



AGRILAND

Jurnal Ilmu Pertanian

Journal homepage: <https://jurnal.uisu.ac.id/index.php/agriland>

Pengaruh lama fermentasi dan dosis ragi terhadap kadar bioetanol pada fermentasi limbah tapioka padat kering

Effect of fermentation time and yeast dose on bioethanol levels in fermentation of dry solid tapioca waste

Mahyu Danil^{1*}

¹Program Studi Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian Universitas Islam Sumatera Utara Jl. Karya Wisata Gedung Johor Medan 20144, Indonesia. Email: mahyudanil1909@gmail.com

*Corresponding Author, Email: mahyudanil1909@gmail.com

ABSTRAK

Upaya minimalisasi limbah dari proses pembuatan tepung ubi kayu salah satunya dengan memanfaatkan kembali limbah. Etanol dapat diperoleh melalui konversi biomasa seperti sereal, umbi akar dan molase dengan menggunakan teknologi fermentasi dan oleh aktivitas mikroba. Limbah ongkok ketela pohon sebagai sisa pembuatan tepung tapioka dianggap kurang berguna bagi masyarakat, karena nilai ekonomisnya yang masih rendah dan pemanfaatannya belum optimal. Masih adanya beberapa kandungan nutrisi di dalam limbah ongkok, maka perlu dilakukan penelitian lebih lanjut sebagai bahan alternatif pembuatan alkohol. Penelitian menggunakan rancangan acak lengkap faktorial tiga ulangan dengan waktu fermentasi dan dosis ragi sebagai perlakuan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kadar etanol, densitas, dan rendemen bioethanol terbaik diperoleh pada waktu fermentasi selama 9 hari dan dosis ragi 30 g/150 g.

Kata Kunci: Fermentasi, ragi, bioetanol, limbah, tapioka

ABSTRACT

Efforts to minimize waste from the process of making cassava flour one of them by reusing waste. Ethanol can be obtained through the conversion of biomass such as cereals, root tubers and molasses using fermentation technology and by microbial activity. Waste of cassava as the remnant of tapioca flour making is considered less useful for the community, because its economic value is still low and its utilization is not optimal. There are still some nutrients in the waste waste, so further research is needed as an alternative ingredient for making alcohol. The study used a factorial completely randomized design with three replications with fermentation time and yeast dose as treatment. The results showed that the best ethanol content, density, and rendemen of bioethanol were obtained at the time of fermentation for 9 days and a yeast dose of 30 g/150 g.

Keywords: Fermentation, yeast, bioethanol, waste, tapioca

Pendahuluan

Indonesia merupakan negara agraris, kehidupan sebagian besar masyarakat ditopang oleh hasil-hasil pertanian. Proses pembangunan di Indonesia mendorong tumbuhnya industri-industri yang berbahan baku hasil pertanian (Agroindustri). Salah satu dampak negatif dari adanya industri adalah timbulnya pencemaran terhadap lingkungan yang berasal dari limbah industri. Industri tapioka merupakan salah satu industri pangan yang terdapat di Indonesia. Bahan baku industri ini adalah umbi ketela pohon

(Manihot utilissima) yang diolah menjadi tepung tapioka. Tepung tapioka merupakan suatu bahan baku maupun bahan pembantu untuk keperluan industri tekstil, industri kertas dan lain-lain.

Industri tepung tapioka mempunyai efek samping yang berupa limbah padat dan cair. Untuk satu industri dengan kapasitas 3-5 ton perhari menghasilkan limbah cair 4.500 – 6.000 liter per hari. Sumber limbah cair tersebut berasal dari proses pencucian bahan baku, penyaringan bubur singkong (ekstraksi) dan pengendapan pati. Limbah padat (ongkok) telah banyak dimanfaatkan, yaitu sebagai

pakannya, pembuatan kompos dan sebagainya. Ampas ketela pohon ini masih berguna sebagai sumber karbohidrat. (Anonim, 2006).

