

## RINGKASAN

**EFEKTIVITAS KESELURUHAN (*Overall Equipment Effectiveness*) PADA PROSES PENGASAPAN KARET MUTU RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) : DI PABRIK PEGUNDANGAN, GLENMORE, BANYUWANGI**, Maulidia Faza Reta, NIM B31191647, Tahun 2022, 39 Hlm., Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Anang Supriadi Saleh, MP (Dosen Pembimbing).

Produktivitas adalah perbandingan antara hasil yang diperoleh dengan jumlah sumber daya yang digunakan. Produktivitas tanaman karet tergolong rendah karena sebagian perkebunan rakyat menggunakan bahan tanam cabutan (*seedling*) dan pengelolaan kebun masih dilakukan secara tradisional. Proses pengolahan karet alam di Indonesia dilakukan dengan berbagai tahapan yaitu penyadapan, penerimaan lateks, pembekuan, penggilingan, pengasapan, sortasi, pengemasan dan pengiriman.

Pengasapan merupakan tahapan penting pada proses akhir produksi pengolahan karet menjadi lembaran *sheet*. Pengeringan disertai pengasapan memiliki tujuan memberi warna khas coklat bening pada lembar *sheet* karet. Serta untuk menghambat pertumbuhan jamur, cendawan dan mikroorganisme lainnya sehingga aman pada proses penyimpanan. Proses pengasapan karet ini dilakukan selama 5 sampai 6 hari turun kering. Dalam proses pengasapan karet ini melibatkan pekerja, alat dan mesin yang menggunakan berbagai bentuk agar menghasilkan produksi karet yang berkualitas tinggi dan efisien.

Tujuan dari pengambilan data Tugas Akhir ini yaitu untuk mengetahui tingkat efektivitas produksi pengasapan karet serta faktor yang mempengaruhi proses pengasapan karet. Oleh karena itu dilakukan pengamatan dengan cara mengukur tingkat efektivitas produksi pengasapan karet dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang merupakan suatu metode pengukuran tingkat efektifitas pemakaian suatu peralatan atau sistem dengan mengikutsertakan beberapa sudut pandang dalam proses perhitungan tersebut.

Metode pengambilan data ini meliputi proses berapa jumlah *sheet* karet yang akan diasap, lama jam kerja tungku pengasapan, lama mesin menganggur, lama waktu proses pengasapan, mengamati keseluruhan proses produksi

pengasapan, dan mengamati jumlah total produksi barang baik yang masuk ke ruang pengasapan hingga jumlah produksi barang rusak yang akan diasap ulang.

Berdasarkan hasil pengambilan data tersebut dapat disimpulkan bahwa proses produksi pengasapan karet di pabrik pegundangan, glenmore, banyuwangi sudah efektif dengan nilai rata – rata *availability* yaitu (88,5%), nilai rata – rata *performance* (100%), nilai rata – rata *quality* (99,2%) dan nilai rata – rata OEE (87,8%).