

# DISAIN KEMASAN UNTUK MENINGKATKAN FUNGSI DAN TAMPILAN KEMASAN SELUANG KERING (PUNDANG)

*Improvement of package function and performance of dried Rasbora (Rasbora sp)  
through package design*

**Helmi Harris dan Riya Liyuhartana<sup>1</sup>**

## ABSTRAK

Sumatera Selatan terkenal dengan makananan tradisional berbasis hasil perikanan, salah satunya adalah Pundang. Walaupun secara keseluruhan produk hasil perikanan Sumatera Selatan lebih bervariasi, baik jenis maupun bentuknya, tetapi untuk bersaing di tingkat nasional, produk kita masih jauh tertinggal dalam teknik pengemasan. Penelitian ini bertujuan untuk mendisain kemasan Pundang, sehingga menghasilkan kemasan pundang dengan penampilan yang lebih menarik, praktis, higienis dan informatif. Penelitian ini dilaksanakan di Workshop TPHP Fakultas Perikanan Universitas PGRI Palembang, yang berlangsung selama tiga bulan dari bulan Oktober hingga Desember 2011. Disain Kemasan Pundang ini dilakukan dengan metoda Try and Error, sampai didapatkan disain kemasan pundang yang lebih baik. Setelah didapatkan disain kemasan Pundang, diuji tingkat kesukaan Panelis (Uji Hedonik). Faktor perlakuan dalam penelitian ini adalah disain kemasan (K) yang terdiri atas 6 taraf perlakuan. Rancangan dasar yang digunakan adalah Rancangan Acak Lengkap (RAL) dengan 3 ulangan. Parameter yang diamati adalah Tingkat Kesukaan Panelis Uji Hedonik terhadap hasil disain kemasan, dan pengamatan parameter mutu dominan Pundang (Kadar Air). Analisa statistik yang digunakan untuk membedakan taraf perlakuan adalah Analisis Varians (Anova) dan Uji lanjutnya menggunakan Uji Beda Nyata Jujur (BNJ). Sedangkan untuk parameter Mutu Dominan Pundang (Kadar Air) dianalisa dengan Analisa Regresi. Hasil penelitian telah menghasilkan disain kemasan Pundang dengan tampilan yang lebih menarik, praktis dalam penggunaannya, higienis dan informatif. Untuk Uji Hedonik (kesukaan) terhadap disain kemasan, perlakuan yang terbaik secara berturut-turut adalah perlakuan K5, K4, K3, K2, K1 dan K0. Pundang yang dikemas dengan gabungan pengemas primer (Plastik PP) dan sekunder (Kotak karton berlabel) memberikan perlindungan dengan penampilan yang lebih baik dibandingkan yang hanya menggunakan kemasan primer saja. Laju peningkatan Kadar Air dapat digunakan sebagai parameter dominan untuk menentukan titik kritis, yang selanjutnya digunakan untuk menentukan Umur Simpan (Shelf life) Pundang.

**KATA KUNCI :** Pundang, Disain Kemasan, Uji Hedonik, Uji Sensoris

## ABSTRACT

South Sumatera is known for its traditional foods based on the fishery, such as dried Rasbora (Pundang). South Sumatera fishery products vary, both in types and forms, however these products couldn't be competed at national level due to their packaging techniques far left behind. Study in order to design more attractive appearance, practical, hygienic and informative Pundang packaging, was conducted at the Faculty of Fisheries Workshop TPHP, University of PGRI Palembang, for three months from October to December 2011. Appropriate Pundang packaging techniques were determined by using Try and Error method. Hedonic test was carried after getting the appropriate package techniques by using 30 skill panelists and six levels treatment. The basic experimental design used was Completely Randomized Design (CRD) with three replications. The parameters observed were test hedonic panelists to packaging generated and observed quality parameters pundang dominant (Moisture Levels and Sensory Testing). This data was than analyzed statistically by Analysis of Variance (ANOVA) continued with HSD

<sup>1</sup> Fakultas Perikanan Universitas PGRI Palembang



*posthoc comparison while the quality parameters of the dominant pundang (Moisture Levels and Sensory Testing) were analyzed by regression analysis. The hedonic (the preference test) of Pundang was as follow K5, K4, K3, K2, K1 and K0. Pundang are packed with a combination of primary packaging (Labeled plastic PP) and secondary (Labeled cardboard box) provides protection with a better function and performance than using only the primary packaging only. The rate of increase in moisture levels can be used as a dominant parameter to determine the critical point, which is then used to determine Shelf life of Pundang.*

**KEYWORDS:** *Pundang, Packaging Design, Test hedonic, Sensory Testing*

## PENDAHULUAN

Musi Banyuasin terkenal sebagai penghasil produk seluang kering yang dikenal dengan istilah "Pundang". Pada waktu musim pundang, sepanjang jalan arah Sekayu – Palembang, banyak kita jumpai pedagang yang menjual pundang, tetapi pemandangan ini tidak kita jumpai setiap saat. Hanya pada bulan-bulan tertentu, biasanya berkisar antara bulan Maret s/d Mei setiap tahunnya, karena memang pada bulan-bulan inilah puncaknya musim ikan seluang.

