

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tanaman karet (*Hevea Brasiliensis Muell.*) merupakan tanaman perkebunan yang sangat penting bagi Indonesia dan karena tanaman karet merupakan salah satu produk non migas yang menjadi sumber utama pemasukan devisa negara dalam jumlah yang besar. Hasil utama dari tanaman karet adalah getah (lateks). Lateks tersebut berperan penting sebagai bahan baku dalam segala hal mulai dari peralatan transportasi, medis, dan alat-alat rumah tangga. Stimulant ialah suatu campuran yang terdiri dari minyak nabati (seperti minyak kelapa sawit) dan lemak alami (disebut *pembawastimulant*) dan hormone (misal 2, 4-D) atau bahan aktif lainnya semisalnya *ethofon* (Kafrawi, *dkk*, 2019).

Karet sangat diperlukan bagi kehidupan manusia, terkait dengan mobilitas manusia dan produk olahan lateks. Seiring dengan meningkatnya taraf hidup masyarakat, permintaan akan karet alam sintetik terus meningkat. RSS (*Ribbed smoke sheet*) jenis gom merupakan produk unggul dari PT Perkebunan Nusantara XII Kotta Blatter Kabupaten Jember. Proses terpal lateks melewati empat stasiun kerja yaitu: pengumpanan, penghancuran, pengeringan dan penyortiran. setiap workstation memiliki kapasitas tertentu, sehingga pada kapasitas maksimal smokehouse, banyak produk setengah jadi yang harus menunggu proses pengeringan. Kecelakaan ini mempengaruhi kualitas produk. jumlah larutan kimia, waktu tunggu, dan rasio pengenceran mempengaruhi pengaruh pengolahan lembaran karet faktor yang merespon pengobatan adalah penolakan. Optimalkan interaksi antara faktor perlakuan dengan menerapkan.

Lateks yang digunakan dalam pengolahan *Ribbed Smoke Sheet* (RSS) ialah lateks yang berkualitas baik. Tentunya pengolahan *Ribbed Smoke Sheet* (RSS) dilakukan melalui beberapa tahapan proses yaitu penerimaan lateks,

Pengolahan atau pembekuan lateks, penggilingan, pengasapan dan sortasi. Setiap proses tersebut saling berhubungan dan memiliki keterkaitan. Lateks yang diterima pabrik, lalu dilakukan pengolahan dengan membekukan lateks dan dibantu dengan bahan tambahan asam semut.

Setelah lateks membeku kemudian dilakukan penggilingan untuk membentuk bekuan lateks menjadi lembaran-lembaran karet. Kemudian hasil dari penggilingan di tata di rak lori dan di diamkan selama kurang lebih 15 menit. Dan tahap selanjutnya masuk keruang pengasapan dengan kayu bakar. Kemudian karet *sheet* kering dikelompokkan berdasarkan mutunya pada proses sortasi.

Kinerja mesin penggiling mempunyai pengaruh yang sangat besar pada proses pengolahan karet *sheet*, karena menentukan kapasitas produksi dan kualitas *sheet* yang dihasilkan. Mesin *sheet mangel* di pabrik pengolahan PTPN XII Kebun Kotta Blater Kabupaten Jember, belum pernah dilakukan uji kinerja mesin. Untuk mengetahui kinerja mesin dan besarnya kebutuhan energi listrik mesin *sheet mengel*, dilakukan pengujian kapasitas kerja mesin dan besarnya kebutuhan energi listrik mesin *sheet mangel* pada proses penggilingan *sheet* di pabrik pengolahan RSS (*Ribbed Smoke Sheet*) PTPN XII Kebun Kotta Blater Kabupaten Jember.

1.2 Rumusan Masalah

1. Mengidentifikasi jenis kerusakan dan upaya perbaikannya berdasarkan proses Analisa dengan menggunakan metode FMEA(*failure mode effects analysis*).
2. Bagaimana proses perawatan mesin penggiling karet *sheet*?

1.3 Tujuan

1. Mengetahui jenis kerusakan mesin penggiling karet hasil analisa metode FMEA.(*failure mode effects analysis*).
2. Mengetahui proses perawatan pada mesin penggiling *sheet* di pabrik PTPN XII Kebun Kotta Blatter Kabupten Jember.

1.4 Manfaat

1. Dapat memberikan solusi untuk melakukan perawatan dan perbaikan pada mesin.
2. Dapat melakukan perawatan dan perbaikan dengan efektif dan efisien.