberikan kepada pemilik UKM, dimana penulis menggunakan media beras untuk mengecek adanya kebocoran atau tidak pada bagian garis hasil presannya, setelah melakukan perbaikan dan dilakukannya pengujian tahap ke-2 sesuai dengan yang diharapkan selanjutnya penulis menyerahkan kepada si pemilik UKM agar alat ini bias digunakan.



Gambar.4 Penyerahan Alat Hand Seler

Kesimpulan dan Rekomndasi

Kesimpulan

Kegiatan pengabdian ini berhasil menciptakan produk hand sealer yang lebih hemat dari hand sealer yang ada di pasaran. Penghematan sekitar 100 kali lipat secara langsung berdampak pada penurunan biaya produksi dengan proses dan waktu yang sama. Penggunaan daya sebesar itu membutuhkan biaya yang lebih sedikit dibandingkan dengan anggaran pembelian minyak untuk alat pengemasan dengan menggunakan media api. Alat rancangan ini masih sederhana sehingga memerlukan pengembangan lebih lanjut dengan memperhatikan posisi kerja agar pekerja nyaman dan tidak cepat lelah dalam bekerja.

Rekomndasi

Kedepannya Dapat dilakukan pengembangan lanjutan agar alat tersebut dapat menjadi lebih baik lagi untuk mempercepat proses pengemasan pada ikan asin.

Daftar Pustaka

- Heri Setiawan, Amarul, Abdul Fatah, Ahmad Nalhadi, Dimas Alman Maulana, Supriyadi 2019. Pembuatan Hand Sealer Untuk Meminimalkan Cacat Kemasan Produk. Jurnal Keuangan Umum dan Akuntansi Terapan, Volume 1 Nomer 3, November 2019: Halaman 186-189
- Khairani,S.,&Pratiwi,R.2018. Peningkatan Omset Penjualan Melalui Diversifikasi Produk dan Strategi Promosi Pada UMKM Kerajinan Souvenir Khas Palembang. CARADDE: Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat, 1(1), 36–43
- Poedji Haryanto, Kunto Purbono, Bambang Cahyono 2020, Penerapan Teknologi Pengemasan Hasil Pengolahan Makanan Pada Kelompok Pengrajin Olahan Makanan Untuk Meningkatkan Nilai Ekonomi Di Kampung Tematik Macrame Rumah Pintar “Lavender” Rw Xi Desa Meteseh kecamatan Tembalang – Semarang, Prosiding Seminar Hasil Penelitian dan Pengabdian Masyarakat Polines Vol. 3 (2020) Halaman 777-782