Berdasarkan hasil evaluasi Dinas Perikanan Sumatera Selatan, kelemahan produk-produk hasil perikanan Sumatera Selatan dibandingkan daerah lainnya adalah teknik pengemasan yang belum baik. Walaupun secara keseluruhan produk hasil perikanan Sumatera Selatan lebih bervariasi, baik jenis maupun bentuknya, tetapi untuk bersaing di tingkat nasional maupun mancanegara, produk kita masih jauh tertinggal dalam teknik pengemasan. Pengemas yang baik, seyogyanya mempunyai 7 fungsi utama (Syarief, R., Santausa, S, dan St. Isyana, 1989; Harris, H., 2000), yaitu : Menjaga produk bahan pangan agar tetap bersih dan merupakan pelindung terhadap kotoran dan kontaminasi lain, melindungi bahan pangan terhadap kerusakan fisik, perubahan kadar air dan penyinaran (cahaya), mempunyai fungsi yang baik, efisien dan ekonomis khususnya selama proses penempatan bahan pangan ke dalam wadah kemasan, mempunyai kemudahan dalam membuka atau menutup dan juga memudahkan dalam...

pengangkutan dan pendistribusian, mempunyai ukuran, bentuk dan bobot yang sesuai dengan norma atau standar yang ada, mudah dibuang, dan mudah dibentuk atau dicetak, menampakkan identifikasi, informasi dan penampilan yang jelas agar dapat membantu promosi atau pemasaran, dan ramah lingkungan (biodegradable) sehingga tidak mencemari lingkungan.

Mengingat banyaknya persyaratan yang harus dipenuhi oleh suatu pengemas, maka penelitian ini penting dilakukan untuk menerapkan teknik pengemasan yang lebih baik, sehingga pundang yang dihasilkan mempunyai fungsi dan tampilan lebih menarik, praktis, higienis dan informatif, dengan umur simpan (Shelf life) lebih lama.

Dengan fungsi dan tampilan yang lebih menarik, praktis, higienis, dan informatif, dengan umur simpan (Shelf life) lebih lama, diharapkan daya tarik bagi pembeli (konsumen) akan semakin tinggi dengan jangkauan pasar yang lebih luas.

Penelitian ini bertujuan untuk :

- Menghasilkan desain kemasan Seluang Kering (Pundang) Pundang yang dapat meningkatkan fungsi dan memberikan tampilan lebih menarik, praktis dalam penyajiannya, higienis dan informatif.
- Menentukan besarnya laju penurunan mutu dominan Pundang (Kadar Air dan Shelf Life)

pada penyimpanan suhu ruang, yang nantinya merupakan acuan untuk menentukan titik kritis pada penentuan umur simpan (Shelf life) Pundang.

## **BAHAN DAN METODA**

Penelitian ini berlangsung dari bulan Oktober hingga Desember 2011, yang bertempat di Workshop TPHP Fakultas Perikanan Universitas PGRI Palembang.

Tahapan kerja dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

### **1. Persiapan Bahan dan Alat**

Pada tahap ini dilakukan persiapan terhadap bahan dan peralatan yang digunakan.

### **2. Disain Kemasan**

Pada tahap ini dibuat rancangan dan disain kemasan pundang dengan menggunakan kemasan plastik dan kertas karton. Kemasan plastik ada yang bentuk standing pouch dan biasa, sedang kemasan karton berbentuk kotak karton sebagai kemasan sekunder

dan kemasan plastik sebagai kemasan primernya.

Selanjutnya rancangan kemasan ini diberi label diluarnya, yang berisikan :

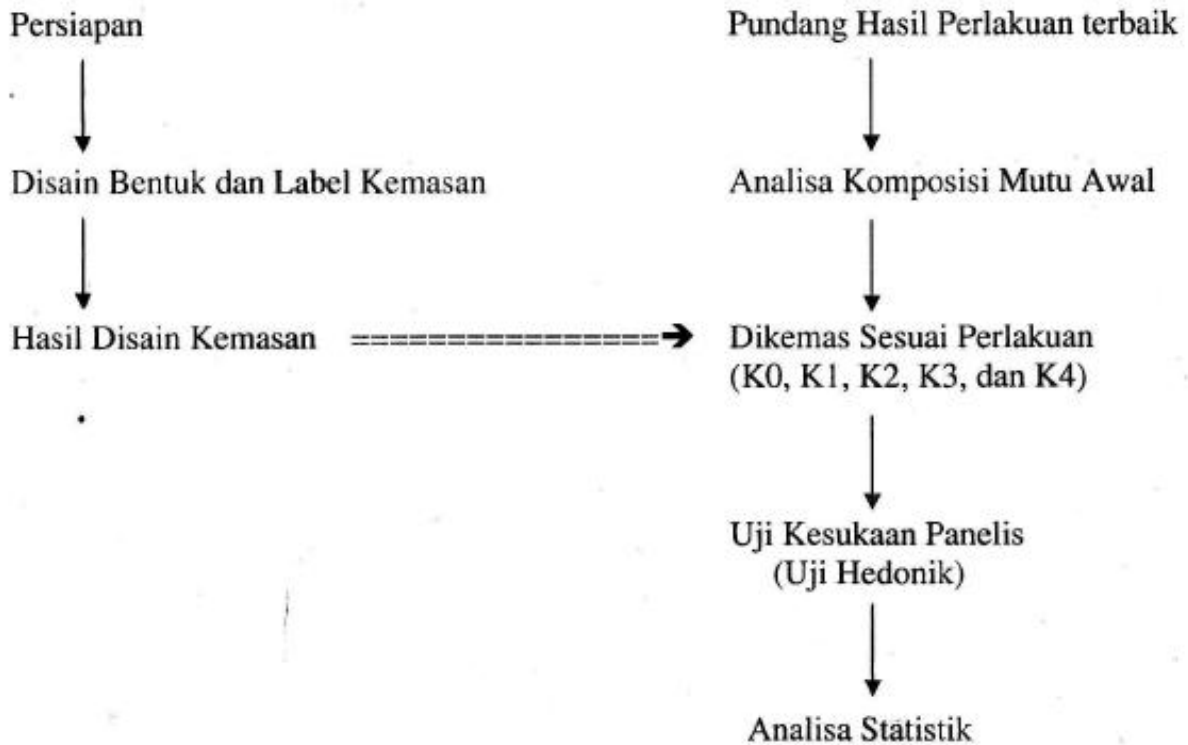
1. Nama produk dan merek dagang
2. Komposisi
3. Isi netto
4. Nama dan alamat produsen yang memproduksi
5. Proses produksi
6. Masa kadaluarsa
7. Label halal.

