**PELATIHAN PEMBUATAN KEMASAN PANGAN CANTIK DARI PLASTIK PP/PE PADA SENTRA INDUSTRI RUMAH TANGGA (IRT) KERIPIK**

**DI BANDAR LAMPUNG**

**Oleh**

**Dewi Sartika, Sutikno, dan Susilawati**

**Abstrak**

Sentra Industri Rumah Tangga (IRT) Keripik di Jalan Pagar Alam sangat dikenal oleh masyarakat Lampung dan merupakan salah satu sentra wisata kuliner yang cukup digemari. Permasalahan dari IRT keripik ini adalah produk-produk yang dihasilkan sudah jenuh, tidak ada inovasi dan tidak ada pembaharuan. Menurut ketua kelompok usaha keripik, Sucipto Adi, bahwa produk keripik dijual dalam bentuk apa adanya sehingga sulit untuk dipasarkan ke Super Market atau Ekspor ke Luar Negeri. Oleh karena itu perlu pelatihan peningkatan pengetahuan dan ketrampilan masyarakat, dan transfer teknologi tepat guna pengembangan usaha kripik harus dilakukan secara cermat, tepat dan efisien guna memperkuat daya saing. Tim Pengabdian THP memandang perlu untuk melakukan ‘***Pelatihan Pembuatan Kemasan Pangan Cantik Dari Plastik Pp/Pe’*** agar dapat meningkatkan daya saing dan kualitas kemasan di kawasan sentra industri kripik ini. Hasil Pengabdian menunjukka ada peningkatan pengetahuan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi meningkatnya penerimaan kemasan oleh konsumen. Faktor-faktor tersebut adalah warna, desain kemasan, bahan pembentuk kemasan, label, dan teknik mengemas. Prosentasi kenaikan pengetahuan berbeda-beda yaitu warna (90%), desain kemasan (90%), bahan pembentuk kemasan(70%), label (70%), dan teknik mengemas (70%). Tanggapan pelatihan ini cukup baik karena peningkatan pengetahuan berkisar 70%-90%.

Kata kunci: kemasan, PP/PE, plastik

**BAB I. PENDAHULUAN**

Kawasan Sentra Industri Kripik adalah sentra oleh-oleh makanan khas Lampung. Kawasan Sentra Industri Kripik terletak di jantung Kota Bandar Lampung tepatnya di Kelurahan Segalamider Kecamatan Kedaton dan dapat dituju melalui Jl. Teuku Umar atau melalui Jl. Imam Bonjol. Masyarakat Kota Bandar Lampung lebih suka menyebut Kawasan Sentra Industri Kripik dengan sebutan Kripik Gang PU. Kawasan Sentra Industri Kripik dapat ditempuh dari Terminal Rajabasa atau dari Stasiun Kereta Api Tanjungkarang dalam waktu kurang lebih 15 menit. Lokasi kawasan sentra industri kripik dapat dilihat pada Lampiran 2.

Berbagai jenis kripik yang ditawarkan adalah kripik pisang dan singkong.  Citra rasa yang ditawarkan pun tidak kalah dengan cita rasa kripik yang dijual di pasar swalayan mulai dari rasa gurih, asin manis, rasa keju, rasa coklat, balado dan berbagai citra rasa lainnya dengan harga yang sangat terjangkau yaitu berkisar Rp 28.000-Rp 45.000/Kg.

Prospek di kawasan ini sangat baik karena pembeli yang datang tidak hanya dari seputaran Kota Bandar Lampung saja melainkan dari Metro, Gunung Sugih, bahkan dari luar Pulau Sumatera. Kawasan ini dirintis sejak beberapa tahun yang lalu. Bahan baku industri didapat dari Negerisakti, Pringsewu, Wayhalim, dan Rajabasa.

Sampai saat ini usaha kripik yang berkembang di kawasan tersebut masih terbatas pada keripik pisang dan keripik singkong dengan aneka rasa seperti: rasa jagung bakar, rasa coklat, rasa strowberi, rasa keju, rasa manis dan rasa asin, sedangkan hasil pertanian yang lain masih banyak berpotensi untuk dikembangkan menjadi kripik. Peralatan teknologi yang digunakan juga masih manual, dan sumberdaya manusia juga memiliki kemampuan masih rendah, terutama terlihat hanya mampu mengoperasikan alat yang manual saja, pengetahuan tentang organisasi juga rendah.

