

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pabrik kelapa sawit merupakan industri yang mengolah Tandan Buah Segar (TBS) menjadi *Crude Palm Oil* (CPO) dan *Palm Kernel* (PK) dengan *throughput* tercapai, biaya pengolahan serendah-rendahnya, mutu produksi yang tercapai dan *lossess* yang minimal (Siregar, 2011). *Throughput* adalah perbandingan antara jumlah TBS yang diolah terhadap jam olah pada *processing*. CPO dan PK merupakan produk utama dan limbah yang terdiri dari limbah cair (*sludge*) dan limbah padat berupa serabut (*fiber*), cangkang (*shell*), janjang kosong (*empty bunch*) dan abu boiler (*ash boiler*) merupakan produk sampingan (Pahan, 2006).

Pabrik Kelapa Sawit PT Delta Subur Permai merupakan pabrik kelapa sawit yang terletak di provinsi Sulawesi Tengah yang memiliki kapasitas olah 45 ton/jam. Dalam proses pengolahan TBS hingga menjadi CPO dan PK di Pabrik Minyak Kelapa Sawit PT Delta Subur Permai dimulai dari stasiun penerimaan (*reception station*), stasiun perebusan (*sterilizer station*), dilanjutkan pada stasiun pemipilan (*thresher station*) kemudian stasiun pencacahan dan ekstraksi pada *digester and press*, keluaran stasiun *digester and press* terdapat dua produk yaitu minyak yang dihasilkan dari pengepresan tanpa penambahan air sebagai pengencer (*undiluted crude oil*) dan padatan (*press cake*). Minyak yang dihasilkan dari pengepresan akan diolah pada stasiun pemurnian (*clarification station*) hingga menjadi CPO sedangkan padatan akan diolah pada stasiun pengolahan kernel (Naibaho, 1996).

Selain CPO, PK merupakan salah satu produk utama yang dihasilkan dari Pabrik Kelapa Sawit PT Delta Subur Permai. PK ini dihasilkan dari suatu rangkaian proses pengolahan di *nut and kernel station*. Pengutipan PK pada stasiun ini salah satunya terjadi pada suatu alat yang bernama *hydrocyclone*. Alat ini berfungsi sebagai pemisah antara kernel pecah dan cangkang menggunakan media air dengan sistem pemisahan cangkang dan kernel didasari oleh perbedaan berat jenis.

1.2 Rumusan Masalah

Tingginya *lossess* produksi kernel yang mengakibatkan rendahnya *Kernel Extraction Rate* (KER) produksi yang dihasilkan oleh Pabrik.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi *lossess* produksi terbesar di PT Delta Subur Permai.
2. Mengidentifikasi faktor penyebab tingginya *lossess* produksi.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk meminimalisir *lossess* produksi.

1.4 Batasan Masalah

Untuk menfokuskan pembahasan terhadap permasalahan, maka penelitian ini mempunyai batasan masalah sebagai berikut:

1. Pokok pembahasan hanya pada *lossess* terbesar.
2. Pengambilan periode waktu April 2021
3. Kompetensi Karyawan dianggap memiliki kemampuan yang sama.
4. Usulan perbaikan tidak mempertimbangkan biaya perbaikan.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang Penulis harapkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1.5.1 Manfaat Teoritis

Secara teoritis, penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi dan bermanfaat sebagai acuan mengenai cara meminimalisasi *lossess* produksi.

1.5.2 Manfaat Praktik

1. Manfaat Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai *pilot project* untuk Pabrik yang lain dalam satu grup perusahaan dalam menangani *lossess* produksi.

2. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat mengetahui penyebab tingginya *lossess* produksi terbesar di PT Delta Subur Permai dan rekomendasi usulan perbaikan.