

RINGKASAN

Proses Penggilingan dan Pengasapan Karet Mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) di PTPN XII Kebun Sumber Tengah Silo Jember, Faikqotul Iqballiyah, Nim B31180400, Tahun 2021, 44 hlm. Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Siti Djamila, M.Si (Pembimbing Utama).

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) bertujuan meningkatkan wawasan, pengetahuan dan pemahaman mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan/industri untuk mempelajari hubungan antara teori dengan proses kerja yang ada di perusahaan. Mempelajari produksi karet dan peralatan mesin yang digunakan dalam pengolahan lateks menjadi *sheet*.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan selama 3 bulan mulai tanggal 18 September 2020 sampai 18 Desember 2020. di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Sumber Tengah, Kecamatan Silo, Kabupaten Jember, Provinsi Jawa Timur. Metode yang digunakan dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah observasi lapang, penerapan kinerja dengan mengikuti aktivitas yang ada di PT. Perkebunan Nusantara XII Sumber Tengah, studi pustaka dan penyusunan laporan. Kegiatan yang dilaksanakan selama PKL meliputi : penyadapan, penerimaan, pengolahan, penggilingan, pengasapan, sortasi.

Pada proses pengolahan karet mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) diawali dengan penerimaan lateks kebun diikuti dengan pengambilan sampel KKK (Kadar Karet Kering). Setelah pengambilan sampel KKK (Kadar Karet Kering) dilanjutkan dengan proses pembekuan. Pada proses pembekuan adalah mengubah cairan lateks menjadi lembaran koagulum yang dilakukan didalam bak koagulasi dengan menggunakan cairan asam semut (asam astetat). Lateks yang sudah beku (koagulum) kemudian digiling menggunakan mesin *mangel sheet six in one*. *Sheet* yang telah digiling kemudian ditiriskan selama 18 jam. *Sheet* yang telah ditiriskan diasap selama 5 hari. *Sheet* yang telah matang dari kamar asap selama 5 hari dan pada hari ke 6 diturunkan lalu ditimbang. *Sheet* diangkut ke ruang sortasi untuk dilakukan pemilihan mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*). Setelah proses sortasi selesai, selanjutnya adalah tahap pengemasan dan pengepresan. Proses pengemasan berupa proses menata *sheet* hasil sortasi perspesifikasi mutu dalam

kotak pengepakan. Tujuan dari pengemasan adalah untuk menyusun *sheet* menjadi kotak persegi sesuai mutunya sehingga mempermudah dalam proses pengepresan. *Sheet* yang telah dipress dibegel selama 24 jam kemudian dikirim sesuai permintaan konsumen.

Penggilingan adalah proses membentuk lembaran koagulum menjadi sheet dengan ketebalan akhir 3 mm. Penggilingan bertujuan untuk mengurangi sebagian air atau serum – serum yang terkandung dalam lembaran koagulum, sehingga mampu mempercepat proses pengasapan. Penggilingan dilakukan menggunakan mesin *sheet mangel six in one*, cara kerja mesin *sheet mangel* ini adalah semakin maju *roll* penggiling maka akan menghasilkan lembaran yang tipis. Pada proses penggilingan harus dilakukan pemantauan untuk memperlancar jalannya koagulum dari setiap *roll* gilingan, memperbaiki *sheet* yang tertumpuk serta yang terjepit untuk mengurangi cacat penggilingan yang akan menyebabkan turunnya mutu dari sheet tersebut. Koagulum yang sudah selesai digiling menjadi lembaran *sheet* kemudian dimasukkan kedalam bak pencucian, hal ini dilakukan untuk membersihkan sisa asam, serum, dan kotoran yang menempel selama proses penggilingan berlangsung. Selesai proses penggilingan, lembaran *sheet* kemudian ditiriskan selama 18 jam sebelum *sheet* dibawa kerumah pengasapan.

Setelah selesai ditiriskan *sheet* dibawa kerumah pengasapan. Pengasapan adalah proses mematangkan lembaran *sheet* dengan memanfaatkan asap yang bertujuan untuk mengurangi kadar air dan memberikan warna coklat bening pada *sheet*. Proses pengasapan dilakukan selama 5 hari dengan suhu pada hari pertama 40°C sampai 45°C, pada hari kedua 45°C sampai 50°C, hari ketiga 50°C sampai 55°C, hari keempat 55°C sampai 60°C dan suhu pada hari berikutnya tidak boleh melebihi 60°C. Selama proses pengasapan berlangsung terdapat perlakuan khusus yaitu pada hari ke dua, dilakukan pembalikan sheet yang bertujuan agar *sheet* matang merata dan terhindar dari jamur. Jika terjadi kelebihan suhu (suhu naik) maka ventilasi udara dibuka agar tidak terjadi *oversmoke* atau penghitaman pada lembaran karet. Apabila kekurangan suhu (suhu turun) maka dilakukan penambahan kayu bakar, jika suhu didalam ruangan pengasapan kurang atau lembab akan menyebabkan *sheet* yang tidak matang bahkan bisa berjamur.