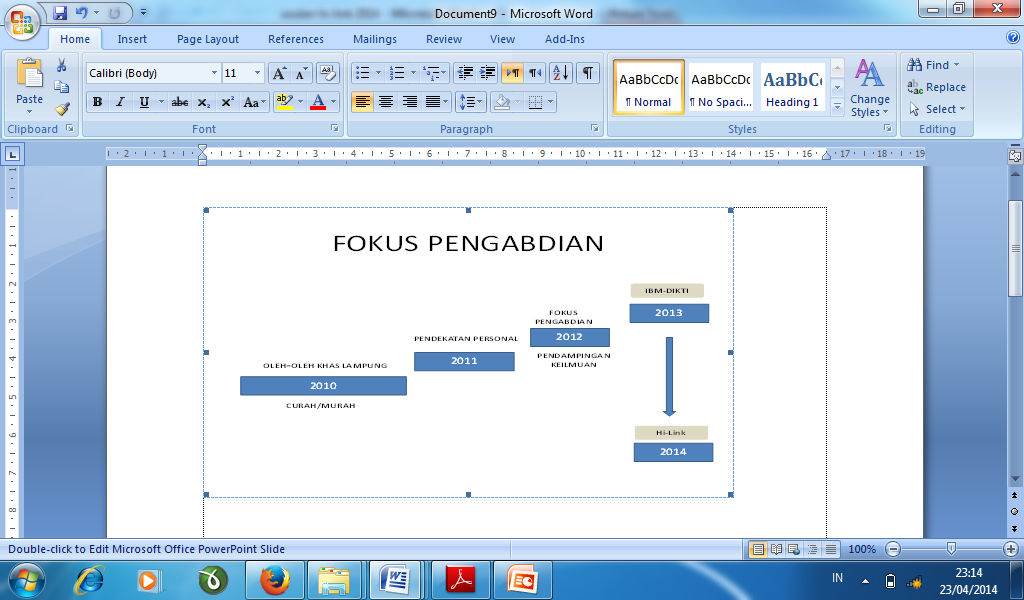
Dalam menghadapi perkembangan usaha, maka pengusaha keripik di Sentra Industri Keripik perlu mengikuti *Pelatihan Pembuatan Kemasan Pangan Cantik Dari Plastik PP/PE’*. Ketrampilan dan pengetahuan dalam *Pembuatan Kemasan Pangan Cantik Dari Plastik PP/PE’*  perluditingkatkan dengan harapan akan meningkatkankualitas kemasan produk keripik dan meningkatkan pengetahuan produsen keripik.

Untuk mewujudkan program tersebut, maka Tim Program Pengabdian Unila dari Jurusan Teknologi Hasil Pertanian akan mencoba melakukan *Pelatihan Pembuatan Kemasan Pangan Cantik Dari Plastik PP/PE’*Pada Program ini yang menjadi mitra adalah IRT keripik di Kawasan Sentra Industri Kripik Bandar Lampung.

**BAB 2. PERMASALAHAN MITRA**

Produsen keripik di Kawasan Sentra Industri Kripik mengembangkan usaha selama ini belum optimal, hal ini karena kurangnya pengetahuan dan ketrampilan dalam usaha kripik, belum diterapkannya teknologi tepat guna pengembangan produk dan kemasan. produk-produk yang dihasilkan di kawasan ini sudah jenuh dan tidak ada pembaharuan.

Oleh karena itu perlu kelembagaan yang dinamis, peningkatan pengetahuan dan ketrampilan masyarakat, dan transfer teknologi tepat guna pengembangan usaha kripik harus dilakukan secara cermat, tepat dan efisien guna memperkuat daya saing. Dalam rangka mewujudkan keadaan yang diinginkan sebagaimana diuraikan di atas, Maka Tim Pengabdian THP memandang perlu untuk melakukan Program *Pelatihan Pembuatan kemasan cantik dari plastik PP/PE* agar dapat meningkatkan daya saing dan kualitas produksi di kawasan sentra industri kripik ini. Rekam jejak tim dalam pendampingan di sentra IRT keripik dapat dilihat pada Gambar 2 berikut:



IBM

2015-2016 Hi Link

2017 Dipa Senior

Gambar 1. Rekam jejak tim dalam pendampingan di sentra IRT keripik di jalan Pagar Alam.

Adapaun Rangkuman permasalahan yang didapatkan dari lapangan disajikan pada Tabel 1 berikut.

Tabel 1. Permasalahan Mitra

|  |  |
| --- | --- |
| No | Permasalahan |
| 1. | Pengetahuan tentang kemasan perlu ditambah |
| 2. | Pemilihan Warna dan kombinasi warna kemasan kurang diperhatikan |
| 3. | Kurangnya pengetahuan tentang desain kemasan |
| 4 | Perlunya peningkatan pengetahuan tentang bahan pembentuk kemasan |
| 5 | Kurangnya pengetahuan tentang desain label |
| 6 | Kurangnya pengetahuan tentang teknik mengemas |

**BAB 3. METODE PELAKSANAAN**

**3.1 Lokasi dan Waktu Kegiatan**

Lokasi pengabdian adalah di jalan PU, kedaton, Bandar lampung. Proses pengabdian berlangsung dari bulan April sampai November 2017. Dengan nara sumber: tim pengabdian TP Unila.

**3.2 Pelkaksanaan dan Penerapan Teknologi Pada Industri Mitra**

Penerapan teknologi dan rincian kegiatan pada industri mitra dirangkum pada Tabel 2 berikut.

Tabel 2. Penerapan teknologi pada industri mitra

|  |  |
| --- | --- |
| No | Rincian Kegiatan |
| 1. | Melakukan sosialisasi Transfer Pengetahuan dalam meningkatkan Kesadaran produsen untuk meningkatkan pengetahuan tentang  (a) kemasan  (b) warna |
| 2 | Melakukan sosialisasi Peningkatan pengetahuan tentang   1. desain kemasan 2. bahan pembentuk kemasan |
| 3 | Melakukan sosialisasi ketrampilan pembuatan kemasan cantik dari plastik PP/PE meliputi:   1. desain label 2. teknik mengemas dgn plastik PP/PE |

* 1. **Kebutuhan Kepakaran dalam program Pengabdian**

Kebutuhan kepakaran dalam program Pengabdian ini dan hubungannya dengan kepakaran Tim disajikan pada Gambar 2 berikut

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Kebutuhan Kepakaran* |  | *Kepakaran Tim dan Mata kuliah Yang Diampu* |
| Pengembangan Produk |  | Dr. Dewi Sartika, STP, MSi |
|  |  | 1. Kewirausahaan  2. P. Teknologi Hasil Pertanian  3. Mikrobiologi Hasil Pertanian  4. Ilmu Gizi Pangan  5. Pengemasan dan Penggudangan  6. Nutrisi, Mutu & Keamanan Pangan |
|  |
|  |
| Pengembangan Kemasan |  |  |
|  |  | Ir. Susilawati, MS |
| Mutu Pangan |  | Diversifikasi dan Pengembangan Produk Pangan |
|  |
| Mutu Kimia Pangan |  |  |
|  |  | Dr. Sutikno |
| Teknik, desain Pengemasan Pangan dan *labelling* |  | 1. Dasar-dasar Pengawetan Pangan  2. Pengemasan dan Penggudangan  3. Teknologi Hasil Pertanian |

Gambar 2. Kebutuhan kepakaran dalam program Pengabdian

**3.4. Struktur Organisasi Tim Pengusul Dan Pembagian Tugas Masing-Masing**

Struktur Organisasi Tim Pengusul Dan Pembagian Tugas Masing-Masing dirangkum pada Tabel 3 berikut.

Tabel 4. Struktur Organisasi Tim Pengusul Dan Pembagian Tugas

|  |  |
| --- | --- |
| Struktur Organisasi | Personalia |
| Penanggung Jawab | Kepala Lembaga Pengabdian |
| Pelaksana Kegiatan | 1. Dr. Dewi Sartika, STP, MSi. (UNILA) |
| Pelaksana Sub Kegiatan |  |
| 1. Motivasi diri dlam berusaha | 1. Dr. Dewi Sartika, STP, MSi. |
| 1. Pengetahuan tentang kemasan | 1. Dr. Dewi Sartika, STP, MSi.  2. Dr. Sutikno  3. Ir. Susilawati MS |
| 1. Pelatihan pembuatan kemasan cantik PP/PE | 1. Dr. Dewi Sartika  2. Dr. Sutikno  3. Ir. Susilawati MS |

Program pengabdian ini dilaksanakan selama 8 bulan dengan jadwal sebagai berikut.

