

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Karet memiliki peranan yang besar dalam perekonomian Indonesia yang ditunjukkan oleh banyak penduduk yang hidup dengan mengandalkan komoditas ini. Menurut Direktorat Jenderal Perkebunan Kementerian Pertanian (2011), Indonesia merupakan negara eksportir karet terbesar kedua di dunia setelah Thailand. Peranan produksi karet dan barang karet penting terhadap ekspor nasional mengingat Indonesia merupakan produsen karet nomor dua terbesar di dunia dengan produksi sebesar 2,9 juta ton pada tahun 2011 setelah Thailand (produksi sebesar 3,4 juta ton). Total luas perkebunan karet di Indonesia mencapai lebih dari 3 juta hektar, tetapi lahan karet yang luas tidak diimbangi dengan pengelolaan yang memadai.

Proses pengolahan karet juga dilakukan menggunakan mesin penggiling gumpalan lateks karet, hasil gilingan terbaik tergantung dari jarak roll pada mesin dengan kapasitas mesin. Penggilingan mempunyai bentuk bervariasi, penggilingan merupakan proses memperkecil ukuran atau pemotongan bahan dari berukuran yang besar menjadi bentuk yang kecil. Untuk proses penggilingan pada bahan baku karet sendiri itu biasanya dengan cara digiling menggunakan roll dengan kecepatan putaran sesuai dengan kebutuhan. Proses penggilingan merupakan tahap terpenting karena tidak sesuainya ketebalan koagulum yang dihasilkan akan sangat berpengaruh pada kualitas karet yaitu tingkat kematangan setelah menuju proses pengasapan. Kegagalan yang dihasilkan pada proses tersebut mengakibatkan peningkatan jumlah kerusakan sheet yang secara langsung dapat menurunkan mutu sheet pada saat tahap selanjutnya.

PTPN XII Kebun Renteng merupakan perusahaan yang memproduksi getah karet (lateks) menjadi RSS (*Ribbed Smoke Sheet*). Salah satu tahapan produksi dalam pengolahan karet di PTPN XII Kebun Renteng adalah proses penggilingan. Mesin penggilingan karet di PTPN XII Kebun Renteng ini menggunakan mesin penggilingan type *six in one* yaitu dengan menggunakan 6 buah roll penggilingan, maka dalam hal ini perlu dilakukan pengukuran tentang efektifitas produksi pada

mesin penggilingan sheet. Salah satu metode pengukuran kinerja dan efektifitas mesin yang digunakan adalah *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Metode pengukuran ini terdiri dari tiga faktor utama yang saling berhubungan yaitu *Availability* (ketersediaan), *Performance* (kemampuan), dan *Quality* (kualitas). Metode ini merupakan bagian utama dari sistem pemeliharaan yaitu *Total Productive Maintenance* (TPM). Untuk itu perlu dilakukan perhitungan terhadap nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk mengetahui kinerja mesin penggilingan sheet tersebut dan menganalisis faktor-faktor penyebab ketidakefektifan mesin yang mungkin terjadi.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan dan dipaparkan di atas maka rumusan masalah dari penulisan laporan akhir ini yaitu:

1. Bagaimanakah efektifitas produksi pada proses penggilingan sheet di PTPN XII Kebun Renteng Jember?
2. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi efektivitas produksi pada proses penggilingan sheet di PTPN XII Kebun Renteng Jember?

1.3 Tujuan

Berdasarkan rumusan masalah tersebut, maka tujuan dari penulisan laporan akhir ini yaitu:

1. Mengetahui efektivitas produksi pada proses penggilingan karet di PTPN XII Kebun Renteng Jember.
2. Mengetahui faktor yang mempengaruhi efektivitas produksi pada proses penggilingan karet di PTPN XII Kebun Renteng Jember.

1.4 Manfaat

Berdasarkan latar belakang, rumusan masalah dan tujuan di atas maka manfaat dari penulisan laporan akhir ini adalah untuk mendapatkan informasi mengenai cara menghitung efektivitas produksi pada proses penggilingan karet serta faktor yang mempengaruhi efektivitas produksi pada mesin penggilingan karet.