

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tanaman karet atau disebut dengan (*Havea brasiliensis*) adalah salah satu komoditas ekspor yang menjadi sumber pendapatan negara kemudian seiring perkembangan zaman permintaan karet dunia semakin meningkat. Karet adalah tanaman jenis perkebunan yang penting untuk sumber devisa non migas bagi Negara Indonesia, sehingga memiliki tujuan yang cerah. Upaya dalam pengembangan dari sektor pertanian adalah suatu kebijakan pemerintah untuk meningkatkan perekonomian suatu negara, yang paling diutamakan yaitu perkebunan. Karet adalah salah satu komoditas perkebunan yang sangat penting, baik sebagai sumber pendapatan, sebagai pendorong pertumbuhan ekonomi (Marsantia *dkk*, 2014).

Karet merupakan komoditas ekspor sehingga dapat meningkatkan devisa negara. Indonesia adanya negara penghasil dan pengeksport karet terbesar di dunia. Karet alam asal indonesia dieksport ke seluruh penjuru dunia. Ada lima negara pengimpor karet alam terbesar dari indonesia yaitu United State, Japan China, India, dan Korea. Jumlah karet yang dieksport ke United State sebanyak 589,375 ribu ton. Japan menempati peringkat kedua dengan berat sebanyak 463,69 ribu ton. China menempati peringkat ke tiga dengan berat mencapai 445,54 ribu ton. India menempati peringkat keempat dengan berat mencapai 258,98 ribu ton. Korea menempati peringkat kelima dengan berat mencapai 192,83 ribu ton (Badan Pusat Statistik, 2017).

RSS atau kepanjangan dari (*Ribbed smoked sheet*) merupakan produk karet alam yang diolah dan digiling menjadi lembaran-lembaran tipis yang diasap, spesifikasi atau kategori karet RSS atau (*Ribbed smoked sheet*) yang dinyatakan memiliki kualitas bagus yaitu, bersih, bebas jamur, tidak melekat, memiliki warna jernih, tidak bergelembung udara. adapun prinsip dalam pengolahan karet yaitu merubah lateks sehingga menjadi lembaran karet kering bergaris dan di asap (Pratama, 2014).

Pengeringan lateks adalah mengeringkan lembaran karet dan memberikan warna khas coklat merah kaleng pada lembaran karet serta menghambat pertumbuhan jamur pada permukaan karet, karet di asapkan selama 5-6 hari kering dengan mengikuti metode SOP (*Standard Operating Procedure*). setiap ruangan dapat menampung 1800 – 2000 kg.

Proses pengeringan *sheet* lateks dilakukan selama 5 hari, yaitu dengan suhu berbeda, hari ke-1 yaitu dengan suhu 40°-45° C, hari ke-2 yaitu dengan suhu 45°-50° C, hari ke-3 yaitu dengan suhu 50°-55° C, hari ke-4 yaitu dengan suhu 55°-60° C, hari ke-5 yaitu dengan suhu 60°- turun. Hal tersebut bertujuan untuk tetap menjaga kualitas produksi. untuk itu selalu tetap menjaga tungku pengasapan tetap menyala agar suhu pengasapan karet selalu stabil dan setiap satu jam sekali mengontrol suhu yang ada ada didalam ruangan. pengukuran suhu pada setiap ruang menggunakan termometer. Untuk memecahkan permasalahan mengenai efektivitas produksi pada tungku pengeringan sheet lateks di PTPN XII Kebun Kalirejo, maka perlu dilakukan perhitungan terhadap nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) untuk mengetahui efektivitas produksi pada tungku pengeringan sheet lateks dan menganalisis faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi efektivitas produksi pada proses pengeringan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, dapat di tulis rumusan masalah yang ditimbulkan sebagai berikut:

1. Bagaimana nilai menentukan nilai OEE pada efektivitas produksi pengasapan *sheet lateks* di PTPN XII Kebun Kalirejo ?
2. Bagaimanakah cara mengetahui faktor yang mempengaruhi efektivitas produksi pengasapan *sheet lateks* di PTPN XII Kebun Kalirejo ?

1.3 Tujuan

Berdasarkan Rumusan Masalah tersebut, maka tujuan dari Tugas Akhir ini adalah:

1. Dapat mengukur dan mengetahui efektivitas dan memberikan usulan perbaikan produksi pengeringan *sheet lateks* di PTPN XII Kebun Kalirejo

2. Dapat Mengetahui Faktor yang mempengaruhi efektifitas produksi pengeringan *sheet lateks*

1.4 Manfaat

Dari tujuan yang telah diuraikan di atas maka kegiatan ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut :

1. Memberikan informasi mengenai cara menghitung efektifitas produksi pengeringan *sheet lateks* di PTPN XII Kebun Kalirejo
2. Memberikan informasi mengenai beberapa faktor yang mempengaruhi efektifitas produksi pengeringan *sheet lateks* di PTPN XII Kebun Kalirejo.