

RINGKASAN

Proses Pengolahan Karet (*Sheet*) Di Pabrik Pengolahan Karet PTPN XII Kebun Renteng Kabupaten Jember, Ahmad Rizky, NIM D41180780, Tahun 2022, 57 Halaman, Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D4 Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember di bawah bimbingan Dosen Pembimbing Prof. Dr. Ir. Bagus Putu Yudhia K, MP.

Praktik Kerja Lapang (PKL) adalah kegiatan mahasiswa untuk belajar dari kerja praktis pada perusahaan/ Industri/ Instansi dan/ unit bisnis strategis lainnya. Hal ini diharapkan dapat menjadi wahana penumbuhan keterampilan dan keahlian pada diri mahasiswa. Kegiatan Praktik Kerja Lapang (PKL) merupakan kegiatan akademik yang wajib dilaksanakan setiap Mahasiswa Politeknik Negeri Jember, khususnya Program Studi Manajemen Agroindustri pada semester VII sebagai prasyarat mutlak kelulusan. Praktik Kerja Lapang (PKL) ini dilaksanakan untuk menjembatani mahasiswa dalam menekuni keterampilan dalam dunia kerja maupun berwirausaha. Kegiatan Praktik Kerja Lapang (PKL) ini dilaksanakan selama 900 jam yang terpilah menjadi 540 jam kerja pada PTPN XII Kebun Renteng dan 360 jam kerja pada pembekalan kampus.

PTPN XII Kebun Renteng adalah perkebunan dengan komoditas karet, tebu dan kopi. Komoditas utama pada PTPN XII Kebun Renteng adalah perkebunan karet. Potensi usaha karet dan permasalahan dalam perusahaan karet di Indonesia serta adanya kecenderungan meningkatnya konsumsi karet dunia dimasa mendatang merupakan peluang dan tantangan bagi Indonesia dalam meningkatkan produksi karet alamnya. Karet sebagai bahan baku industri memerlukan sistem jaminan mutu yang baik. Salah satu aktivitas dalam menciptakan kualitas sesuai standar yaitu menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi, dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi oleh perusahaan. Mulai dari penerimaan lateks yang dilakukan oleh afdeling kebun, yang kemudian dilakukan pengolahan yang meliputi pencairan dan pembekuan lateks dengan memberikan campuran berupa

asam semut sesuai dengan mutu lateks agar tidak terjadi cacat pada saat proses penggilingan lembaran *sheet* karet. Setelah melakukan penggilingan yang menghasilkan lembaran *sheet* basah akan dilanjutkan ke proses pengasapan yang dilakukan selama 5 hari dengan suhu yang sudah ditentukan. Setelah proses pengasapan selesai maka masuk pada tahap sortasi untuk dilakukan pemilihan *sheet* karet sesuai dengan mutu, lalu dilakukan proses pengepresan dan pelabelan pada karet untuk siap dikirim pada gudang penyimpanan. Pada laporan yang dituliskan ini didalamnya mencakup langkah-langkah proses pengolahan karet mentah hingga menjadi karet *sheet* atau karet setengah jadi, dan juga beberapa permasalahan yang dihadapi pada proses pengolahan karet yang dimunculkan menggunakan metode diagram *Ishikawa* atau diagram tulang ikan beserta solusi pada setiap permasalahan yang ada.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)