

**PENENTUAN *CONDITIONING TIME* GANDUM TERHADAP PRODUKSI
TEPUNG TERIGU “CAKRA KEMBAR MIE” GANDUM *AUSTRALIAN
HARD 12* PADA *MILL C* DI DIVISI BOGASARI PT INDOFOOD SUKSES
MAKMUR TBK., SURABAYA, JAWA TIMUR**

Oleh:
Irmaziza Citraningrum

ABSTRAK

PT Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Surabaya merupakan salah satu industri yang mengolah gandum menjadi produk utama yaitu tepung terigu dan *by product* yaitu *bran*, *pollard*, dan *Industrial Flour* dengan berbagai merek sesuai dengan kegunaannya. Proses produksi tepung terigu memiliki dua tahapan utama yaitu *screening* dan *milling*. Pada proses *screening* terdapat proses *conditioning*. *Conditioning* adalah proses penyiapan gandum agar *endosperm* lunak dan *bran* menjadi liat agar proses *milling* dapat berjalan dengan lancar sehingga produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang sesuai *quality guide*. Salah satu produk tepung terigu yang dihasilkan yaitu tepung terigu khusus merek Cakra Kembar Mie yang khusus untuk pembuatan mie. Cakra Kembar Mie diproduksi dengan menggunakan gandum *hard grade* dua seperti *Australian hard 12*. Hasil pengujian kualitas penggilingan tepung terigu Cakra Kembar Mie mengalami ketidaksesuaian yang dapat disebabkan oleh *conditioning time*. Maka, penelitian dilakukan untuk mengetahui *conditioning time* yang terbaik untuk gandum *Australian hard 12* dalam memproduksi Cakra Kembar Mie dengan menggunakan metode mikroskopis dari penetrasi air dan percobaan penggilingan dengan skala kecil. Hasil dari mikroskopis menunjukkan *conditioning time* yang terbaik yaitu pada *conditioning time* 20 jam. Pada *conditioning time* 20 jam air meresap sempurna ke seluruh bagian *endosperm*. Hasil percobaan penggilingan menunjukkan dari kualitas dan kuantitas paling baik di kisaran *conditioning time* 18—24 jam. Sehingga, waktu yang terbaik untuk *conditioning time* untuk Merek Cakra Kembar Mie menggunakan *Australian Hard 12* yaitu 20 jam atau dengan range 18—24 jam.

Kata Kunci : *conditioning time*, gandum, tepung terigu

DETERMINING OF CONDITIONING TIME FOR WHEAT FLOUR

**“CAKRA KEMBAR MIE” AUSTRALIAN HARD 12 PRODUCTION AT MILL
C IN BOGASARI DIVISON PT INDOFOOD SUKSES MAKMUR Tbk.,
SURABAYA, EAST JAVA**

By:

Irmaziza Citraningrum

ABSTRACT

PT Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Surabaya is one of the industries that processes wheat into main products, namely wheat flour and by products, namely bran, pollard, and Industrial Flour with a variety of brands according to its uses. The process of flour production has two main stages namely screening and milling. In the screening process there is a conditioning process. Conditioning is the process of preparing wheat so that soft endosperm and bran become clay so that the milling process can run smoothly and the resulting product has a quality that matches the quality guide. One of the flour products produced is wheat flour specifically for the Cakra Kembar Mie brand specifically for making noodles. Cakra Kembar Mie is produced using second-grade hard wheat such as Australian hard 12. The results of testing the quality of wheat flour milling Cakra Kembar Mie experience a discrepancy that can be caused by conditioning time. So, a study was conducted to find out the best conditioning time for Australian hard 12 wheat in producing Cakra Kembar Mie using microscopic methods of water penetration and small-scale milling experiments. Microscopic results show that the best conditioning time is at 20 hours conditioning time. At the 20 hour conditioning time the water soaks perfectly into all parts of the endosperm. The results of the milling experiments showed the best quality and quantity in the conditioning time range of 18-24 hours. Thus, the best time for conditioning time for the Twin Chakra Noodle Brand uses Australian Hard 12 which is 20 hours or with a range of 18-24 hours.

Keywords: conditioning time, wheat, wheat flour