

Pedoman proses pascapanen daun talas beneng (*Xanthosoma undipes* K. Koch)

Apabila diketahui RSNI ini mengandung hak kekayaan intelektual, pihak yang berkepentingan diminta untuk memberikan informasi beserta data pendukung (pemilik hak kekayaan intelektual, bagian yang terkena hak kekayaan intelektual, alamat pemberi hak kekayaan intelektual, dan lain-lain)

Daftar Isi

Daftar Isi	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup	1
2 Acuan normatif	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan baku	2
5 Peralatan	2
6 Prosedur pemetikan daun	3
7 Prosedur pascapanen	3
Lampiran A (informatif) Alur pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng	6
Lampiran B (informatif) Visualisasi proses pascapanen	7
Bibliografi	11
Gambar A.1 – Diagram alir pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng	6
Gambar B.1 – Daun talas beneng	7
Gambar B.2 – Sortasi	7
Gambar B.3 – Pelayuan daun	8
Gambar B.4 – Pembuangan tulang daun	8
Gambar B.5 – Penggulungan daun	8
Gambar B.6 – Perajangan	9
Gambar B.7 – Penataan daun rajangan di nampan	9
Gambar B.8 – Pengeringan	9
Gambar B.10 – Pengemasan	10
Gambar B.11 – Penyimpanan	10

Prakata

SNI 9279:2024 *Pedoman proses pascapanen daun talas beneng (Xanthosoma undipes K. Koch)*, yang dalam bahasa Inggris berjudul *Guidelines of postharvest process on taro beneng leaves (Xanthosoma undipes K. Koch)*, merupakan standar baru yang disusun dengan jalur pengembangan sendiri dan ditetapkan oleh BSN Tahun 2024.

SNI ini disusun dengan tujuan untuk:

- 1 Menghasilkan produk yang berkualitas baik;
- 2 Mengurangi kehilangan atau penurunan hasil;
- 3 Meningkatkan efisiensi proses pascapanen daun talas beneng;
- 4 Meningkatkan daya saing dan nilai tambah daun talas beneng;
- 5 Menjadi acuan produsen daun rajangan kering talas beneng.

Standar ini disusun oleh Komite Teknis 65-22 Pascapanen Pertanian. Standar ini telah dibahas melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 30 Agustus 2024 di Bogor secara gabungan rapat luring-daring, yang dihadiri oleh para pemangku kepentingan (*stakeholder*) terkait, yaitu perwakilan dari pemerintah, pelaku usaha, konsumen dan pakar. Standar ini telah melalui tahap jajak pendapat pada tanggal sampai dengan dengan hasil akhir disetujui menjadi SNI.

Untuk menghindari kesalahan dalam penggunaan Standar ini, disarankan bagi pengguna standar menggunakan dokumen SNI yang dicetak dengan tinta berwarna.

Perlu diperhatikan bahwa kemungkinan beberapa unsur dari Standar ini dapat berupa hak kekayaan intelektual (HAKI). Namun selama proses perumusan SNI, Badan Standardisasi Nasional telah memperhatikan penyelesaian terhadap kemungkinan adanya HAKI terkait substansi SNI. Apabila setelah penetapan SNI masih terdapat permasalahan terkait HAKI, Badan Standardisasi Nasional tidak bertanggung jawab mengenai bukti, validitas, dan ruang lingkup dari HAKI tersebut.

Pedoman proses pascapanen daun talas beneng (*Xanthosoma undipes* K. Koch)

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan pedoman pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng. Standar ini digunakan untuk menghasilkan daun rajangan talas beneng kering sebagai bahan setengah jadi untuk diolah lebih lanjut.

Diagram alir pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng dapat dilihat pada Lampiran A Gambar A.1.

2 Acuan normatif

Tidak ada acuan normatif dalam dokumen ini.

3 Istilah dan definisi

Untuk tujuan penggunaan dokumen ini, istilah dan definisi berikut ini berlaku.

3.1

daun talas beneng

daun yang diperoleh dari tanaman talas beneng dengan nama latin *Xanthosoma undipes* K. Koch

3.2

proses pascapanen

kegiatan setelah pemetikan daun yaitu pengangkutan, sortasi, pelayuan, pembuangan tulang daun, penggulungan, perajangan, pengeringan, pengemasan dan penyimpanan hingga diperoleh bahan setengah jadi yang dapat diolah lebih lanjut

3.3

pemetikan daun

pemotongan daun dari pelepah tanaman talas beneng

3.4

pengangkutan

kegiatan memindahkan daun segar ke tempat proses

3.5

sortasi

pemisahan atau pengelompokan daun berdasarkan warna dan ukuran

3.6

pelayuan

proses menguapkan air yang terkandung di dalam daun pada kondisi suhu ruang dengan atau tanpa alat bantu

3.7

pembuangan tulang daun

proses membuang tiga tulang besar pada daun

3.8

penggulungan

proses menggulung daun setelah dilayukan berdasarkan ukuran tertentu

3.9

perajangan

mengubah ukuran daun dengan cara mengiris dan/atau cara lainnya sesuai dengan ukuran yang dikehendaki

3.10

pengeringan

proses mengurangi kadar air dengan atau tanpa alat bantu

3.11

pengemasan

proses untuk melindungi daun rajangan kering agar tidak mudah rusak selama penyimpanan, distribusi, dan transportasi

3.12

penyimpanan

proses menyimpan daun rajangan kering terkemas dalam kondisi tertentu

4 Bahan baku

Daun talas beneng segar berwarna hijau sampai kekuningan dan mengkilap (lihat Lampiran B Gambar B.1).

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) pisau atau *cutter*;
- b) talenan;
- c) rak dan/atau alas pelayuan;
- d) mesin perajang;
- e) nampan (*tray*) penjemur; dan
- f) palet.

5.2 Persyaratan peralatan

- a) peralatan dalam kondisi bersih untuk menghindari kontaminasi silang dan kondisi baik untuk proses yang optimal;
- b) pisau telah diasah dan sisa getah pada proses perajangan sebelumnya telah dibersihkan; dan
- c) mesin perajang dalam kondisi bersih dan dapat diatur ketebalan rajangannya.

6 Prosedur pemetikan daun

6.1 Umur pemetikan

Daun siap dipetik dari tanaman talas beneng berumur minimum 4 (empat) bulan setelah tanam, dipotong mulai dari pelepah bagian kesatu atau kedua dari pangkal atau dua helai setiap tanaman. Pemetikan berikutnya dilakukan minimum 1 (satu) bulan setelah pemetikan sebelumnya.

6.2 Waktu pemetikan

Daun sebaiknya dipanen pada pagi hari setelah embun yang ada di permukaan daun mengering atau sore hari.

6.3 Cara pemetikan

- a) Pemotongan dilakukan menggunakan pisau atau *cutter* pada bagian pangkal daun dan dihindari merusak daun;
- b) Jika dipetik pada musim hujan, pelepah daun dipotong dengan jarak 20 cm dari pangkal daun kemudian digantung;
- c) Daun sebaiknya disusun dengan posisi menelungkup (sisi atas daun berada di bagian bawah), dimulai dari ukuran kecil diikuti dengan daun yang lebih besar; dan
- d) Daun yang telah disusun, dipindahkan ke area teduh agar tidak terkena sinar matahari langsung.

7 Prosedur pascapanen

7.1 Pengangkutan

Proses pengangkutan yang harus dilakukan sebagai berikut:

- a) daun yang baru dipetik masih cukup getas atau mudah robek, jika tidak terpaksa tidak perlu diikat;
- b) daun disusun dan/atau digulung (sisi atas daun berada di bagian dalam gulungan) agar tidak rusak selama pengangkutan sampai ke tempat proses
- c) sebaiknya tumpukan daun tidak melebihi kapasitas kendaraan;
- d) proses pengangkutan dilakukan menggunakan penutup bila dalam kondisi hujan;
- e) pengangkutan sebaiknya dilakukan sore hari agar terhindar dari sinar matahari secara langsung;
- f) waktu tempuh diusahakan tidak terlalu lama maksimum 5 (lima) jam; dan
- g) bila pengangkutan tidak dilakukan pada hari yang sama dengan waktu pemetikan maka daun disimpan maksimum 1 (satu) hari dalam ruangan dengan sirkulasi udara yang baik untuk menghindari kerusakan.

7.2 Sortasi

Proses sortasi yang harus dilakukan sebagai berikut:

- a) daun dikeringanginkan dari sisa air dan dibersihkan dari kotoran selama proses pemetikan dan pengangkutan;

CATATAN Sisa air yang dimaksud berasal dari proses respirasi.

- b) pangkal pelepah yang tersisa dipotong dengan benar;

- c) pemisahan daun dilakukan berdasarkan warna (hijau, hijau kekuningan, kuning keemasan) dan ukuran (lihat Lampiran B Gambar B.2); dan
- d) daun yang tidak memenuhi persyaratan dipisahkan.

7.3 Pelayuan

Proses pelayuan yang harus dilakukan sebagai berikut:

- a) daun disusun berdasarkan warna dan ukuran yang berukuran lebar diletakkan di bagian bawah;
- b) daun disimpan dalam rak susun dan dilayukan di ruangan yang memiliki sirkulasi udara dan pencahayaan yang baik pada kondisi suhu ruang (lihat Lampiran B Gambar B.3);
- c) proses pelayuan bisa dilakukan di lantai yang diberi alas tikar, anyaman bambu, lantai kayu atau alas lainnya yang baik untuk pelayuan;
- d) penumpukan daun yang tinggi dihindari (20 lembar s.d. 25 lembar) agar permukaan daun terkena paparan cahaya dan udara secara langsung;
- e) daun yang dilayukan dibalik setiap pagi dan sore hari, daun yang sudah berwarna kuning keemasan dipisahkan untuk proses selanjutnya; dan
- f) proses pelayuan daun berwarna hijau dilakukan 3 (tiga) hari s.d. 4 (empat) hari.

CATATAN Jika daun sudah cukup kuning keemasan saat dipetik maka proses pelayuan tidak dilakukan. Daun dapat langsung diproses untuk pembuangan tulang daun.

7.4 Pembuangan tulang daun

Tiga tulang besar pada daun dibuang menggunakan pisau atau *cutter* yang tajam dan tidak berkarat (lihat Lampiran B Gambar B.4).

7.5 Penggulungan

Proses penggulungan harus dilakukan sebagai berikut:

- a) daun ditata, digulung dan yang berukuran kecil diusahakan berada di tengah gulungan;
- b) satu gulungan terdiri atas 15 lembar s.d. 30 lembar daun (tergantung lebar daun) mengikuti ukuran lubang pisau mesin perajang; dan
- c) penggulungan harus rapi dan rapat agar ketebalan rajangan yang dihasilkan seragam (lihat Lampiran B Gambar B.5).

7.6 Perajangan

Proses perajangan harus dilakukan sebagai berikut:

- a) perajangan sebaiknya dilakukan pada pagi hari, sehingga setelah daun dirajang dapat segera dikeringkan (lihat Lampiran B Gambar B.6);
- b) daun rajangan dihamparkan pada nampan berlubang dengan ketebalan hamparan maksimum 1 cm (lihat Lampiran B Gambar B.7); dan
- c) bila terdapat daun yang tidak terajang sempurna (ukuran lebih tebal) maka dilakukan pemisahan.