Tabel 5. Jadwal Pelaksanaan pengabdian

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| No | Kegiatan | Bulan ke | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Observasi lokasi |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Pengurusan Administrasi/perijinan |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Bimbingan teknis pemilihan warna |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Bimbingan teknis pengetahuan tentang pengemasan |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | Bimbingan teknis dan sosialisasi sosialisasi Peningkatan pengetahuan tentang   1. desain kemasan 2. bahan pembentuk kemasan |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | Bimbingan teknis pengemasan meliputi:   1. desain label 2. teknik mengemas dgn plastik PP/PE |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | Evaluasi |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | Pembinaan dan penyediaan jasa terpadu |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | Pembuatan Laporan dan pembuatan publikasi |  |  |  |  |  |  |  |  |

**3.5 Rancangan Evaluasi**

**(1) Evaluasi awal**

Evaluasi awal dilakukan pada awal kegiatan pengabdian dengan cara memberikan quistioner. Tes awal diberikan kepada semua peserta pengabdian. Kuestioner kemudian diolah untuk mengetahui pengetahuan awal peserta.

**(2) Evaluasi Proses**

Evaluasi akhir dilakukan pada akhir kegiatan pengabdian masyarakat dengan memberikan tes akhir yang berupa kuestioner dengan pertanyaan yang sama dengan tes awal. Data kemudian diolah dan hasilnya dibandingkan dengan hasil evaluasi awal tes pertama untuk melihat seberapa jauh peningkatan pemahaman peserta sosialisasi.

**BAB 4. HASIL KEGIATAN DAN PEMBAHASAN**

Acara Pengabdian dimulai dengan penyampaian sambutan, yaitu sambutan dari Dr Dewi Sartika, STP, Msi sebagai Ketua Tim Pengabdian (nara sumber) dan dilanjutkan oleh Ir. Susilawati, MS, dan Dr. Sutikno, MSc, sebagai nara sumber. Setelah itu acara Pelatihan dimulai yang dipandu oleh. Dr Dewi Sartika, STP, Msi; Pelatihan pengolahan pangan kemasan siap jual; Pelatihan diawali dengan transfer pengetahuan tentang kemasan dan teknik pemilihan warna kemasan oleh nara sumber Dr. Dewi Sartika, STP, MSi. Dilanjutkkan transfer penegtahuan tentang kemasan dan bahan pembentuk kemasan oleh Ir Susilawati, MS. Pelatihan ditutup dengan pemberian materi tentang labelling dan pemanpaatan kemasan PE/PP oleh Dr. Sutikno.

Kegiatan pelatihan dimulai pada pukul 9.00, diawali dengan memberikan *quisioner* awal (Contoh *quisioner* awal di Lampiran) kepada peserta sekaligus perkenalan dengan tim nara sumber (Lampiran). *Quisioner* awal yang diberikan mengandung *content* pengetahuan umum tentang materi pelatihan, diberikan untuk mengetahui pengetahuan dasar peserta tentang materi pelatihan tersebut (Tabel 1).

Hasil kuisionerakhir menunjukkan bahwa peserta pelatihan memiliki Prosentasi kenaikan pengetahuan berbeda-beda yaitu warna (90%), desain kemasan (90%), bahan pembentuk kemasan(70%), label (70%), dan teknik mengemas (70%). Tanggapan pelatihan ini cukup baik karena peningkatan pengetahuan berkisar 70%-90%.

Kegiatan diskusi dipandu oleh Dr. Dewi Sartika, STP, MSi. (selain sebagai nara sumber juga sebagai anggota tim pengabdian). Selain kegiatan diskusi juga dilakukan kegiatan demonstrasi cara mengemas serta contohnya. Kegiatan sosialisasi, diskusi dan demonstrasi berjalan sangat baik dan lancar. Hal ini terlihat bahwa target pemahaman pengetahuan meningkat dengan kisaran 70-90%. Peserta sosialisasi sangat antusias mengikuti jalannya acara, yang ditandai dengan banyaknya pertanyaan yang dikemukakan.

**V. KESIMPULAN DAN SARAN**

1. **KESIMPULAN**

Terjadi peningkatan ketrampilan dan pengetahuan setelah dilakukan pelatihan. Peningkatan ketrampilan dan pengetahuan dengan uraian sebagai berikut: Prosentasi kenaikan pengetahuan berbeda-beda yaitu warna (90%), desain kemasan (90%), bahan pembentuk kemasan(70%), label (70%), dan teknik mengemas dengan menggunakan plastik PP/PE (70%). Tanggapan pelatihan ini cukup baik karena peningkatan pengetahuan berkisar 70%-90%.

**B. SARAN**

Perlu pendampingan lebih lanjut untuk membangkitkan inovasi baru dalam mengemas dan membuat produk baru sehingga diharapkan ada peningkatan kreativitas pengusaha IRT di gang PU.