Selain digunakan sebagai bahan pembuatan tapioka, ketela pohon dapat digunakan sebagai bahan baku pembuatan etil alkohol. Beberapa manfaat yang diperoleh dari alkohol yaitu: 1) sebagai bahan baku dalam pembuatan senyawa-senyawa organik misalnya asam asetat, eter dan kloroform, 2) pelarut dalam pembuatan pernis dan sebagai pelarut bahan organik lainnya seperti minyak wangi, 3) bahan bakar setelah didenaturasikan terlebih dahulu, dan 4) salah satu komponen dalam kosmetik (Restiani, 2005).

Upaya minimalisasi limbah dari proses pembuatan tepung ubi kayu salah satunya dengan memanfaatkan kembali limbah. Teknologi biokonversi merupakan konversi bahan secara enzimatik melalui fermentasi yang dapat dimanfaatkan untuk meningkatkan nilai ekonomi ongkok.

Perkembangan bioteknologi melalui pemanfaatan mikroba dengan proses fermentasi dapat mengkonversi bahan secara enzimatik, misalnya ongkok dapat dimanfaatkan untuk meningkatkan nilai ekonomisnya dan mengurangi pencemaran udara atau gas yang terjadi. Untuk berlangsungnya proses fermentasi oleh suatu mikroba perlu adanya medium fermentasi yang mengandung nutrisi untuk pertumbuhan, bahan pembentuk sel dan biosintesis produk-produk metabolisme (Rahman, 1989).

Saccharomyces cerevisiae merupakan khamir yang banyak digunakan dalam industri fermentasi alkohol sebagai industri modern, khamir tersebut dalam bioteknologi konvensional telah digunakan untuk memproduksi beberapa pangan tradisional seperti : bir, anggur, wiski, sake, pengembangan roti, tempe dan sebagainya. Dalam teknologi modern khamir tersebut telah digunakan jasad inang eukariotik untuk memproduksi protein-protein heterolog seperti : vaksin hepatitis B yang telah ada di pasaran, hemoglobin, serum albumin dan glisin betain (Rahmawati, 2004).

Etanol dapat diperoleh melalui konversi biomassa seperti sereal, umbi akar dan molase dengan menggunakan teknologi fermentasi dan oleh aktivitas

mikroba. Etanol sebagai sumber energi banyak menarik perhatian seluruh dunia, ongkos produksinya lebih murah dan proses produksinya lebih sederhana dari pada bensin. Saat ini sedang ditingkatkan penelitian untuk mencapai mikroba fermentasi yang efisien, substrat dengan harga murah dan kondisi yang optimum untuk fermentasi.

Limbah ongkok ketela pohon sebagai sisa pembuatan tepung tapioka dianggap kurang berguna bagi masyarakat, karena nilai ekonomisnya yang masih rendah dan pemanfaatannya belum optimal. Masih adanya beberapa kandungan nutrisi di dalam limbah ongkok, maka perlu dilakukan penelitian lebih lanjut sebagai bahan alternatif pembuatan alkohol.

Limbah padat dari produksi tapioka disebut ampas tapioka atau ongkok yang merupakan hasil sampingan industri tapioka berbentuk padat yang berasal dari unit ekstraksi. Pada proses

ekstraksi ini hasil parutan ketela pohon ditambahkan air lalu disaring dengan menggunakan kain saring, sehingga diperoleh suspensi pati sebagai filtratnya dan ampas yang tertinggal di kain saring. Komponen penting yang terdapat dalam ongkok adalah kandungan zat organik berupa pati dan serat kasar (Sosrosoedirdjo, 1992).

Ongkok sebagai limbah padat dari pabrik tapioka apabila dibiarkan akan mengganggu masyarakat, terutama yang ada disekitar lokasi pabrik. Ongkok merupakan limbah padat dari industri tapioka yang masih mengandung kadar pati yang cukup tinggi. Oleh sebab itu ongkok masih cukup potensial digunakan untuk dibuat suatu produk. Selama ini ongkok dimanfaatkan untuk pakan ternak (konsentrat), dan digunakan dalam industri tempe sebagai campuran (Restiani, 2005).

