

## RINGKASAN

Tepung ampas kelapa adalah tepung yang diperoleh dengan cara menghaluskan ampas kelapa yang telah dikeringkan dimana terdapat perlakuan *blanching* sebelum proses pengeringan. Untuk memperoleh tepung ampas kelapa dengan kualitas yang lebih baik dibutuhkan modifikasi dalam proses pembuatannya. Adapun cara yang dapat dilakukan adalah menggunakan fermentasi. Jenis starter dan lama inkubasi yang tepat merupakan hal yang penting dalam proses fermentasi. Hal ini dapat dilakukan melalui pengujian pengaruh lama *blanching*, lama inkubasi dan konsentrasi *Starmof* terhadap karakteristik fisik dan kimia tepung. Penelitian ini bertujuan untuk menentukan pengaruh masing-masing lama *blanching*, lama inkubasi dan konsentrasi *Starmof*, serta pengaruh interaksi ketiga faktor terhadap karakteristik fisik dan kimia tepung ampas kelapa termodifikasi yang dihasilkan.

Penelitian ini dilakukan pada Oktober 2016 hingga April 2017 di Laboratorium Teknologi Pertanian Universitas Jenderal Soedirman. Rancangan percobaan yang digunakan adalah Rancangan Petak-Petak Terbagi (*Split-split Plot*). Petak yang dicoba terdiri dari; lama *blanching* sebagai petak utama yang meliputi 15 menit (A1) dan 30 menit (A2); lama inkubasi sebagai anak petak yang meliputi 12 jam (B1), 18 jam (B2) dan 24 jam (B3); dan konsentrasi *Starmof* sebagai anak-anak petak yang meliputi perendaman dengan air (C1), perendaman dengan *Starmof* 0,1% (C2), perendaman dengan *Starmof* 0,5% (C3), dan perendaman dengan *Starmof* 1% (C4). Pengujian dilakukan sebanyak 2 kali ulangan sehingga diperoleh 48 unit percobaan. Karakteristik yang diuji meliputi derajat putih, densitas kamba, rendemen, kadar air, kadar abu, kadar lemak, dan kadar serat kasar. Data yang diperoleh juga dianalisis dengan analisis ragam dan apabila diperoleh hasil yang berpengaruh nyata, diuji lanjut dengan *Duncan Multiple Range Test* (DMRT) pada taraf signifikansi 5%. Data yang diperoleh juga diuji dengan indeks efektivitas yang kemudian diambil 5 sampel dengan nilai tertinggi berdasarkan urutan prioritas pembobotan berupa derajat putih, rendemen, kadar air, kadar lemak dan kadar serat kasar. Sampel terpilih selanjutnya dianalisis pada kadar protein dan kadar karbohidrat.

Hasil yang diperoleh menunjukkan bahwa kombinasi ketiga petak tersebut memberikan pengaruh kualitas tepung ampas kelapa yang lebih baik dimana meningkatkan rendemen, kadar serat kasar, kadar protein, serta menurunkan kadar lemak dan kadar karbohidrat. Namun, mampu menaikkan kadar air dan menurunkan derajat putih, densitas kamba dan kadar abu. Kadar air dan kadar abu terbaik diperoleh pada A1B1C1 dengan nilai berturut-turut sebesar 3,21% dan 0,36%; densitas kamba terbaik diperoleh pada sampel A1B1C1 dan A2B2C2 dengan nilai sebesar 0,286; derajat putih, rendemen, kadar serat kasar, kadar protein dan kadar karbohidrat terbaik diperoleh pada sampel A2B2C2 dengan nilai berturut-turut sebesar 73,50%, 11,96%, 46,58%, 5,75%, dan 47,36%; kadar lemak terbaik diperoleh pada A1B1C3 dengan nilai sebesar 41,87%.

## SUMMARY

*Coconut pulp flour is flour which is gotten by reducing size of dried coconut pulp using blanching process before drying process. The modification of making process can be applied to get better quality of coconut pulp flour. Fermentation is one of the ways to modified coconut pulp flour. Using the right starter and incubation time are important in fermentation process. This thing can be determined by testing the effect of blanching time, incubation time, and concentration of Starmof to physical and chemical characteristic of flour. The objective of this study is to determine the effect of each blanching time, incubation time, and concentration of Starmof and the effect of interaction these factors to physical and chemical characteristic of modified coconut pulp flour.*

*This research was done from October 2016 until April 2017 at Agricultural Technology Laboraturium, Jenderal Soedirman University. Experimental design of this research was Split-split Plot Design. Blanching time as main plot including, 15 minutes (A1) and 30 minutes (A2); incubation time as sub plot including, 12 hours (B1), 18 hours (B2) and 24 hours (B3); concentration of Starmof including, soaking with water (C1), 0,1% Starmof (C2), 0,5% Starmof (C3) and 1% Starmof (C4). These plots were tested in duplet, so there are 48 units. The tested characteristics consist of whiteness, bilk density, yield, moisture content, ash content, lipid content, and crude fiber content. The data were analyzed with variance analysis. If there was significant result, it would be continued with Duncan Multiple Range Test (DMRT) with 5% significant level. The gotten data also analyzed by efectiveness index to get 5 samples with high score based on priority whiteness, yield, moisture content, lipid content, and crude fiber content. The choosen samples were analyzed for their protein content and carbohydrate content.*

*The result showed that there was better quality of the coconut pulp flour because of combination of the plots, which could increase yield, crude fiber content, protein content, and could decrease lipid content and carbohydrate content. But, they could increase moisture content and decrease whiteness, bulk density and ash content. the best moisture content and ash content were obtained from A1B1C1 with score of each characteristic 3,21% and 0,36%; the best bulk density was obtained from A1B1C1 and A2B2C2 with score 0,286; whiteness, yield, crude fiber content, protein content and carbohydrate content were obtained from A2B2C2 with score of each characteristic 73,50%,11,96%, 46,58%, 5,75%, and 47,36%; the best lipid content was obtained from A1B1C3 with score 41,87%.*