### **3. Prosedur Penelitian**

1. Pengadaan pundang berdasarkan perlakuan terbaik pada penelitian sebelumnya
2. Pundang dikemas sesuai perlakuan pengemasan (K0, K1, K2, K3, K4 dan K5)
3. Pundang yang sudah dikemas diuji tingkat kesukaan panelis dengan Uji Hedonik
4. Lalu dilakukan analisa statistik untuk membedakan tingkat penerimaan panelis.

Bagan alir dari penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.





Gambar 1. Bagan Alir Penelitian.

Penelitian ini menggunakan Rancangan Acak lengkap (RAL) faktor tunggal, dengan 6 taraf perlakuan, yaitu :

- K0 = Kemasan plastik mika
- K1 = Kemasan plastik PP berlabel vakum
- K2 = Kemasan plastik PP berlabel tanpa vakum
- K3 = Kemasan plastik PP berlabel tanpa vakum bentuk standing pouch
- K4 = Kemasan plastik PP vakum + Kotak berlabel
- K5 = Kemasan plastik PP tanpa vakum + Kotak berlabel

Jumlah panelis yang digunakan adalah 30 orang panelis agak terlatih,

dengan 3 ulangan. Jadi lay out penelitiannya adalah sebagai berikut :

Ulangan		
1	2	3
K2	K1	K5
K0	K4	K2
K1	K5	K4
K4	K3	K1
K3	K2	K0
K5	K5	K3

Parameter yang diamati diantaranya adalah kesukaan panelis terhadap kemasan Pundang (Uji Hedonik). Panelis yang digunakan adalah panelis agak terlatih, sebanyak 30 orang panelis, dengan skor penilaian 1 – 9 (Soekarto, S., 1985).

Tabel 1. Sifat Hedonik dan Skor skalanya

Sifat Hedonik	Skala (Skor 1 – 9)
Amat sangat suka	9
Sangat suka	8
Suka	7
Agak suka	6
Netral	5
Agak tidak suka	4
Tidak suka	3
Sangat tidak suka	2
Amat tidak suka	1

Sumber : Soekarto, S. (1985)

Mutu Dominan Pundang, yang meliputi :

1. Kadar Air SNI 01-2354.2-2006
2. Uji Sensoris (kesukaan, skor 1 – 9) panelis terhadap tampilan pundang meliputi : Kenampakan, Bau, Tekstur, dan Pertumbuhan kapang SNI 2346

Data hasil pengamatan dari penelitian ini selanjutnya dianalisis dengan menggunakan analisis Sidik Ragam (Anova) seperti terlihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Daftar Analisis Keragaman Rancangan Acak lengkap (RAL) Faktor Tunggal

Sumber Keragaman	Derajat Bebas	Jumlah Kuadrat	Kuadrat Tengah	F-hitung
Perlakuan (K)	k-1 = 5	JKK	JKK/5	KTK/KTT
Kesalahan Percobaan (E)	r-k = 24	JKE	JKE/24	KTE/KTT
Total (T)	r-1 = 29	JKT	JKT/29	

Sumber : Gomez, K.A. dan A.A. Gomez (1995)

Uji analisis keragaman dilakukan dengan membandingkan F-hitung dengan F-tabel pada taraf 5 % dan 1 %. Bila F-tabel lebih kecil dari F-hitung taraf 5 %, dikatakan berbeda tidak nyata. Bila f-hitung lebih besar dari F-tabel taraf 5 % tetapi lebih kecil dari F-tabel taraf 1 %, dikatakan berbeda nyata. Dan

dikatakan berbeda sangat nyata apabila F-hitung lebih besar dari F-tabel taraf 1 %.