Hasil fermentasi dipengaruhi oleh teknologi yang dipakai. Pemilihan mikroorganisme biasanya didasarkan pada jenis karbohidrat yang digunakan sebagai medium. Misalnya untuk memproduksi alkohol dari pati dan gula dipergunakan *Saccharomyces cerevisiae* (Said, 1987).

Khamir banyak terdapat pada buah-buahan, dan lain-lain dalam cairan yang mengandung gula, khamir dapat mengubah gula menjadi alkohol. Jenis khamir dapat mengubah gula menjadi alkohol, salah

satunya adalah galur *Saccharomyces* (Tjitrosoepomo, 1991) *Saccharomyces cereviceae* merupakan khamir yang penting pada fermentasi yang utama dan akhir, karena mampu memproduksi alkohol dalam konsentrasi tinggi dan fermentasi spontan (Sudarmaji, 1982). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh waktu fermentasi dan dosis ragi terhadap kadar bioetanol pada fermentasi limbah tapioka padat kering.

Bahan dan Metode

Penelitian dilaksanakan di Laboratorium Teknologi Hasil Pertanian Fakultas Pertanian UISU Medan.

Penelitian menggunakan rancangan acak lengkap faktorial dua perlakuan dan tiga ulangan. Faktor pertama adalah waktu fermentasi (W) yang terdiri dari 3 taraf, yaitu 5 hari (W1), 7 hari (W2), 9 hari (W3). Faktor kedua adalah dosis ragi (D) yang terdiri dari 4 taraf, yaitu 0 g/500 g (D0), 10 g/500 g (D1), 20 g/500 g (D2), 30 g/500 g (D3).

Pembuatan fermentasi onggok

Onggok ditimbang sebanyak 500 g untuk masing-masing perlakuan (ada 12 perlakuan jadi onggok yang dibutuhkan 6000 g untuk setiap ulangan). Kemudian onggok dicampur air dengan perbandingan 1:5 dan ditambahkan H_2SO_4 8%. Selanjutnya campuran direbus dalam panci dengan api sedang dan diaduk secara terus-menerus sampai campuran berwarna

kecokelatan dan didinginkan selama 1-2 jam hingga suhu kamar. Setelah dingin, bahan dinetralkan dengan penambahan NaOH, setelah itu pH diturunkan kembali menggunakan H_2SO_4 sampai pH 4.5-5.5. Starter dibuat menggunakan air gula sebanyak 16% dari dosis ragi yang telah ditentukan, kemudian dicampurkan pada ragi. Bahan dimasukkan ke dalam toples kemudian ditutup dengan plastik dan difermentasikan sesuai perlakuan (5, 7, dan 9 hari).

Distilasi alkohol

Sampel dimasukkan ke dalam alat distilasi air kemudian alkohol didistilasi dengan cara memanaskan cairan ampas umbi ketela pohon hasil fermentasi sampai mendidih pada suhu 78-79 °C. Uap hasil distilasi diembunkan dan ditampung dalam tabung penampung (erlenmeyer). Apabila uap sudah tidak menetes lagi, maka hasil distilasi diambil dan disimpan dalam botol.

Hasil dan Pembahasan

Hasil analisis statistik menunjukkan bahwa secara mandiri waktu fermentasi dan dosis ragi berpengaruh nyata terhadap kadar etanol, densitas, dan rendemen bioetanol (Tabel 1, Tabel 2), sedangkan secara interaksi waktu fermentasi dan dosis ragi berpengaruh tidak nyata terhadap kadar etanol, densitas, dan rendemen.

