

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menurut Soemarno (2008), salah satu negara penghasil dan eksportir minyak kelapa sawit terbesar didunia yaitu Indonesia dengan persentase 85-90% dari total keseluruhan produksi kelapa sawit didunia. Dengan luasnya lahan perkebunan kelapa sawit Indonesia saat ini, menarik perhatian para pemilik modal atau investor mendirikan pabrik dengan tujuan mengolah hasil perkebunan kelapa sawit. Dengan banyaknya bahan baku yang tersedia, diperlukan mesin-mesin yang memadai agar memperlancar proses pengolahan dan mendapat hasil yang maksimal. Salah satu faktor yang mempengaruhi hasil akhir pengolahan buah kelapa sawit yaitu mesin yang digunakan saat proses pengolahan berlangsung. Agar mesin-mesin pabrik dapat beroperasi dengan maksimal tentunya diperlukan pemeliharaan dan perbaikan mesin. Pemeliharaan mesin merupakan hal yang sering dipermasalahkan antara bagian pemeliharaan dan bagian produksi. Karena bagian pemeliharaan dianggap yang memboroskan biaya, sedang bagian produksi merasa yang merusak tetapi juga yang membuat uang.

Pabrik kelapa sawit merupakan pabrik yang berfungsi untuk mengolah bahan mentah berupa TBS (Tandan Buah Segar) menjadi bahan baku CPO (Crude Plam Oil) dan PK (Plam Kernel) yang berkualitas. Keberhasilan pengolahan di pabrik kelapa sawit banyak faktor yang mempengaruhi, beberapa faktor yang mempengaruhi tersebut di antaranya yaitu kualitas buah kelapa sawit, kualitas sumber daya manusia, dan alat mesin yang sangat memadai. Dari

tiga faktor tersebut sangat penting untuk mendapatkan hasil dari buah kelapa sawit yaitu CPO agar mendapatkan hasil yang maximal.

Stasiun penerimaan buah merupakan stasiun terdepan yang berfungsi untuk menerima buah kelapa sawit sebelum masuk ke proses pengolahan kelapa sawit. Di stasiun ini setelah buah ditimbang proses selanjutnya yaitu sortasi. Sortasi berfungsi untuk memilah buah yang masuk kriteria baik dan buah yang masuk kriteria buruk. Di PT. KAPUASINDO PALM INDUSTRY SUNGAI TAWANG MILL memiliki standar kematangan buah yaitu buah digolongkan menjadi 2 (buah normal dan buah abnormal). Buah normal digolongkan menjadi 5 yaitu buah mentah target 0 % (berondolan lepas \leq 2 buah per janjang), buah kurang matang target < 5% (berondolan lepas \leq 3 buah per janjang tapi belum mencapai standar minimum), buah matang memuaskan target > 85 % (berondolan lepas antara standar minimum sampai dengan 50 % berondol lepas janjang. buah lewat matang target < 5 % (berondolan lebih dari 50 % telah lepas dari total berondolan per janjang, sampai batas kriteria janjang kosong, biasanya memiliki berondolan berwarna merah kehitaman), janjang kosong target < 1 % (semua berondolan telah lepas dari socket sampai pada lapisan buah terdalam, walaupun ada beberapa berondolan yang masih tersangkut di janjang). Buah abnormal digolongkan menjadi 4 yaitu buah keras (hard bunch) target < 3 % (beberapa berondolan berwarna hitam kusam, pecah-pecah dan sulit memberondol, sedangkan bagian berondolan lainnya dapat terlepas), buah parthenocarpic target < 1 % (lebih dari 75% total berondolan di permukaan merupakan parthenocarpic dengan ciri tidak berminyak, tidak ada nut dan hitam), buah

banci target 0 % (merupakan janjangan yang memiliki malai bunga jantan (hermaphrodit) atau biasa disebut dengan buah berjambul), buah putus target 0 % (buah yang bonggolnya terputus secara alami).

Permasalahan yang harus diteliti lebih dalam yaitu pada stasiun reception di bagian penggunaan trolley bed. Perbandingan penggunaan trolley bed dan grading manual dan efektivitasnya di PT.KAPUASINDO PALM INDUSTRY SUNGAI TAWANG MILL.

Penelitian ini bertujuan untuk mengkaji kinerja dari trolley bed untuk diketahui efektivitas perbandingan penggunaan trolley bed dan grading manual saat grading TBS, dan Mengidentifikasi bagian-bagian dan spesifikasi dari trolley bed yang digunakan di PT. KAPUASINDO PALM INDUSTRY SUNGAI TAWANG MILL.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan, permasalahan yang dapat dirumuskan antara lain:

- a) Perbandingan penggunaan *trolley bed* dan grading manual.
- b) Analisa efektivitas *trolley bed*.

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengkaji kinerja perbandingan penggunaan *trolley bed* terhadap grading lantai, untuk diketahui efektivitas penggunaan *trolley bed* saat grading TBS di PT. KAPUASINDO PALM INDUSTRY SUNGAI TAWANG MILL.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini nantinya diharapkan dapat digunakan untuk memberi gambaran serta memberitahu tentang efektivitas penggunaan *trolley bed* terhadap grading lantai untuk grading TBS agar menjadi evaluasi untuk design Pabrik Kelapa Sawit guna meningkatkan produktivitas.