

RINGKASAN

Proses Penerimaan Lateks dan Pembekuan pada Pengolahan Karet Mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) di PTPN XII Kebun Sumber Tengah Silo Jember, Cicik Nurhayati, NIM B31181392, Tahun 2020, 36 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 praktik 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 yang merupakan salah satu perkebunan karet yang memproduksi getah karet menjadi RSS (*Ribbed Smoked Sheet*). 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.

Karet merupakan salah satu produk unggulan ekspor strategis agroindustri Indonesia. Produk karet olahan berupa RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) populer digunakan sebagai bahan baku industri karet. RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) adalah produk karet berupa lembaran – lembaran tipis yang telah diasap, bersih dan liat, bebas dari jamur, tidak saling melekat, warnanya jernih, dan tidak bergelembung udara. Menghadapi persaingan antar negara produsen, produk ekspor karet perlu ditingkatkan kualitasnya sesuai permintaan konsumen. Salah satu upaya untuk menciptakan kualitas sesuai standar adalah penerapan sistem pengendalian kualitas yang tepat. Salah satu upaya yang dilakukan PTPN XII Kebun Sumber Tengah dalam pelaksanaan pengendalian kualitas pengolahan karet adalah uji petik yang berfungsi sebagai alat monitoring bagi pengawas untuk mengetahui

kondisi proses pengolahan yang sedang berlangsung, sehingga ketika terjadi kesalahan dalam produksi dapat secepatnya dilakukan langkah – langkah perbaikan.

Proses produksi karet sangat diperhatikan agar dapat menghasilkan mutu *sheet* yang berkualitas. Maka dari itu, dari tiap – tiap proses produksi dilakukan dengan hati – hati agar tidak merusak mutu. Berawal dari penerimaan lateks kebun dan diikuti dengan pengambilan sampel KKK (Kadar Karet Kering). Kemudian dilakukan proses pembekuan lateks dengan memberikan campuran bahan tambahan berupa asam semut sesuai dengan mutu lateks. Lateks yang sudah beku dilakukan penggilingan yang menghasilkan lembaran basah, dan diasap di ruang pengasapan selama 5 hari dengan suhu yang telah ditentukan. Setelah proses pengasapan, memasuki bagian sortasi untuk dilakukan pemilihan karet *sheet* sesuai dengan mutunya dan dilakukan pengepresan serta pengemasan untuk siap dikirim ke gudang. Pada proses produksi untuk penerimaan dan pembekuan lateks merupakan hal yang penting karena merupakan awal penentuan mutu karet yang dihasilkan.

Pada proses penerimaan lateks diawali dengan memisahkan lateks antara mutu *superior* dan *inferior*. Kemudian dilakukan penentuan KKK (Kadar Karet Kering) yang dijadikan sebagai acuan dalam proses pembekuan lateks dan sebagai penentuan mutu karet yang dihasilkan. Langkah awal dalam proses pembekuan adalah menentukan air pengencer. Pengenceran lateks adalah menurunkan kadar karet yang terkandung dalam lateks sampai diperoleh kadar karet baku sesuai dengan yang diperlukan dalam pembuatan *sheet*. Penentuan KKK (Kadar Karet Kering) merupakan faktor penting dalam pengolahan lateks. Semakin besar nilai KKK (Kadar Karet Kering) maka liter lateks yang di encerkan sedikit dan jumlah produksi meningkat, semakin kecil KKK (Kadar Karet Kering) maka jumlah liter lateks yang dibutuhkan semakin banyak.