Untuk membedakan pengaruh masing-masing perlakuan mana yang terbaik, digunakan Uji Beda Nyata Jujur (BNJ), dengan rumus sebagai berikut :

$$W = P(p,v), S_x \rightarrow S_x = \sqrt{VKTE/rp}$$

- Keterangan :
- W = Nilai BNJ
  - S<sub>x</sub> = Kesalahan baku
  - KTE = Kuadrat Tengah Error
  - r = Ulangan
  - P = Perlakuan
  - V = Derajat Bebas Error

Sedangkan untuk parameter mutu lain peningkatan Kadar Air dan lain



analisis regresi (Gomez, K.A. dan A.A. Gomez. 1995).

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **Disain Kemasan**

Untuk mendapatkan rancangan disain kemasan Pundang ini dilakukan secara berulang-ulang (Try and Error), sehingga didapatkan disain kemasan Pundang yang lebih baik. Berdasarkan Jenis, bahan pengemas yang digunakan, ada yang dari plastik PP dan ada yang dari kotak karton. Berdasarkan sifat perindungannya terhadap Pundang yang dikemas, ada yang berupa kemasan primer saja (hanya plastik PP berlabel) dengan variasi ada yang divakum dan tanpa vakum. Sedangkan

pembandingnya adalah Pundang yang dikemas dengan Kotak Plastik Mika (K0), seperti terlihat pada gambar 2. Variasi kemasan plastik PP berlabel tanpa vakum ada yang dibentuk standing pouch K3) seperti terlihat pada gambar 5.

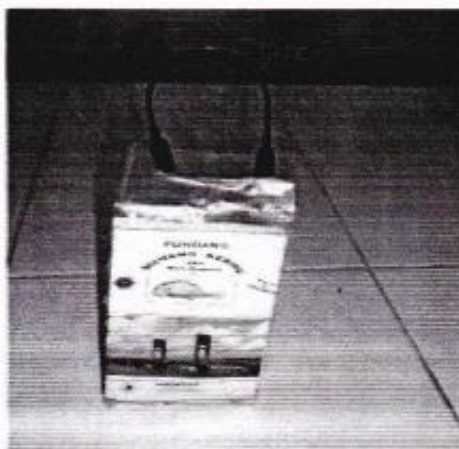
Kemasan gabungan antara kemasan primer (Plastik PP) dan kemasan sekunder (Kotak karton berlabel) dengan ada yang divakum (K4) dan tanpa vakum (K5). Tampilan kombinasi Plastik PP Vakum dan Kotak Berlabel (K4) serta kombinasi Plastik PP Tanpa Vakum dan Kotak Berlabel (K5) dapat dilihat pada gambar 6 dan Gambar 7.



**Gambar 2.** Pundang yang dikemas kotak plastic mika (K0).



**Gambar 3.** Plastik PP Berlabel Vakum (K1).



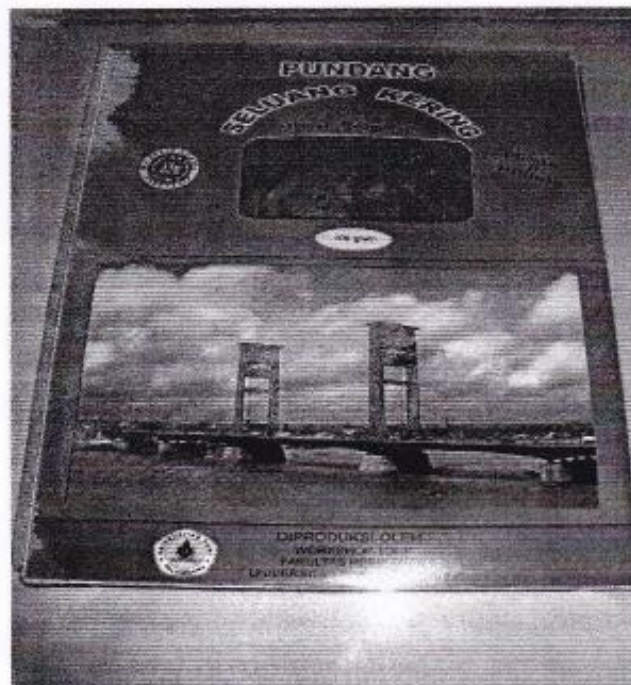
**Gambar 4.** Plastik PP berlabel tanpa vakum (K2).



**Gambar 5.** Plastik PP Berlabel Tanpa Vakum Bentuk Standing Pouch (K3).



Gambar 6. Gabungan Plastik PP Vakum dan Kotak Berlabel (K4).



Gambar 7. Gabungan Plastik PP Tanpa Vakum dan Kotak Berlabel (K5).

Dekorasi dan pelabelan yang digunakan sudah cukup lengkap seperti yang disyaratkan oleh Undang Undang Pangan Nomor 7 tahun 1996, yang berisikan : Nama produk dan merek dagang, komposisi, isi netto, nama dan alamat produsen yang memproduksi, proses produksi, masa kadaluarsa, label halal.

#### **Tingkat Kesukaan Panelis Terhadap Disain Kemasan**

Rata-rata skor tingkat kesukaan panelis terhadap perlakuan disain kemasan (K0, K1, K2, K3, K4 dan K5) dapat dilihat pada Tabel 2. berikut ini :



**Tabel 2. Rata-rata skor tingkat kesukaan panelis terhadap disain kemasan**

Perlakuan	Rata-rata skor hasil Uji Hedonik
K0	5,87
K1	6,40
K2	6,50
K3	7,03
K4	7,33
K5	7,50

Keterangan :

9 = Amat sangat suka

8 = Sangat suka

7 = Suka

6 = Agak suka

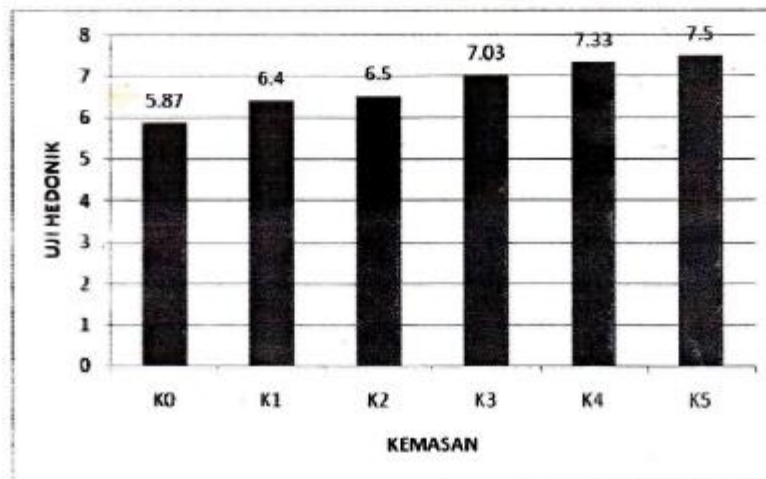
5 = Netral

4 = Agak tidak suka

3 = Tidak suka

2 = Sangat tidak suka

1 = Amat sangat tidak suka



**Gambar 7. Histogram Hasil Uji Hedonik Terhadap Disain Kemasan.**

Sedangkan hasil analisa Sidik Ragam (Anova) dapat dilihat pada Tabel 3. berikut ini :

**Tabel 3. Hasil Analisa Sidik Ragam (Anova) pada parameter tingkat kesukaan panelis terhadap bentuk kemasan**

Sumber Keragaman (SK)	Derajat Bebas (DB)	Jumlah Kuadrat (JK)	Kuadrat Tengah (KT)	F-hitung	F-tabel	
					5 %	1 %
Disain Kemasan (K)	$K-1 = (6-1) = 5$	40,72	8,144	2,96 *	2,54	3,73
Residu Error (E)	$r-K = 30-6=24$	39,01	1,625	0,59 ns	1,90	2,49
Total (T)	$r-1 = 30-1= 29$	79,73	2,749			

Keterangan : ns = Berbeda tidak nyata  
 \* = Berbeda nyata  
 \*\* = Berbeda sangat nyata



Dari hasil analisa sidik ragam (Anova) diatas terlihat bahwa perlakuan Disain Kemasan (K) yang digunakan berbeda nyata terhadap penerimaan panelis. Untuk membedakan taraf

perlakuan mana saja yang berbeda, maka dilakukan Uji Lanjut BNJ. Hasilnya dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Hasil Analisa Uji BNJ Kesukaan Panelis dari Keenam Taraf Perlakuan

Perlakuan	Rata-rata Uji Hedonik	Hasil Uji BNJ
K5	7,50	a
K4	7,33	a b
K3	7,03	b
K2	6,50	c
K1	6,40	c
K0	5,87	d

Keterangan : Angka-angka yang diikuti huruf yang sama, berbeda tidak nyata secara Statistik (Gomes, K.A. dan A.A. Gomez, 1995).

Perlakuan K5 memberikan tingkat kesukaan panelis tertinggi, yang berikutnya diikuti oleh taraf perlakuan K4, K3, K2, K1, dan K0. Hal ini disebabkan karena kemasan K5 merupakan kemasan ganda, dimana plastik PP berfungsi sebagai kemasan primer yang berfungsi langsung melindungi produk. Sedangkan kemasan sekundernya (Kotak karton berlabel), disamping melindungi produk dari pengaruh luar, juga berfungsi sebagai media promosi dan sumber informasi tentang produk yang dikemas. Dengan demikian persyaratan sebagai kemasan yang baik seperti yang dikemukakan oleh Syarief, R., St. Isyana dan S. Santausa (1995) dapat terpenuhi.

Penilaian panelis antara Perlakuan K5 dan K4 berbeda tidak nyata secara statistik. Yang membedakan antara kedua perlakuan hanya ada plastik PP yang divakum (K4) dan ada yang tidak divakum (K5). Ternyata perlakuan vakum kurang disenangi panelis karena proses vakum menyebabkan plastik PP menjadi lengket dengan pundang yang dikemas, sehingga kelihatan kurang menarik. Cuma karena

kemasan plastik PP ada didalam kotak karton berlabel, maka penilaian panelis lebih banyak dipengaruhi kemasan kotak karton berlabel.

