

RINGKASAN

Proses Sortasi dan Pengemasan Karet Mutu TBC (*Thin Brown Crepe*) di PTPN XII Kebun Sumber Tengah Silo Jember, Dimas Jaya Abadi, NIM B31180739, Tahun 2020, 37 hlm, Jurusan Teknologi Pertanian, Program Studi Keteknikan Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Siti Djamila, M.Si. (Pembimbing Utama).

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan untuk menambah wawasan atau pemahaman dan pengetahuan mahasiswa di dalam dunia kerja yang sesungguhnya, dan juga mempelajari hubungan teori dan praktek kerja dalam suatu industri. Mempelajari produksi karet dan peralatan mesin yang digunakan dalam pengolahan lateks menjadi RSS.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) di laksanakan pada tanggal 18 September hingga 18 Desember 2020 di PTPN XII Kebun Sumber Tengah, Kabupaten Jember, Jawa Timur. Dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) metode yang digunakan adalah penerapan kerja yaitu mengikuti seluruh aktivitas produksi di PTPN XII Kebun Sumber Tengah, dokumentasi, studi pustaka, dan penyusunan laporan. Kegiatan yang dilaksanakan selama PKL meliputi : penyadapan, penerimaan, pengolahan, penggilingan, pengasapan, sortasi, pengemasan, dan pengiriman.

Proses pengolahan karet mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) diawali dengan penerimaan lateks kebun diikuti dengan pengambilan sampel KKK (Kadar Kart Kering). Setelah pengambilan sampel KKK (Kadar Karet Kering) dilanjutkan dengan proses pembekuan. Pada proses pembekuan adalah mengubah cairan lateks menjadi lembaran koagulum yang dilakukan dalam bak koagulasi dengan menggunakan cairan asam semut (asam asetat). Lateks yang sudah beku (koagulum) kemudian digiling menggunakan mesin *mangel sheet six in one*. *Sheet* yang telah keluar dari *mangel sheet* menuju ke bak penampungan air yang berfungsi untuk membilas dan mengeluarkan kotoran yang terdapat pada *sheet* lalu ditiriskan selama 18 jam. *Sheet* yang telah ditiriskan diasap selama 5 hari. Tujuan pengasapan untuk mengeringkan dan mengawetkan *sheet*. Setelah 5 hari pengasapan dan dicek telah kering, maka pada hari ke 6 diturunkan dan ditimbang

kemudian diangkut ke ruang sortasi untuk dilakukan pemilihan mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*). Setelah proses sortasi selesai, selanjutnya adalah tahap pengepakan dan pengepresan. Proses pengepakan berupa proses menata *sheet* hasil sortasi menjadi kotak persegi sesuai mutu dan ukuran (*small bale* dan *big bale*) dalam kotak cetakan sehingga mempermudah dalam proses pengepresan. Tujuan dari pengepresan adalah untuk memperoleh bentuk produk yang sama sehingga memudahkan dalam proses pengemasan dan penyimpanan. *Sheet* yang telah dipress kemudian dibegel selama 24 jam. Selesai dibegel, dilakukan pengemasan untuk menjaga *sheet* agar tidak tumbuh jamur. Untuk *sheet* ukuran *small bale* dikemas menggunakan plastik yang telah diberi identitas. Untuk *sheet* ukuran *big bale* dilabur dan dilakukan peleteran untuk memberi identitas produk. Selesai dikemas kemudian *sheet* di tata di ruang penyimpanan untuk menunggu siap dikirim.

Sortasi adalah kegiatan memisahkan atau memilah-milah suatu komoditas TBC atas dasar perbedaan faktor mutu. Proses sortasi dilakukan secara manual dengan membersihkan jamur (menggunakan formalin) dan kotoran dengan cara digosok maupun dipotong. Setelah dilakukannya penyortiran lalu lembaran crepe dibedakan setiap mutunya. Mutu TBC terdiri dari mutu : 1X, 2X, 3X, 3X hitam dan limbah *crepe*. Setelah itu dilakukan pemotongan dengan ukuran panjang 60 cm. Pemotongan tersebut bertujuan untuk mempermudah pada saat pengemasan yang dicetak menggunakan cetakan kayu. Pengemasan adalah tahap akhir sebelum dilakukan penyimpanan. Untuk TBC sendiri hanya dilakukan pengemasan big bale yaitu dengan menata lembaran yang telah ditimbang seberat 80 kg pada kotak atau kemasan berukuran 48 cm x 48 cm x 60 cm lalu dilakukan pengepressan dan dikunci menggunakan begel atau catok selama 24 jam. Setelah 24 jam lalu begel dilepas kemudian dilakukan pengemasan menggunakan lembaran karet yang beratnya termasuk berat awal. Pengemasan berfungsi menghindari antar *bale* saling menempel dan meminimalisir tumbuhnya cendawan pada *crepe*. Tahapan selanjutnya adalah dilakukan pelaburan kemasan bale pada seluruh sisinya. Kemudian dilakukan peleteran di setiap bale yang berfungsi sebagai identitas produk. Setelah itu dilakukan penyimpanan menunggu untuk siap dikirim.