Tabel 1. Pengaruh waktu fermentasi terhadap kadar etanol, densitas, dan rendemen bioetanol

Waktu fermentasi (hari)	Kadar Etanol (%)	Densitas (g/mL)	Rendemen (%)
5	11.43c	0.25c	4.53c
7	19.43b	0.46b	5.66b
9	25.02a	0.63a	6.98a

Keterangan: Huruf yang tidak sama pada kolom yang sama menunjukkan berbeda nyata pada taraf 5% berdasarkan uji LSD

Tabel 2. Pengaruh dosis ragi terhadap kadar etanol, densitas, dan rendemen bioetanol

Dosis ragi (g/500 g)	Kadar Etanol (%)	Densitas (g/mL)	Rendemen (%)
0	0.00d	0.00d	0.00d
10	22.77c	0.52c	5.58c
20	24.31b	0.58b	6.16b
30	27.43a	0.69a	6.89a

Keterangan: Huruf yang tidak sama pada kolom yang sama menunjukkan berbeda nyata pada taraf 5% berdasarkan uji LSD

Tabel 1 menunjukkan bahwa semakin terhadap limbah tapioka padat kering maka lama waktu fermentasi yang dilakukan kadar etanol, densitas dan rendemen

semakin meningkat. Demikian pula Tabel 2 menunjukkan bahwa semakin meningkat dosis ragi yang diberikan maka kadar etanol, densitas dan rendemen juga semakin meningkat.

Kadar etanol semakin meningkat seiring dengan lamanya waktu fermentasi dan dosis ragi yang diberikan pada limbah tapioka padat kering (Tabel 1 dan 2). Hal ini disebabkan semakin lama waktu fermentasi maka semakin banyak pati yang dirubah menjadi gula akibatnya gula yang dirombak menjadi etanol pun semakin banyak sehingga kadar etanol meningkat seiring dengan lamanya waktu fermentasi. Menurut Hidayat *et al.* (2006) menyatakan bahwa fermentasi merupakan perubahan gradual oleh enzim yang dihasilkan oleh khamir, yaitu meliputi perubahan pati menjadi gula, dan gula menjadi alkohol dan karbondioksida. Menurut Asngad *et al.* (2011), semakin lama proses fermentasi dan semakin banyak dosis ragi yang diberikan maka volume bioetanol semakin meningkat. Volume bioetanol yang tertinggi diperoleh pada waktu fermentasi 9 hari dan dosis ragi 30 g/500 g. Hal ini menunjukkan bahwa pada waktu tersebut aktivitas khamir *Saccaromyces cerevisiae* bekerja secara optimal serta kegiatan enzimatik tidak terhambat. Waktu fermentasi berpengaruh terhadap hasil perolehan bioetanol di mana semakin lama waktu fermentasi maka perolehan bioetanol akan meningkatkan. Setyohadi (2006), semakin tinggi jumlah ragi dan semakin lama waktu fermentasi, mikroorganismenya yang terdapat pada bahan semakin tinggi. Hal ini berarti semakin besar jumlah mikroba perombak glukosa menjadi alkohol, sehingga kadar alkohol yang dihasilkan akan semakin tinggi.

Tabel 1 dan 2 menunjukkan pula bahwa waktu fermentasi dan dosis ragi berpengaruh nyata ($p < 0.01$) terhadap densitas bioetanol pada fermentasi limbah tapioka padat kering. Densitas bioetanol semakin meningkat seiring dengan lamanya waktu fermentasi dan dosis ragi yang diberikan pada limbah tapioka padat kering. Densitas adalah massa dari suatu zat dalam setiap satuan volume. Semakin banyak jumlah ragi yang diberikan dan semakin lama waktu fermentasi maka densitas bioetanol yang diperoleh juga semakin besar, hal ini menunjukkan bahwa jumlah ragi dan waktu fermentasi pada saat fermentasi sangat berpengaruh terhadap densitas bioetanol yang dihasilkan di mana pada kondisi ini bakteri lebih aktif bekerja untuk mengubah glukosa menjadi bioetanol (Anonim, 2007).

Dari Tabel 1 dan 2 dapat dilihat bahwa densitas bioetanol tertinggi diperoleh pada dosis ragi 30 g/500 g (27.43%) dengan waktu fermentasi 9 hari (25.02%). Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa pengaruh dosis ragi dan waktu fermentasi yang terbaik yaitu pada dosis ragi 30 g/500 g dengan waktu fermentasi 9 hari.