Walaupun antara perlakuan K3 dan K2 sama-sama pengemasan tunggal (Plastik PP berlabel), ternyata penilaian panelis terhadap K3 lebih tinggi. Hal ini disebabkan karena bentuk standing pouch lebih disenangi panelis dibandingkan K2 yang tanpa ada variasi bentuk.

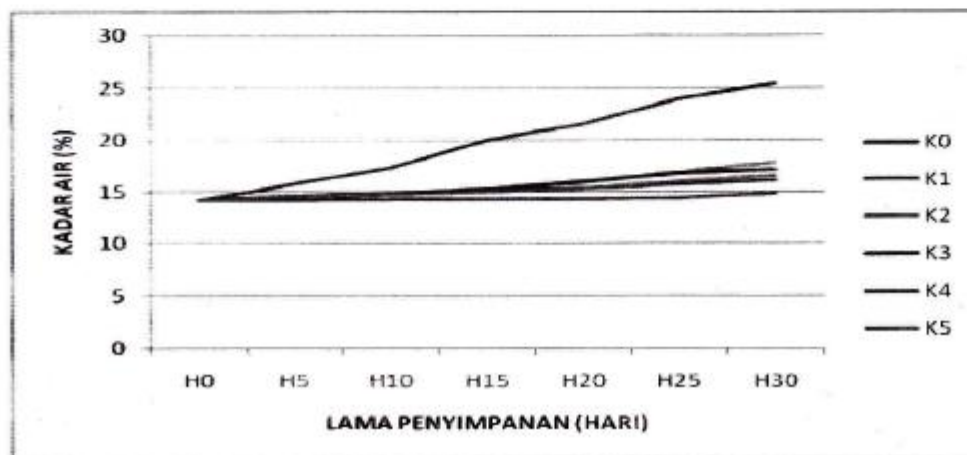
Antara perlakuan K2 dan K1 secara statistik berbeda tidak nyata, tetapi penilaian panelis terhadap K2 (tanpa vakum) lebih tinggi. Hal ini disebabkan karena pada perlakuan K1 proses vakum menyebabkan plastik PP menjadi lengket dengan pundang yang dikemas, sehingga kelihatan kurang menarik.

### Mutu Dominan Pundang

Untuk menentukan pengaruh kemasan terhadap mutu pundang yang dikemas, hanya dipilih parameter mutu yang paling dominan pengaruhnya terhadap mutu pundang, yaitu kadar air dan uji sensoris.

Tabel 4. Perubahan Kadar Air pada perlakuan pengemasan selama penyimpanan pada suhu ruang

Perlakuan	Kadar Air pada penyimpanan hari ke-						
	0	5	10	15	20	25	30
K0	14,21	15,79	17,32	20,04	21,51	23,86	25,41
K1	14,21	14,43	14,79	15,11	15,40	15,80	16,15
K2	14,21	14,72	14,96	15,31	16,01	16,87	17,84
K3	14,21	14,61	14,90	15,24	15,93	16,70	17,12
K4	14,21	14,25	14,27	14,30	14,35	14,41	14,89
K5	14,21	14,50	14,75	15,09	15,37	15,90	16,60



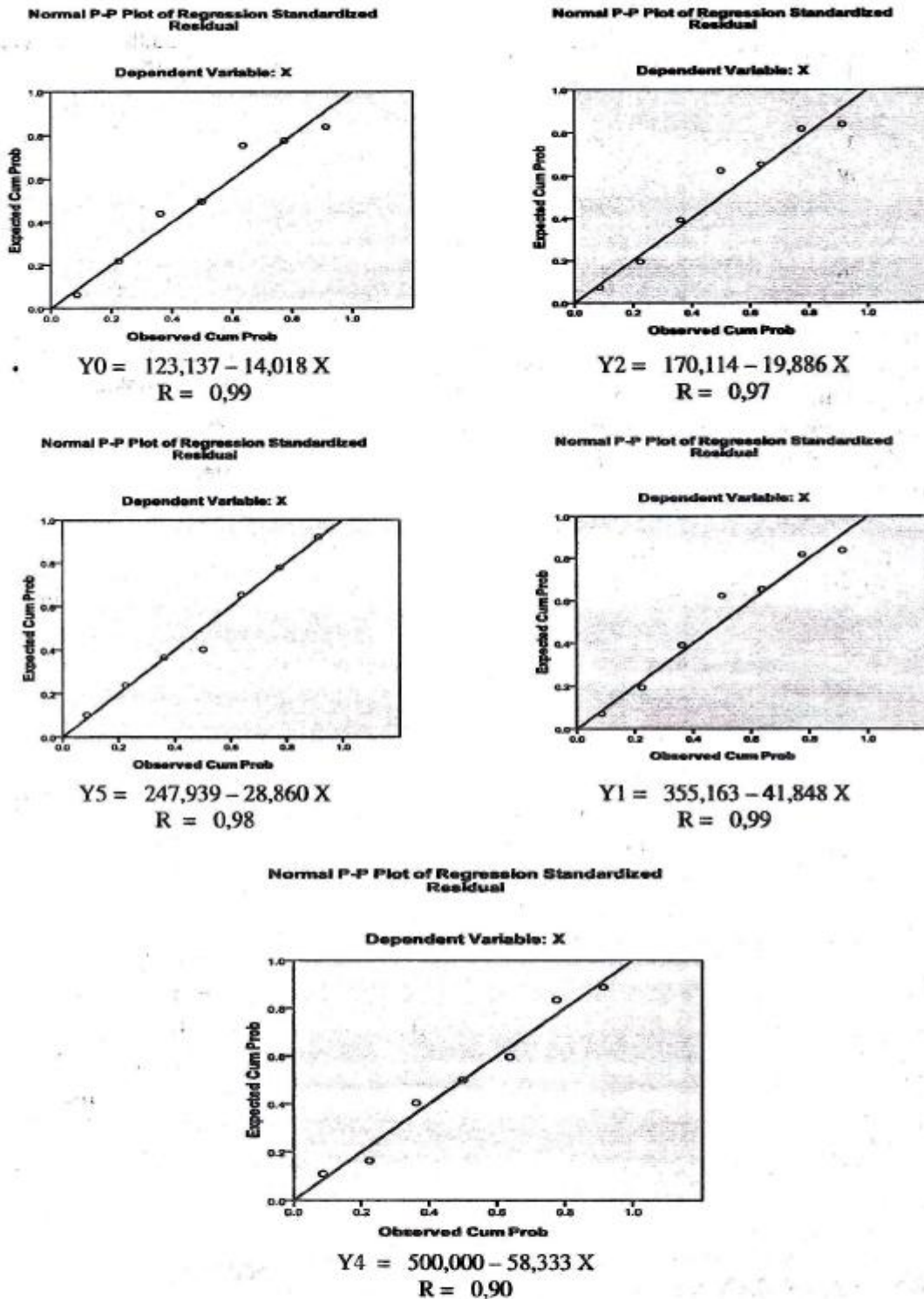
Gambar 8. Grafik Perubahan Kadar Air dari Keenam Taraf Perlakuan selama Penyimpanan Suhu Ruang.

