

RINGKASAN

Proses Sortasi Karet Mutu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) Pada Pengolahan Karet di PTPN XII Kebun Sumber Tengah Silo Jember, Anggi Fitria Dwi Ida Rahayu, Nim B31180418, Tahun 2021, 37 hlm. Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Siti Djamila, M.Si. (Pembimbing Praktik Kerja Lapangan), Ir. Supriyono, MP (Koordinator Praktik Kerja Lapangan), dan Dr. Yossi Wibisono, S.TP, MP (Ketua Jurusan).

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan bertujuan untuk memperluas wawasan dan pengembangan cara berpikir secara logis dan sekaligus berlatih menyesuaikan diri dengan kondisi lapangan pekerjaan yang nantinya akan ditekuni para lulusan serta mempelajari produksi karet dan peralatan mesin yang digunakan dalam pengolahan lateks menjadi *sheet*.

Praktik kerja lapangan dilakukan selama 3 bulan mulai tanggal 18 September 2020 sampai 18 Desember 2020 di PTPN 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 PTPN XII Sumber Tengah, studi pustaka dan penyusunan laporan. Kegiatan yang dilaksanakan selama PKL meliputi : penyadapan, penerimaan, pengolahan, penggilingan, pengasapan, sortasi.

Karet RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) merupakan salah satu jenis produk olahan dari lateks atau getah tanaman karet (*Hevea Brasiliensis*) yang diperoleh secara perkebunan maupun perorangan. Karet RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) diolah secara mekanis dan kimiawi melalui beberapa proses pengolahan yaitu penerimaan lateks, pembekuan, penggilingan, pengasapan dan sortasi.

Penerimaan lateks dari pohon karet yang disadap dan dikumpulkan dalam wadah setiap afdeling per tahun tanam. Setelah lateks tiba di pabrik, kemudian diambil sampel untuk mengetahui KKK (Kadar Kering Karet). Lateks yang diterima kemudian dituangkan dari drum ke bak penampungan lateks. Mengisi bak koagulasi dengan air yang diperlukan. Kemudian lateks dialirkan dari bak

penampungan melalui talang penyalur ke dalam bak koagulasi. Setelah itu dicampurkan dengan asam semut. Kemudian aduk kembali. Selesai mengaduk dilakukan pengambilan busa. Setelah itu dilakukan pemasangan *tucen scuten*. Proses pembekuan dilakukan ± 2 jam. Setelah koagulum membeku, dilakukan penambahan air ke dalam bak koagulasi. Kemudian *tucen scuten* dibuka. Bekuan lateks (koagulum) dipindahkan ketalang dan dialiri air menuju mesin giling. Koagulum yang keluar dari rol terakhir mesin *sheet mangel* langsung dimasukan ke bak air. Selesai proses penggilingan, *sheet* ditiriskan diruang penirisan. *Sheet* yang telah ditiriskan kemudian di angkut ke ruang pengasapan. Proses pengasapan berlangsung selama 5 sampai 6 hari. Setelah proses pengasapan berlangsung selama 5 hari dan *sheet* dinyatakan matang, *sheet* di timbang terlebih dahulu, kemudian *sheet* dipindahkan menuju ruang sortasi dan diletakkan diatas meja sortasi. Tahapan selanjutnya adalah melakukan penyortiran.

Sortasi merupakan proses pemilihan mutu yang terdiri dari RSS 1, RSS 2, RSS 3 dan *Cutting*. Proses sortasi bertujuan untuk memisahkan mutu-mutu dengan mengamati warna *sheet* serta adanya gelembung, kotoran, *sheet* mentah dan lain sebagainya. Setelah dilakukan penyortiran, maka selanjutnya dilakukan pengambilan uji petik sortasi sebanyak 5 lembar *sheet*. Kemudian mengamati masing-masing lembaran sampel, untuk pengecekan pada setiap mutu *sheet* apakah memenuhi syarat atau tidaknya. Setelah uji petik dilakukan dan tidak ada catatan maka penyortiran dilakukan sampai selesai. Setelah proses sortasi kemudian melalui proses pengepakan dan pengebalan, *sheet* berupa bandela sudah siap di kirim ke gudang pusat dan ke konsumen sesuai permintaan.

Hasil *sheet* yang baik diperoleh dari pengolahan lateks yang baik pula, serta tingkat kematangan pada saat proses pengasapan. Proses pengasapan sangat berpengaruh terhadap mutu *sheet* yang dihasilkan, apabila proses pengasapan kurang maksimal maka *sheet* yang dihasilkan akan berjamur dan kurang matang.