Waktu fermentasi dan dosis ragi berpengaruh berbeda nyata ($p < 0.01$) terhadap rendemen bioethanol pada fermentasi limbah tapioka padat kering (Tabel 1 dan 2). Rendemen semakin meningkat seiring lamanya waktu fermentasi pada limbah tapioka padat kering. Hal ini disebabkan lamanya waktu fermentasi terhadap limbah tapioka padat kering memberikan kesempatan pada khamir untuk lebih banyak merombak pati dan menghasilkan lebih banyak alkohol sehingga rendemen yang dihasilkan semakin tinggi. Menurut Setyohadi (2006), semakin tinggi jumlah ragi dan semakin lama fermentasi, ragi khamir yang terdapat pada bahan semakin tinggi. Hal ini berarti semakin besar jumlah pati yang dihidrolisis menjadi glukosa, dan ragi khamir perombak glukosa menjadi alkohol semakin banyak jumlahnya, karena waktu fermentasi yang semakin lama sehingga kadar alkohol yang dihasilkan semakin tinggi. rendemen semakin meningkat seiring dengan semakin banyaknya dosis ragi yang diberikan pada limbah tapioka padat kering. Hal ini disebabkan semakin bertambahnya dosis ragi maka pertumbuhan khamir semakin banyak sehingga alkohol yang dihasilkan dari perombakan glukosa semakin meningkat dan mempengaruhi rendemen. Menurut Desrosier (1989), semakin banyak jumlah glukosa yang terdapat pada bahan, semakin tinggi jumlah alkohol yang dihasilkan dari perombakan glukosa tersebut. Semakin besar jumlah pati yang dihidrolisis menjadi glukosa, dan semakin banyak mikroba perombak glukosa menjadi alkohol, akibatnya alkohol yang dihasilkan semakin tinggi.

Kesimpulan

Hasil penelitian menunjukkan bahwa kadar etanol, densitas, dan rendemen bioethanol terbaik diperoleh pada waktu fermentasi selama 9 hari dan dosis ragi 30 g/150 g.

Daftar Pustaka

- Crueger, W., Crueger, A. 1984. Biotechnologi. A Textbook of Industri Micrologi. Sunderlan Sinaver Associates. Inc
- Cotton, F.A., Geoffery, W. 1989. Dasar-Dasar Kimia Anorganik. Penerjemah Suharto pendamping R.A. Koestor. UI-Press, Jakarta.
- Desrosier, 1988. Teknologi Pengawetan Pangan. Penerjemah M.Mulyohardjo. UI-Press. Jakarta.
- Fardiaz, S. 1992. Mikrobiologi Pangan. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.

- Rahman, A. 1989. Pengantar Teknologi Fermentasi. PAU IPB . Bogor.
- Rahmad, Rukmana, Yuniarsih. 2001. Aneka Olahan Ubi Kayu. Kanisius. Yogyakarta.
- Rahmawati, D. 2004. Uji Kemampuan Fermentasi Star Haploid (*Saccharomyces cerevisiae*) Hasil Rekayasa pada Cairan Buah Belimbing Manis (*Averhoa carambola*). Skripsi FKIP Biologi. UMS. Surakarta.
- Restiani, E.S. 2005. Perancangan Pabrik Etil Alkohol dan Tapioka Kapasitas 70.000 ton pertama. Skripsi Teknik Kimia. UMS. Surakarta.
- Said, G. 1987. Bioindustri Penerapan Teknologi Fermentasi Edisi 1. Mediatama Sarana Perkasa. Jakarta.
- Schlegel, H.G. 1994. Mikrobiologi Umum. Universitas Gadjah Mada press. Yogyakarta.
- Sosrosoedirdjo, R.S. 1992. Bercocok Tanam Ketela Pohon . Yasaguna. Bogor.
- Tarwotjo, S. 1998. Dasar-Dasar Gizi Kuliner. Grasindo. Jakarta.
- Widianarko, B. 2002. Teknologi Nutrisi dan Keamanan Pangan. Gramedia Widasarana Indonesia. Jakarta.
- Zubaidah, E. 1998. Teknologi Pangan Fermentasi. Fakultas Teknologi Pertanian Universitas Brawijaya. Malang