Grafik laju peningkatan persentase kadar air (Gambar 8) dari yang terendah sampai yang tertinggi secara berturut-turut adalah perlakuan K4, K1, K5, K3, K2, dan K0. Dari hasil tersebut menunjukkan bahwa kemasan K4 dan K1 (divacum) efektif dalam mengurangi laju peningkatan Kadar Air selama penyimpanan. Hal ini disebabkan karena pada perlakuan vacum, semua uap air dan udara yang ada dalam kemasan telah dihisap keluar kemasan terlebih dahulu, sehingga proses penyerapan uap air dari lingkungan ke produk Pundang berlangsung dengan lambat, tergantung dari permeabilitas plastik PP yang digunakan. Berbeda dengan perlakuan tanpa vacum (K5, K3, K2, dan K0), uap air dan udara masih terdapat dalam kemasan, sehingga penyerapan uap air berlangsung lebih

cepat sampai terjadinya tahap kesetimbangan. Seperti yang dikemukakan oleh Fennema OR (1987) dan Syarief, R dan H. Halid (1991), bahwa proses penyerapan uap air dari lingkungan ke bahan pangan akan terus berlangsung sampai terjadinya proses kesetimbangan, yaitu kandungan uap air pada bahan pangan sama dengan kandungan uap air lingkungan penyimpanan.

Laju peningkatan kadar air dari yang terendah sampai yang tertinggi secara berturut-turut adalah : K4, K1, K5, K3, K2, dan K0. Grafik laju peningkatan Kadar Air hasil analisa regresi pada keenam taraf perlakuan yang disimpan pada suhu ruang selama 30 hari dapat dilihat pada Gambar 8.





Gambar 9. Grafik regresi laju perubahan kadar air dari keenam taraf perlakuan selama penyimpanan suhu ruang.

Perbedaan laju peningkatan persentase Kadar Air dari yang terendah sampai yang tertinggi secara berturut-turut adalah perlakuan K4, K1, K5, K3,

K2, dan K0. Dari hasil tersebut menunjukkan bahwa kemasan K4 dan K1 (divacum) efektif dalam mengurangi laju peningkatan Kadar Air selama

penyimpanan. Hal ini disebabkan karena pada perlakuan vacum, semua uap air dan udara yang ada dalam kemasan telah dihisap keluar kemasan terlebih dahulu, sehingga proses penyerapan uap air dari lingkungan ke produk Pundang berlangsung dengan lambat, tergantung dari permeabilitas plastic PP yang digunakan. Berbeda dengan perlakuan tanpa vacum (K5, K3, K2, dan K0), uap air dan udara masih terdapat dalam kemasan, sehingga penyerapan uap air berlangsung lebih cepat sampai terjadinya tahap kesetimbangan. Seperti yang dikemukakan oleh Fennema OR (1987) dan Syarief, R dan H. Halid (1991), bahwa proses penyerapan uap air dari lingkungan ke bahan pangan akan terus berlangsung sampai terjadinya proses kesetimbangan, yaitu kandungan uap air pada bahan pangan sama dengan kandungan uap air lingkungan penyimpanan.

Dari hasil analisa regresi didapatkan koefisien korelasinya (R) cukup tinggi, yaitu berkisar antara 0,90 – 0,99. Artinya 90 - 99 % dari keragaman pada peubah Y (Kadar Air) dapat dapat diterangkan oleh fungsi linier peubah X (Lama Penyimpanan) dan arahnya positif.

