TEKNIK INDUSTRI

# LAPORAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT MANDIRI

## KATEGORI B

# IbM PENINGKATAN EFISIENSI PROSES PENGEMASAN KERIPIK SINGKONG PADA UD JATI MAS


**Oleh :**

| | |
|---|---|
| **Ir. Ishardita Pambudi Tama, ST., MT., Ph.D.** | **0019087305** |
| **Rahmi Yuniarti, ST., MT.** | **0024068401** |
| **Agustina Eunike, ST., MT., MBA** | **0011088007** |
| **Ihwan Hamdala, ST., MT** | **0018108303** |
| **Wifqi Azlia, ST., MT.** | **0025128501** |



Dilaksanakan atas biaya PNBP Tahun Anggaran 2019
Fakultas Teknik Universitas Brawijaya Berdasarkan Kontrak
Nomor: 62/UN10.F07/PM/2019
Tanggal: 22 April 2019



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI**
**FAKULTAS TEKNIK**
**UNIVERSITAS BRAWIJAYA**


**OKTOBER 2019**

## HALAMAN PENGESAHAN

| | | |
|---|---|---|
| 1. Judul Kegiatan Pkm | : | IbM Peningkatan Efisiensi Proses Pengemasan Keripik Singkong Pada UD Jati Mas |
| 2. Kategori kegiatan PKM | : | B |
| 3. Ketua Tim Pengusul | | |
| a. Nama Lengkap | : | Ir. Ishardita Pambudi Tama, ST., MT., Ph.D. |
| b. Jenis Kelamin | : | Laki-laki |
| c. NIP | : | 19730819 199903 1 002 |
| d. Jabatan Struktural | : | Wakil Dekan 1 Fakultas Teknik |
| e. Jabatan Fungsional | : | Lektor |
| f. Fakultas/Program Studi | : | Fakultas Teknik/Teknik Industri |
| g. Alamat Kantor | : | Jl. Mayjen Haryono 167 Malang 65145 |
| h. Telepon/fax | : | (0341) 587710 / (0341) 551430 |
| i. Alamat Rumah | : | Jl. Bendungan Darma 18 A Malang |
| j. Telepon / e-mail | : | 08 1330707714 / kangdith@gmail.com |
| 4. Jangka Waktu kegiatan PKM | : | 6 bulan |
| 5. Pembiayaan | | |
| a. Jumlah biaya yang diajukan | : | **Rp 9.500.000,00** (Terbilang Sembilan Juta Lima Ratus Ribu Rupiah) |
| b. Jumlah biaya tahun ke..... | : | - |

**Mengetahui,**
**Ketua BPPM Fakultas Teknik**
**Universitas Brawijaya**

**Dr. Runi Asmaranto, ST., MT.**
**NIP. 19710830 200012 1 001**

**Malang, 27 September 2019**
**Ketua Pelaksana,**

**Ir. Ishardita Pambudi Tama, ST., MT., Ph.D.**
**NIP. 19730819 199903 1 002**

**Menyetujui,**
**Dekan Fakultas Teknik**
**Universitas Brawijaya**

**Prof. Dr. Ir. Pitojo Tri Juwono, MT.**
**NIP. 19700721 200012 1 001**

## IDENTITAS KEGIATAN

| | | |
|---|---|---|
| Judul Usul Kegiatan PKM | : | IbM Peningkatan Efisiensi Proses Pengemasan Keripik Singkong Pada UD Jati Mas |
| Kategori Kegiatan PKM | : | B |
| Ketua Tim Pengusul | | |
| a. Nama Lengkap | : | Ir. Ishardita Pambudi Tama, ST., MT., Ph.D |
| b. Jenis Kelamin | : | Laki-laki |
| c. NIP | : | 19730819 199903 1 002 |
| d. Jabatan Struktural | : | Wakil Dekan 1 Fakultas Teknik |
| e. Jabatan Fungsional | : | Lektor |
| f. Fakultas/Program Studi | : | Fakultas Teknik/Teknik Industri |
| g. Alamat Kantor | : | Jl. Mayjen Haryono 167 Malang 65145 |
| h. Telepon/fax | : | (0341) 587710 / (0341) 551430 |
| i. Alamat Rumah | : | Jl. Bendungan Darma 18 A Malang |
| j. Telepon / e-mail | : | 08 1330707714 / kangdith@gmail.com |

