

RINGKASAN

Proses Pengasapan Karet (*Sheet*) Pada Pabrik Pengolahan Karet di PTPN XII Kebun Renteng Kabupaten Jember. Novi Nur Imani, NIM D41190471, Tahun 2022, 51 Halaman, Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember, Andi M. Ismail, S.ST, M.Si selaku dosen pembimbing.

Kegiatan Magang merupakan kegiatan akademik yang wajib dilaksanakan setiap Mahasiswa Politeknik Negeri Jember, khususnya Program Studi Manajemen Agroindustri pada semester VII dengan jam kerja yang telah ditentukan yaitu minimal 900 jam atau setara dengan 20 SKS yang terbagi atas pembekalan 100 jam, pelaksanaan magang 716 jam, dan bimbingan penyusunan Laporan Magang serta evaluasi magang 100 jam. Magang merupakan prasyarat mutlak kelulusan yang wajib diikuti oleh mahasiswa Politeknik Negeri jember. Magang ini bertujuan untuk menjembatani mahasiswa menekuni keterampilan dalam dunia kerja maupun berwirausaha. Adapun lokasi pelaksanaan kegiatan magang ini dilakukan di PTPN XII Kebun Renteng yang berada di Desa Mangaran, Kecamatan Ajung, Kabupaten Jember.

PTPN XII Kebun Renteng adalah perkebunan dengan komoditas karet, tebu, dan kopi. Komoditas utama PTPN XII Kebun Renteng adalah perkebunan karet yang mengolah lateks menjadi RSS (*Ribbed Smoked heet*), dengan memiliki tahapan proses produksi diantaranya yaitu, penerimaan bahan baku, pembekuan, penggilingan, pengasapan, sortasi sampai dengan pengiriman.

Proses pengasapan merupakan proses pengubahan *sheet* yang baru selesai digiling menjadi lembaran karet berwarna coklat. Proses pengasapan menggunakan bahan bakar kayu dan berlangsung selama 5hari dengan temperature suhu yang berbeda-beda, yaitu hari pertama dengan suhu 40-45°C, hari kedua 45-50°C, hari ketiga 50-55°C, hari keempat 55-60°C, hari kelima 60°C, dan pada hari keenam dilakukan penurunan lembaran *sheet* dari ruang pengasapan menuju ruang sortasi. Tujuan dari proses pengasapan yaitu untuk mengeringkan dan mematangkan lembaran *sheet*, menghambat timbulnya jamur, dan mengawetkan *sheet* agar dapat disimpan dalam kurun waktu yang lama.

Meskipun demikian, permasalahan masih sering terjadi pada proses pengasapan. Permasalahan yang sering terjadi diantaranya yaitu adanya lembaran *sheet* yang masih mentah dan gelembung. Sehingga permasalahan ini dapat mengakibatkan beberapa produk/lembaran *sheet* cacat. Adapun solusi yang dapat dilakukan yaitu dengan melakukan pengecekan suhu ruang secara berkala, dilakukan pengontrolan bahan bakar setiap 3 jam sekali, dan pembersihan ruang pengasapan.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember).