

RINGKASAN

Analisa Pengendalian Kualitas Bahan Baku Okura pada Proses Sortasi dan Grading di PT Mitratani Dua Tujuh, Dewi Anggun Maharani, NIM B32191992. Tahun 2021, 46 hlm, Program Studi Teknologi Industri Pangan, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Yani Subaktilah, S.Tp., M.P (Dosen Pembimbing).

Pelaksanaan kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT Mitratani Dua Tujuh, Kelurahan Mangli, Kecamatan Kaliwates, Kabupaten Jember, Jawa Timur pada bulan September hingga Desember 2021.

Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini adalah meningkatkan pengetahuan serta menambah wawasan untuk pemahaman mahasiswa tentang kegiatan industri dalam bidang pengolahan pangan khususnya pengolahan hasil pertanian dan mempelajari serangkaian proses produksi mulai dari budidaya tanam, penerimaan bahan baku, proses pengolahan, proses pengemasan serta analisa-analisanya.

PT Mitratani Dua Tujuh merupakan industri yang bergerak di bidang produksi sayuran beku, salah satu produknya adalah okura. Sayur yang memiliki bentuk seperti cabai hijau ini memiliki ciri khas yang jarang dimiliki sayuran lain yaitu terdapat kadar lendir yang banyak karena kandungan seratnya yang tinggi. Lendir okura ini memiliki banyak manfaat antara lain kandungan serat yang ada pada lendir okura baik untuk penderita diabetes karena mampu menstabilkan gula darah. Kandungan serat okura juga mudah dicerna sehingga bagus untuk memperbaiki saluran cerna. Selain itu kandungan pektin pada okura mampu menurunkan kadar kolesterol darah sampai 10%. Okura juga kaya akan Vitamin A dan C untuk meningkatkan daya tahan tubuh.

Beragam manfaat yang terkandung pada okura menyebabkan produk ini sangat digemari di luar negeri sehingga meningkatkan jumlah permintaan ekspor. Disinilah pengendalian kualitas produksi sangat diperlukan karena permintaan pasar pasti menginginkan kualitas produk yang sebaik mungkin. Pengendalian kualitas dapat diartikan sebagai upaya untuk mempertahankan tingkat kualitas yang

sudah ditetapkan pada suatu produk. Pada M27 salah satu proses yang penting untuk menjaga kualitas bahan adalah tahapan sortasi dan grading. Sortasi dilakukan untuk mengklasifikasikan atau memisahkan hasil berdasarkan penampakan yang terlihat baik dan kurang baik, serta memisahkan hasil dari bahan yang tidak diharapkan. Sedangkan grading merupakan proses pemisahan hasil berdasarkan kualitas, seperti ukuran dan bobot. Pada M27 pengendalian kualitas pada proses grading dilakukan dengan memisahkan okura berdasarkan ukurannya. Standar ukuran khusus yang dimiliki M27 untuk okura whole yaitu, SS = 4 – 6 cm, S = 6,1 – 8 cm, M = 8,1 – 10,1 cm, dan L = 10,1 – 12 cm. Dengan diameter untuk SS = 1,8 cm, S = 1,8 cm, M = 2 cm, dan L = 2 cm. Sedangkan Pengendalian kualitas pada proses sortasi dilakukan dengan memisahkan okura yang tidak sesuai standar dan bahan yang tidak diharapkan dari bahan baku. Kriteria okura yang tidak sesuai standar ekspor dan harus disortasi yaitu okura BB coin, afkir, dan sampah.

Untuk mengetahui hasil pengendalian kualitas dilakukan analisa bahan baku okura yang telah disortasi dan grading dilakukan dengan cara pengecekan pada hasil yang telah disortir. Jika ditemukan afkir melebihi 5% maka akan dilakukan proses sortasi ulang, akan tetapi jika afkir kurang dari 5% bahan baku akan ditimbang lalu dicuci dan dimasukkan dalam chiller untuk menghambat terjadinya oksidasi pada okura.