

RINGKASAN

“Proses Produksi Jamur Kancing (*Agaricus bisporus*) kemasan kaleng di PT. Eka Timur Raya, Pasuruan, Jawa timur” Moh Abraham Isnain, NIM B41221862, Tahun 2025, 82 Halaman, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Wahyu Suryaningsih, M.Si (Dosen Pembimbing), Wahyu Raditya Ardi Pembimbing Lapangan.

PT ETIRA merupakan salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dalam bidang pengolahan hasil pertanian berupa jamur kancing. Perusahaan ini terletak di Jalan Nangkojajar KM 1,4 Desa Cowek, Kecamatan Purwodadi, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur. Perusahaan ini juga merupakan industri swasta yang didirikan pada tanggal 19 Desember 1999. Kegiatan usaha pokok perusahaan ini yaitu budidaya dan pengalengan jamur.

Kegiatan magang ini bertujuan untuk mengetahui proses produksi pengalengan jamur kancing, dan pengendalian mutu bahan baku di PT Eka Timur Raya. Metode yaitu digunakan adalah observasi langsung pada penerimaan bahan baku, proses pengalengan jamur sampai penyimpanan produk akhir, wawancara, dokumentasi dengan mencatat kegiatan selama di perusahaan, dan studi pustaka.

Hasilnya menunjukkan bahwa bahan baku yang digunakan di PT ETIRA adalah jamur kancing kondisi segar, yang dikelompokkan menjadi 2 mutu yaitu *fancy* (KW I) dan *non fancy* (KW II). Jamur *fancy* diolah menjadi produk *whole* dan *sliced mushroom*, sedangkan jamur *non-fancy* diolah menjadi *Pieces and Stems* (PNS). Jamur kancing disuplay oleh perusahaan sendiri dari divisi area penanaman dan budidaya yang berlokasi di Jl. Raya Tosari, Desa Ngadirejo dan Desa Kalitejo, Kecamatan Tutar, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur

Proses pengalengan jamur kancing di PT Eka Timur Raya maka dapat ditarik beberapa Proses produksi jamur kancing kaleng terdiri dari enam lini utama, yaitu Penerimaan bahan baku, semi produk, penutupan, sterilisasi, pengeringan kaleng, dan penyimpanan produk akhir.

Lini penerimaan bahan baku meliputi penimbangan, pencucian menggunakan larutan klorin 0,5-1%, *blanching* suhu 95°C dengan waktu 7 menit,

pendinginan suhu 25-26°C selama 4 menit menggunakan *screw cooler* , sortasi I, grading, dan sortasi II.

Lini semi produk terdiri dari proses pengirisan dengan ketebalan 4,2 mm untuk jamur fancy dan jamur non fancy sebesar 5,3 mm, pengayakan, pengisian dan penimbangan jamur dengan berat 121 gram, pengisian media larutan garam ditambah asam sitrat, dan asam ascorbat (vitamin C).

Lini penutupan meliputi proses *exhausting* pada suhu CT 75°C untuk (kaleng 4 oz dan 8 oz, atau suhu 80°C untuk ukuran kaleng 16 oz dan 68 oz, dengan *headspace* 6-10 mm, penutupan kaleng menggunakan metode *double seam* dengan nilai *overlap* minimal 1,02 mm , *tightness rating* dan *juncture* minimal 70% pada kaleng 4 oz.

Lini sterilisasi meliputi pencucian kaleng dalam larutan klorin pada suhu 60 °C dengan waktu tunggu maksimal 2 jam, *retorting* pada suhu 121°C selama 14 menit untuk kaleng berukuran 4 oz, ukuran kaleng 8 oz dan 16 oz selama 17 menit, ukuran kaleng 68 oz selama 23 menit , dengan rincian *venting* pada 90°C selama 4 menit dan suhu 114°C selama 7 menit, *cooking* pada suhu 121°C, serta *cooling* mencapai 38-42°C menggunakan air berklorin.

Lini pengeringan kaleng proses pengeringan *Can drying* menggunakan kompresor angin, produk kaleng ukuran 16 oz dan 68 oz dilakukan secara manual menggunakan kanebo.

Lini penyimpanan produk akhir kaleng terdiri observasi selama 8 hari dengan tahapan inkubasi suhu 37°C dan 50°C., *tap test*, pelabelan, pengemasan skunder dengan karton, penyimpanan dan pengiriman menggunakan sistem FIFO (*first in first out*) dengan suhu 25-30°C.

Kata Kunci : *jamur kancing , Proses produksi, pengalengan, PT Etira*