7.7 Pengeringan

Proses pengeringan harus dilakukan sebagai berikut:

- a) pengeringan dilakukan di ruang terbuka di bawah sinar matahari selama minimum 4 (empat) jam atau sampai kadar air maksimum 14% (lihat Lampiran B Gambar B.8);
- b) pada saat pengeringan dilakukan pembalikan setelah 2 (dua) jam sambil dipisahkan daun rajangan yang tidak seragam;

- c) daun rajangan dihindarkan dari air hujan selama proses pengeringan; dan
- d) daun rajangan kering diangkat dan dipindahkan ke tempat teduh serta didiamkan (pendinginan) selama 30 menit s.d. 60 menit.

7.8 Pengemasan

Proses pengemasan harus dilakukan sebagai berikut:

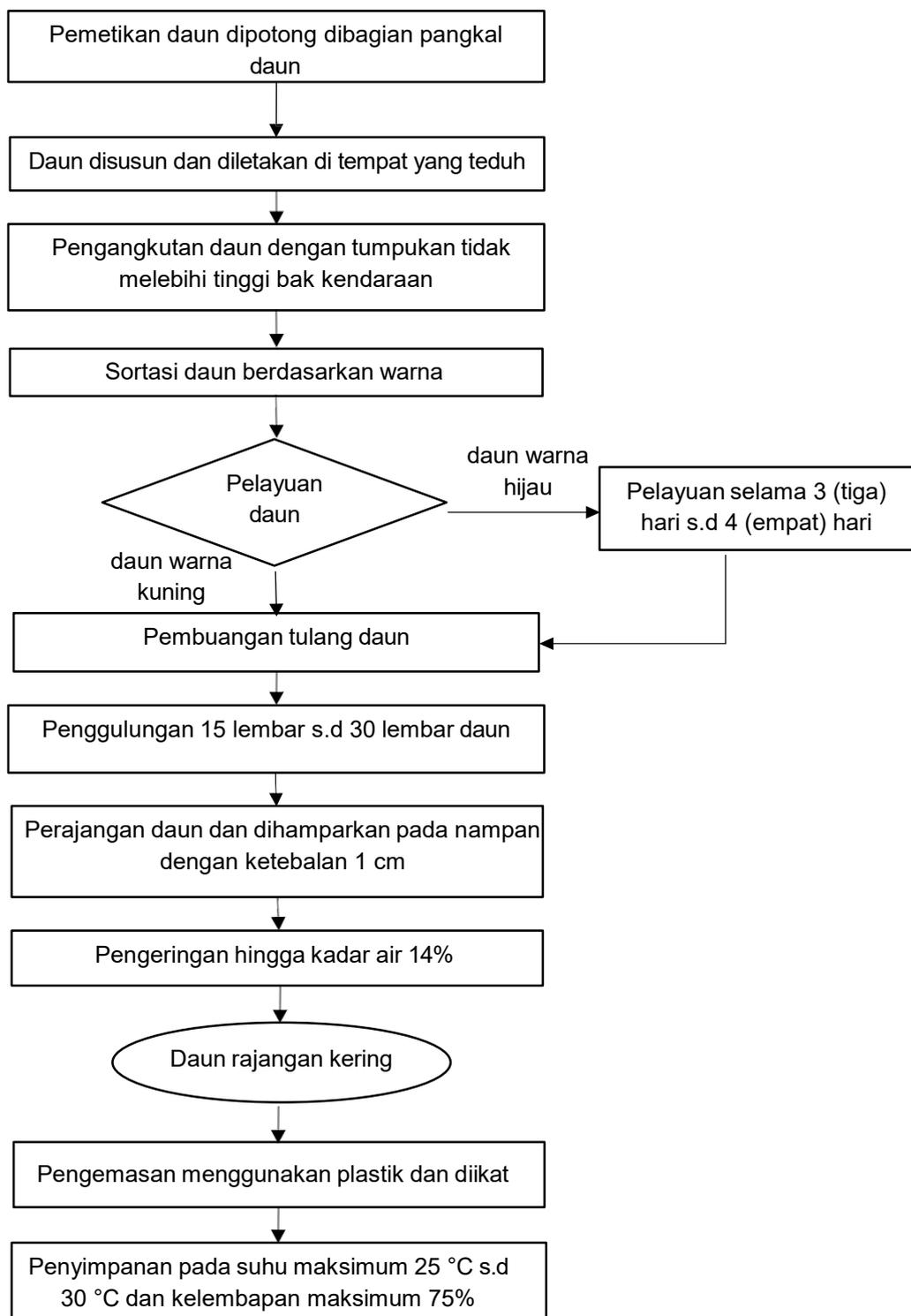
- a) daun rajangan kering digulung dengan hati-hati dan dikemas serta diikat (lihat Lampiran B Gambar B.9); dan
- b) pengemasan dilakukan menggunakan kemasan plastik polipropilena dengan ketebalan minimum 0,6 mm.

