

RINGKASAN

Alur Proses Sortasi Karet *Ribbed Smoked Sheet* (RSS) pada PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Mumbul Jember, Lidiya Mirnawati, NIM D41171040, Tahun 2021, 107 Halaman, Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, Dr. Dhanang Eka Putra, SP, M.Sc (Pembimbing)

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan akademik yang wajib dilaksanakan oleh setiap mahasiswa/mahasiswi Politeknik Negeri Jember pada semester 7 bagi program D4 dan semester 5 bagi program D3. Kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) bertujuan agar mahasiswa/mahasiswi mendapatkan pengalaman dan keterampilan khusus di dunia kerja sesuai dengan bidang keahliannya. Mengingat Politeknik Negeri Jember merupakan salah satu perguruan tinggi yang menerapkan sistem pendidikan vokasional, yaitu program pendidikan yang mengarahkan proses belajar mengajar pada tingkat keahlian dan mampu melaksanakan serta mengembangkan standar – standar keahlian secara spesifik yang dibutuhkan oleh industri.

Adapun lokasi pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini dilakukan di PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Mumbul Kabupaten Jember. Terletak di Desa Lengkong Kecamatan Mumbulsari Kabupaten Jember Provinsi Jawa Timur. Beberapa kegiatan usaha yang bergerak didalamnya diantaranya budidaya tanaman dan pengolahan karet (*Ribbed Smoked Sheet* dan *Thin Brown Crepe*), budidaya tanaman tebu, budidaya tanaman kayu dan hortikultura dan agrowisata. Untuk Praktek Kerja Lapangan (PKL) kali ini difokuskan pada budidaya tanaman dan pengolahan karet (*Ribbed Smoked Sheet* dan *Thin Brown Crepe*).

Kegiatan budidaya tanaman karet dilakukan oleh beberapa afdeling yang dibawah oleh PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Mumbul diantaranya afdeling Dampar, Gambiran, Mandigu, Gunung Mayang, dan Lengkong. Diawali proses pembibitan bersamaan dengan pembersihan dan persiapan lahan pada saat pembibitan telah berhasil memasuki kategori Tanaman Tahun Akan Datang (TTAD). Selanjutnya dilakukan pemeliharaan dan perawatan secara khusus bagi

TTAD sampai menjadi Tanaman Tahun Ini (TTI) dalam kondisi yang baik. Tanaman Tahun Ini (TTI) ditanam pada lahan yang telah disiapkan, menjadi Tanaman Belum Menghasilkan (TBM). Selama kurang lebih 5 – 6 tahun Tanaman Belum Menghasilkan (TBM) dirawat dan dilakukan pengontrolan secara rutin untuk melihat perkembangan dan kelayakan tanaman untuk dilakukan penyadapan lateks. Biasanya pada tahun ke 7 Tanaman Belum Menghasilkan (TBM) sudah bisa dibuka sadap dan diambil lateksnya menjadi Tanaman Menghasilkan (TM) Muda. Penyadapan pada TM Muda tidak dilakukan secara terus menerus, melainkan secara berkala 3 hari sekali. Hal ini dilakukan untuk menghindari penurunan produksi lateks pada pohon terlalu cepat. Kegiatan penyadapan dilakukan pada malam hari sekitar pukul 00.00 keatas, dikarenakan suhu dingin dapat membuka pori – pori pada pohon karet, sehingga lateks yang keluar lebih banyak dan baik kondisinya. Sedangkan penyadapan pada saat masih ada cahaya matahari tidak disarankan dikarenakan cahaya matahari membuat pori – pori pada pohon karet menutup, dan getah lateks cepat mengering. Selanjutnya lateks dikolot dan dikumpulkan menjadi satu kedalam bowl yang telah disediakan, kemudian diambil Kadar Karet Kering (K3) per bowl oleh Mandor Kebun, dikirimkan ke pabrik pengolahan karet untuk diolah menjadi *Ribbed Smoked Sheet* (RSS) dan *Thin Brown Crepe* (TBC).