4. Anggota pelaksana
   a. Dosen:

| No. | Nama dan Gelar Akademik | Bidang Keahlian | Unit Kerja Laboratorium | Alokasi Waktu (jam/minggu) |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Rahmi Yuniarti,ST.,MT | Manajemen Rantai Pasok | Teknik Industri | 2 |
| 2 | Agustina Eunike, ST.,MT., MBA | Manajemen Rantai Pasok | Teknik Industri | 2 |
| 3 | Wifqi Azlia, ST., MT | Manajemen Rantai Pasok | Teknik Industri | 2 |
| 4 | Irwan Hamdala, ST., MT | Manajemen Rantai Pasok | Teknik Industri | 2 |

   b. Mahasiswa
      1) Mahasiswa 1 :
      2) Mahasiswa 2 :
5. Objek kegiatan PKM : UD JATI MAS
6. Masa pelaksanaan kegiatan PKM :
   a. Mulai : Mei 2019
   b. Berakhir : Oktober 2019
   c. Anggaran yang diusulkan : **Rp 9.500.000,00**
   (Sembilan Juta Lima Ratus Ribu Rupiah)
7. Lokasi kegiatan/mitra
   a. Wilayah mitra (desa/kecamatan) : Turen
   b. Kabupaten/kota : Kabupaten Malang
   c. Propinsi : Jawa Timur
   d. Jarak PT ke lokasi mitra (km) : 29 Km
8. Hasil yang ditargetkan : Mampu melakukan pengemasan dengan menggunakan alat sealer otomatis.
9. Institusi lain yang terlibat : -
10. Keterangan lain yang dianggap perlu : -

# RINGKASAN

UD Jati Mas merupakan produsen keripik singkong dengan *brand* produk Ultra Mass yang [illegible] di Turen, Malang. UD Jati Mas mengolah bahan baku singkong menjadi keripik [illegible] yang dipasarkan ke toko-toko swalayan wilayah Malang Raya hingga diekspor ke [illegible]. UD Jati Mas memiliki target pasar yaitu untuk industri makanan ringan dan [illegible] ke konsumen akhir. . Keripik singkong dengan kualitas sesuai standar akan diekspor [illegible] dijual ke toko swalayan, sementara keripik singkong yang tidak memenuhi standar kualitas [illegible] reject akan dijual langsung ke *end customer* yang merupakan masyarakat sekitar lokasi [illegible]. Setelah keripik singkong diproses dengan baik dan dilakukan pengemasan, kemudian [illegible] produk ke gudang dan pengiriman produk ke *customer*. Salah satu kendala yang [illegible] oleh UD Jati Mas saat ini adalah pada proses pengemasan. Proses pengemasan keripik [illegible] saat ini masih menggunakan alat sealer manual, sehingga waktu yang dibutuhkan [illegible]. Berdasarkan hal tersebut, akan diberikan alat *continous sealer* yang akan membantu [illegible] proses pengemasan keripik singkong dengan lebih efisien. Mesin Continuous Sealer [illegible] sistem kontrol temperatur konstan secara elektronik dan mekanisme transmisi [illegible] tetap, digunakan untuk pengepakan menggunakan kantong plastik maupun [illegible] foil seperti snack, minuman dan lain-lain. Pada proses sealing, mesin packaging [illegible] ini bekerja dengan cara bergerak ke samping dengan kemasan bertumpu pada [illegible], sehingga pengepakan dapat dengan mudah dipantau.

## *SUMMARY*

*UD Jati Mas is an cassava chips manufacturer located in Turen, Malang. UD Jati Mas processes cassava into cassava chips. The customer are retails at Malang and Singapore. The target market are the snack industry and distribute it directly to end consumers. Cassava chips with good quality export to Singapura and sell to supermarkets. Cassava chips with poor quality will directly to end customers at Turen. One of the obstacles faced by UD Jati Mas is the packaging process. The process packaging of cassava chips is still using manual sealer, so the packaging time is long. On the other hand, there are several semiautomatic sealer machine and automatic sealer machine. Based on this, a continuous sealer tool will be provided which will assist in the packaging process of cassava chips more efficiently. The Continuous Sealer machine adopts an electronic constant temperature control system and a fixed speed transmission mechanism, used for packing using plastic or aluminum foil bags such as snacks, drinks and others. In the sealing process, this simple packaging machine works by moving sideways with the packaging resting on the conveyor, so that packaging can be easily removed.*