

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS LATEKS *High Grade*

(Analysis of Quality Control Rubber High Grade)

Defita Ristiani¹, Fitriani², Fadila Marga saty³

¹Mahasiswa, ²pembimbing 1, ³pembimbing 2

ABSTRACT

PT XXXXX is a company that conducts rubber cultivation and rubber processing, products produced yairu RSS and SIR. The problem faced is the production of latex HG does not meet the target that has been planned. This Final Report aims to (1) explain the wiretapping procedure and (2) analyze the factors that affect the quality of HG latex. Qualitative descriptive method is used to reach the goal by using fishbone analysis. Based on the discussion it is known that: The latex production procedure as follows: cleaning tapping equipment, cleaning tapping grooves, scratching stems, waiting for latex to flow, collecting latex, weighing latex, and pouring latex into a reservoir. Problems in the tapping process that some tappers do not clean tapping equipment, lack of experience, the absence of special treatment during high rainfall and fall leaves. Controls carried out to overcome these problems are to provide training on proper wiretapping procedures, providing special treatment during high rainfall and fall leaves (speed up latex collection), and maintain the cleanliness of tapping equipment.

Keyword: form, rubber quality HG, quality control

RINGKASAN

PT XXXXX merupakan perusahaan yang melakukan budidaya karet dan pengolahan karet, produk yang dihasilkan yairu RSS dan SIR. Permasalahan yang dihadapi adalah produksi lateks HG tidak memenuhi target yang telah direncanakan. Laporan Tugas Akhir ini bertujuan (1) menjelaskan prosedur penyadapan dan (2) menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas lateks HG. Metode deskriptif kualitatif digunakan untuk mencapai tujuan dengan menggunakan *fishbone analysis*. Berdasarkan pembahasan diketahui bahwa: Prosedur produksi lateks sebagai berikut: membersihkan peralatan sadap, membersihkan alur sadap, menggores batang, menunggu lateks mengalir, mengumpulkan lateks, penimbangan lateks, dan penuangan lateks ke bak penampungan. Masalah dalam proses penyadapan yaitu beberapa penyadap tidak membersihkan peralatan sadap, kurangnya pengalaman, tidak adanya perlakuan khusus pada saat curah hujan tinggi dan gugur daun. Pengendalian yang dilakukan untuk mengatasi permasalahan tersebut yaitu memberikan pelatihan mengenai prosedur penyadapan yang benar, memberikan perlakuan khusus pada saat curah hujan tinggi dan gugur daun (mempercepat pemungutan lateks), dan menjaga kebersihan peralatan sadap.

Kata Kunci: Bentuk Lateks, Kualitas Lateks, Pengendalian Kualitas

PENDAHULUAN

Indonesia merupakan negara produsen karet terbesar kedua di dunia setelah negara Thailand. Karet merupakan salah satu komoditas andalan perkebunan penghasil devisa,

sumber pendapatan petani, penghasil bahan baku industri dan memberikan lapangan kerja di Indonesia. Perkembangan tanaman karet di Indonesia cukup pesat, diketahui dari tahun ke tahun produksi karet mengalami peningkatan.

Luas areal, produksi, dan produktivitas dari tahun 2011–2015 dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Luas Areal, Produksi, dan Produktivitas Perkebunan di Indonesia

Tahun	Luas Areal (Ha)	Produksi (Ton)	Produktivitas (Kg/Ha)
2011	3.456.128	2.990.184	1.071
2012	3.506.201	3.012.254	1.073
2013	3.555.946	3.237.433	1.083
2014	3.606.245	3.153.186	1.053
2015	3.621.587	3.108.260	1.036

Tanaman karet berperan sebagai penyedia bahan baku industri. Hampir seluruh bagian tanaman karet dapat dijadikan berbagai bahan dan barang yang bernilai ekonomis. Bagian tersebut meliputi getah, kayu, dan biji. Jenis produk bahan jadi yang terbuat dari karet adalah minyak cat, resin, pelumas, *filler* obat nyamuk, makanan ternak, mebel, ban, jok, sarung tangan, karpet, balon, perangkat komputer, dan lain sebagainya.

Jumlah produksi lateks sangat penting bagi berlangsungnya proses pengolahan pada. Proses pengolahan lateks akan berjalan lancar jika diiringi dengan jumlah produksi yang cukup dan dengan kualitas lateks yang bagus. Produk olahan lateks atau getah karet harus memiliki kualitas yang baik sehingga output yang dihasilkan dapat memiliki nilai yang tinggi dan kualitas yang baik. Kualitas lateks yang baik yaitu tidak terkontaminasi dengan zat asam, kontaminasi air hujan, kontaminasi tanah, dan kotoran lainnya, serta peralatan harus terjaga kebersihannya. Lateks yang baik berwarna putih dan berbau segar dan memiliki kadar karet kering 28%.