Jadi parameter Kadar Air dapat digunakan sebagai parameter dominan Pundang untuk menentukan titik kritis, yang selanjutnya akan digunakan untuk menentukan umur simpan (Shelf life) Pundang.

## **KESIMPULAN DAN SARAN**

### **Kesimpulan**

Dari hasil pembahasan sebelumnya dapat disimpulkan sebagai berikut :

- Disain kemasan yang dihasilkan mendapat penilaian yang cukup baik dari para panelis. Skor

penilaian Uji Hedonik dari yang tertinggi sampai terendah secara berturut-turut adalah : K5 (7,50), K4 (7,33), K3 (7,03), K2 (6,50), K1 (6,40) dan K0 (5,87).

- Pundang yang dikemas dengan gabungan pengemas primer (Plastik PP) dan sekunder (Kotak berlabel) memberikan perlindungan dengan tampilan yang lebih baik dan lebih informatif dibandingkan yang hanya menggunakan kemasan primer saja.
- Paramameter Kadar Air dapat digunakan sebagai parameter dominan Pundang untuk menentukan titik kritis, yang selanjutnya akan digunakan untuk menentukan umur simpan (Shelf life) Pundang. Laju peningkatan persentase Kadar Air dari yang terendah sampai yang tertinggi secara berturut-turut adalah perlakuan K4, K1, K5, K3, K2, dan K0.

### **Saran**

Hasil laju kemunduran mutu dominan pada penelitian ini (Kadar Air), dapat digunakan sebagai acuan untuk menentukan titik kritis dan selanjutnya dapat digunakan untuk menentukan umur simpan (Shelf life) pundang kemasan pada penelitian selanjutnya.

## **DAFTAR PUSTAKA**

- Adawiyah, R., 2006. Pengolahan dan Pengawetan Ikan. Bumi Aksara. Jakarta.
- Afrianti, L.H. 2008. Teknologi Pengawetan Pangan. Alfabeta. Bandung.



- Afrianto, E. dan E. Liviawaty. 1989. Pengawetan dan Pengolahan Ikan. Kanisius Yogyakarta.
- Angking. 2009. *Pundang Ikan Asin..* (Online) (<http://angking.wordpress.com>). Diakses tanggal 2 Februari 2010.
- Badan Standardisasi Nasional. 2009. Standar Nasional Indonesia (SNI) Ikan Asin, SNI 2721.1 : 2009. Badan Standardisasi Nasional (BSN). Jakarta.
- Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi Sumatera Selatan Bidang Budidaya. 2010. Buku Tahunan Statistik Perikanan Budidaya Tahun 2009. Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi Sumatera Selatan. Palembang.
- Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi Sumatera Selatan Bidang Bina Usaha. 2010. Buku Statistik Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (P2HP). Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi Sumatera Selatan Tahun 2009. Palembang.
- Gomez, K.A. dan A.A. Gomez. 1995. Prosedur Statistik Untuk Penelitian Pertanian (Terjemahan Endang Syamsudin dan Justika S. Baharsyah). Indonesia University Press. Jakarta.
- Hadiwiyoto, S., 2009. Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan Jilid 1. Liberty. Yogyakarta.
- Harris, H. 2000. Kajian Teknik Formulasi Terhadap Karakteristik Edible Film dari Pati Ubi kayu, Aren, dan Sagu untuk Pengemas Produk Pangan Semi Basah.. Disertasi pada Program Doktor FPS IPB. Bogor (tidak dipublikasikan).
- Husnah dan M.N. Arsyad, 2009. Keragaman Jenis, Sebaran, Habitat dan Karakteristik Biologi Ikan Seluang (*Rasbora sp.*) di Perairan Umum. Universitas PGRI Palembang Kerjasama dengan Balai Riset Perikanan Perairan Umum. Palembang.
- Infokito. 2007. *Produk Industri Muba Dipatenkan.* (Online) (<http://infokito.wordpress.com>). Diakses tanggal 2 Februari 2010.
- Moeljanto. 1992. Pengawetan dan Pengolahan Hasil Perikanan. Penebar Swadaya. Jakarta.
- Nila, R. 2009. Maneser Panatau Tatu Hiang. (Online) (<http://maneser.kalteng.net>). Diakses tanggal 2 Februari 2010.
- Rahayu, W.P., 1996. Penuntun Praktikum Penilaian Organoleptik. Jurusan Teknologi Pangan dan Gizi, Fakultas Teknologi Pertanian IPB. Bogor.
- Riadi, S. dan F. Muliajaya. 2009. Diversifikasi Olahan Ikan Seluang di Kota Palembang. Universitas PGRI Palembang. Palembang (tidak Dipublikasikan).
- Syarief, R. dan H. Halid. 1991. Teknologi Penyimpanan Pangan. Penerbit Arcan Bekerjasama dengan PAU Pangan dan Gizi IPB. Jakarta.
- Syarief, R., St Isyana dan S. Santausa. 1989. Monograf Teknologi Pengemasan. PAU Pangan dan Gizi IPB. Bogor.