7.9 Penyimpanan

Proses penyimpanan harus dilakukan sebagai berikut:

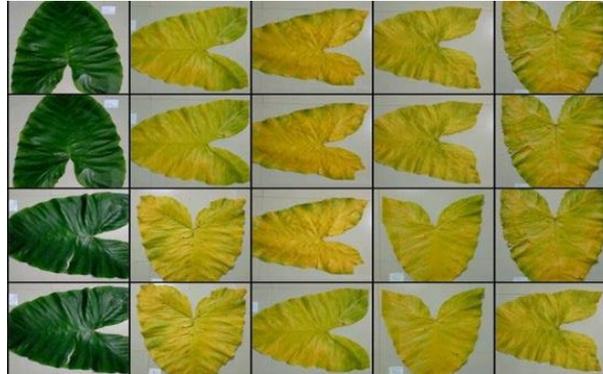
- a) penyimpanan dilakukan pada produk yang telah dikemas;
- b) penyimpanan dilakukan di ruangan berventilasi dengan bersuhu maksimum 25 °C s.d. 30 °C dengan kelembapan maksimum 75%; dan
- c) produk daun rajangan kering disimpan di atas palet atau rak dan hindari kontak langsung dengan lantai (lihat Lampiran B Gambar B.10).

Lampiran A
(informatif)
Alur pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng



Gambar A.1 – Diagram alir pemetikan dan proses pascapanen daun talas beneng

Lampiran B
(informatif)
Visualisasi prosedur pascapanen



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.1 – Daun talas beneng



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.2 – Sortasi



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.3 – Pelayuan daun



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.4 – Pembuangan tulang daun



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B. 5 – Penggulungan daun



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.6 – Perajangan



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.7 – Penataan daun rajangan di nampan



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.8 – Pengeringan



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.10 – Pengemasan



Sumber: BBPSI Pascapanen, 2024

Gambar B.11 – Penyimpanan

Bibliografi

- [1] BSIP Banten Kementerian Pertanian, 2023. *Standar Operational Prosedur (SOP) Penanganan Pasca Panen Daun Rajang Kering Talas Beneng.*

Informasi perumus SNI

[1] Komite Teknis Perumusan SNI

Komite Teknis 65-22, Pascapanen Pertanian

[2] Susunan keanggotaan Komite Teknis Perumusan SNI

Ketua : Asmarhansyah
Sekretaris : Prima Luna
Anggota : Adityo Utomo
Dyah Ayu Indri Nurani
Miskiyah
Wahida Annisa Yusuf
Hendra Wijaya
Innike Sintawatie Maulidiah
Nuri Andarwulan
Wiji Astuti
Arifin Lambaga
Indri Indrawan
Sigit Ismaryanto
Diana Widiastuti

[3] Konseptor Rancangan SNI

Winda Haliza
Miskiyah
Wahyu Diyono
Maulida Hayuningtyas
Dewi Kurniawati
Marman Wahyudi
Citra Haerani
Nasrullah
Syahrizal Muttakin
Silvia Yuniarti
Sri Lestari

[4] Sekretariat pengelola Komite Teknis Perumusan SNI

Balai Besar Pengujian Standar Instrumen Pascapanen Pertanian – Badan Standardisasi Instrumen Pertanian, Kementerian Pertanian