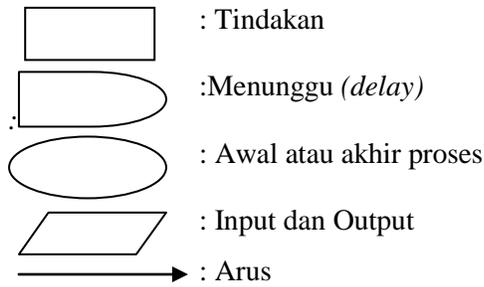
Kualitas lateks tidak mencapai standar yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 85% dari jumlah produksi. Tidak tercapainya kualitas lateks HG menjadi suatu masalah, karena lateks HG merupakan bahan baku utama yang digunakan untuk proses produksi SIR dan RSS. Tujuan dari Tugas Akhir ini untuk mengatasi masalah yang ada yaitu (1) menjelaskan prosedur penyadapan dan (2) menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas lateks HG.

METODE PENELITIAN

Penyusunan Tugas Akhir dilakukan di Politeknik Negeri Lampung, Jl. Soekarno Hatta No. 10 Rajabasa, Bandar Lampung. Pengumpulan data dilaksanakan dari 20 Februari-20 April 2017. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu melakukan pengamatan dan wawancara. Analisis data dilakukan dengan menggunakan alat pengendali kualitas (*Seven tools*). Adapun langkah-langkah yang dilakukan adalah sebagai berikut:

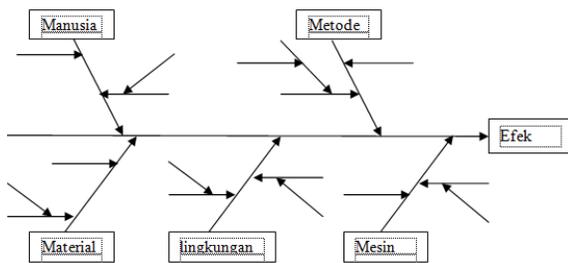
1. Mengumpulkan informasi tentang gambaran umum perusahaan
2. Mengumpulkan data produksi
3. Membuat *flowchart*
4. Menganalisis penyebab kualitas lateks dengan diagram *fishbone*

Menguraikan prosedur penyadapan karet pada. Prosedur penyadapan dapat menggunakan simbol yang terdapat pada diagram alir (*flowchart*). Simbol diagram alir dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Simbol *Flowchart*

Diagram sebab akibat merupakan alat yang membantu untuk menghubungkan ide-ide mengenai penyebab potensial dari suatu masalah (Tunggal, 1998). Masalah yang terjadi dianggap sebagai kepala ikan sedangkan penyebab masalah dilambangkan dengan tulang-tulang ikan yang dihubungkan menuju kepala ikan. Gambar diagram sebab akibat dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2. Diagram sebab akibat (*fishbone*)

Tahapan penyusunan diagram sebab akibat (*fishbone*):

- 1) Menentukan masalah atau akibat yang akan dicari penyebabnya.
- 2) Menentukan grup atau kelompok faktor-faktor penyebab utama yang mungkin menjadi penyebab masalah.
- 3) Setiap cabang, menulis faktor-faktor penyebab yang lebih rinci yang dapat menjadi faktor penyebab masalah yang dianalisis.

- 4) Melakukan analisis dengan membandingkan data dengan persyaratan untuk setiap faktor dalam hubungannya dengan akibat, sehingga dapat diketahui penyebab utama yang mengakibatkan terjadinya masalah mutu yang diamati.

Prawirosentono (2007) menyatakan bahwa terdapat 5 unsur dasar yang mempengaruhi hasil (*output*) antara lain (1) manusia, (2) metode, (3) material, (4) lingkungan, dan (5) mesin. Unsur-unsur tersebut merupakan faktor-faktor penyebab terjadinya masalah mutu tidak tercapai.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Analisis pengendalian kualitas lateks HG

Lateks merupakan bahan baku utama pembuatan produk SIR dan RSS di pabrik pengolahan. Produksi lateks sangat dibutuhkan bagi berlangsungnya proses pengolahan.

Tabel 2. Produksi lateks

Tahun	Luas (Ha)	Target (Ton)	Realisasi (Ton)	Capaian (%)
2012	1.582	2.857	2.728	95,5
2013	1.616	3.083	3.048	98,9
2014	1.527	2.836	2.844	100,3
2015	1.724	2.992	2.747	91,9
2016	1.724	2.717	2.740	100,8

Data pada Tabel 2 Jumlah produksi lateks mengalami fluktuasi dari tahun ke tahun. Tahun 2013 merupakan tahun dengan jumlah produksi paling tinggi yaitu sebesar 3.048 Ton. Realisasi yang dicapai dari jumlah yang di targetkan yaitu 97%.

membersihkan peralatan sadap setelah pemanenan, sehingga lateks yang dihasilkan pun tidak sesuai dengan harapan. Lateks sangat rentan sekali jika terkontaminasi dengan tanah, jika hal tersebut terjadi lateks yang dihasilkan akan cepat membeku di mangkuk sebelum pengumpulan lateks dilakukan.

2. Faktor metode

- a. Sistem penyadapan yang digunakan ada 2 yaitu D3 dan D4. Sistem penyadapan D3 dilakukan 3 hari sekali dan sistem penyadapan D4 dilakukan 4 hari sekali. Sistem penyadapan yang digunakan juga akan mempengaruhi kualitas lateks dan jumlah lateks yang dihasilkan. Sistem penyadapan ini juga akan menentukan kadar karet kering pada lateks, yang mana kadar karet kering ini akan menentukan lateks tersebut tergolong lateks HG atau bukan.

3. Faktor Material

- a. Bahan tambahan (amoniak), merupakan bahan tambahan yang digunakan dengan tujuan lateks yang akan dikirim ke pabrik tidak cepat membeku. Amoniak yang digunakan 1000 liter lateks dicampur dengan 1 liter amoniak. Lateks akan dicampur dengan amoniak di bak penampung STL.

4. Faktor Lingkungan

- a. Curah hujan yang cukup tinggi akan mengganggu kegiatan penyadapan dikarenakan pohon yang terkena hujan dan

masih basah tidak dapat dilakukan penyadapan. Penyadap juga harus menunggu hingga pohon kering lalu dapat dilakukan penyadapan. Curah hujan yang cukup tinggi juga akan mengurangi kualitas lateks). Lateks jika terkena air hujan akan cepat membeku, sehingga lateks kualitas HG akan sulit untuk didapatkan.

- b. Musim gugur daun pada tanaman karet akan terjadi setiap tahun yaitu pada bulan Juni sampai dengan Agustus. Musim gugur daun ini akan berpengaruh terhadap proses fotosintesis pada tanaman karet sehingga tanaman karet yang disadap akan menghasilkan lateks yang sedikit dan dengan kualitas kurang bagus.

5. Faktor Mesin

- a. Peralatan sadap harus terjaga kebersihannya, karena lateks akan cepat membeku jika dalam penyadapannya menggunakan peralatan yang kotor, hal tersebut akan berakibat pada kualitas lateks yang dihasilkan.
- b. Setelah melakukan penyadapan karyawan atau tenaga penyadap tidak langsung membersihkan peralatan sadapnya, sehingga peralatan tersebut akan terkontaminasi dengan bahan-bahan yang tidak dibutuhkan dan akan merusak kualitas lateks.

Berdasarkan hasil dan pembahasan diatas kondisi faktor yang mempengaruhi kualitas lateks sejalan dengan penelitian Fitriani, dkk (2016).

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis *fishbone* faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas lateks HG antara lain faktor manusia (tenaga penyadap), faktor metode (sistem penyadapan), faktor material (bahan tambahan), faktor lingkungan (curah hujan tinggi dan gugur daun), dan faktor mesin (peralatan sadap). Faktor yang dominan yaitu faktor manusia dan faktor mesin.

Saran

Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas harus dikendalikan yaitu dengan cara memperhatikan kebersihan peralatan sadap, dan mempercepat pengambilan lateks ketika curah hujan tinggi dan musim kemarau atau gugur daun.

DAFTAR PUSTAKA

- Direktorat Jenderal Perkebunan. 2014. Luas Areal, Produksi, dan Produktivitas Perkebunan di Indonesia Tahun 2011-2015. Jakarta.
- Fitriani, laras; Fitriani; dan Rahmat Edison.2016. Analisis pengendalian kualitas produk SIR 3L di PT Perkebunan Nusantara VII Unit Usaha Way Berulu. Penelitian. Politeknik Negeri Lampung.
- PT Perkebunan NusantaraVII Unit Way Berulu. 2016. Produksi Lateks Tahun 2012-2016. Lampung.
- Tunggal, Amin Widjaja. 1998. Manajemen Mutu Terpadu. Rineka Cipta. Jakarta.