Adapun kegiatan pengolahan lateks pada Pabrik Karet Dampar dimulai dari penerimaan lateks oleh bagian penerimaan bahan baku. Pada tahap penerimaan, dilakukan pengambilan Kadar Karet Kering (K3) secara global pertahun tanam masing – masing afdeling untuk mendapatkan hasil taksasi hasil *sheet* yang akan diperoleh dan menentukan upah para penyadap. selanjutnya lateks dialirkan menuju bak penampungan, sedangkan lateks yang mengalami prakoagulasi diletakkan pada kotak lump, dan diarahkan pada pabrik pengolahan *Thin Brown Crepe* (TBC). Dari bak penampungan, lateks dialirkan menuju bak – bak pembekuan yang telah berisi air untuk pengenceran dengan disaring menggunakan saringan 40 mesh. Pada bak pembekuan, lateks yang telah bercampur air, diambil kembali Kadar Karet Kering (K3) masing – masing baik, per tahun tanam tiap afdeling. Kemudian diberi asam semut dengan takaran sesuai hasil uji petik guna

membantu dalam proses pembekuan. Selanjutnya dipasang lempengan besi pemisah sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan untuk menghasilkan lembaran – lembaran *sheet* basah guna mempermudah proses penggilingan. Kurang lebih selama 2 jam, atau ketika *sheet* basah telah membeku, lempengan besi tersebut dikeluarkan, dan bak diisi air penuh agar antar *sheet* basah tidak lengket sembari menunggu proses penggilingan. Selanjutnya lembaran – lembaran *sheet* basah itu digiling, kemudian langsung diangkat ke ruang pengasapan, untuk ditiriskan selama kurang lebih 6 jam. Setelah 6 jam, dilakukan pengasapan hingga kurang lebih selama 7 hari. Tak lupa pada setiap proses dilakukan uji petik guna mengendalikan mutu *sheet* dan memahami perlakuan apa yang harus diberikan selanjutnya. Setelah dilakukan pengasapan, pada hari ke 7 *sheet* diturunkan dari ruang pengasapan, dan diangkat menuju ruang sortasi.

Proses sortasi merupakan tahap penentu apakah perlakuan – perlakuan yang dilakukan pada proses sebelumnya menghasilkan produk yang bagus atau tidak. Proses sortasi ini terbilang cukup sederhana, namun membutuhkan ketelitian, ketepatan, dan kecepatan yang tinggi, dimana proses sortasi ini harus selesai dihari *sheet* kering turun dari ruang pengasapan. Dimulai dengan penimbangan secara global *sheet* kering yang turun dari ruang pengasapan, kemudian dipindahkan ke meja sortasi, dibagi secara rata kepada para pekerja untuk disortir sesuai mutunya RSS 1, RSS 2, RSS 3, atau *Cutting*. *Cutting* merupakan potongan – potongan kecil bagian *sheet* kering yang mengalami cacat akibat penggilingan ataupun pengasapan. adapun potongan – potongan *sheet* yang ditemukan masih mentah, dilakukan pengasapan ulang. Selanjutnya *sheet* yang telah disortir, ditumpuk pada meja permute, ditata dan dirapikan untuk ditimbang sesuai permintaan *small bale* 33,333 kg atau 35 kg per *bale* atau *big bale* 113 kg per *bale*. *Sheet* yang telah ditata dan ditimbang, dipress menggunakan mesin press hydrolysis selama kurang lebih 5 menit. Untuk *small bale* dikemas menggunakan plastik polyethylene yang telah diberi label dan untuk *big bale* kemasan berupa *sheet* kering yang telah dirangkai sesuai mutu didalamnya dan diberi laburan agar tidak berjamur dan lengket antara bandela satu dengan yang lain.

Dari proses sortasi dilakukan kegiatan identifikasi masalah dengan menggunakan diagram ishikawa atau diagram sebab akibat, yang mana menggunakan 3 aspek utama yaitu *Man*, *Money* dan *Methods* sehingga diperoleh beberapa permasalahan beserta akar penyebab dan akibatnya. Permasalahan pertama yang diperoleh adalah banyaknya tumpukan *sheet* mutu RSS 3 pada meja sortasi yang disebabkan oleh kurang mampunya Mandor Sortasi dalam mengatur dan mengkoordinir. Hal ini mengakibatkan terganggunya proses sortasi karena tumpukan tersebut memakan banyak sekali tempat, yang mana kebersihan *sheet* harus terjaga, karena tumpukan tersebut, banyak *sheet* yang akhirnya diletakkan di lantai hingga kontaminasi dengan debu dan kotoran.

Permasalahan yang kedua adalah peralatan sortasi yang tidak terawat dengan baik disebabkan tidak adanya dana karena kondisi keuangan perusahaan yang kurang baik. Hal ini mengakibatkan banyaknya peralatan sortasi yang cepat rusak dan tidak berfungsi dengan baik. Permasalahan ketiga yang teridentifikasi yaitu tidak adanya kotak P3K sebagai syarat kelengkapan K3 industri disebabkan tidak adanya dana dari perusahaan. Hal ini mengakibatkan keterlambatan pengobatan pada luka atau keterlambatan pemberian pertolongan pertama pada kecelakaan akibat kerja.

Permasalahan terakhir yang teridentifikasi adalah ketidaksesuaian SOP pada proses sortasi, dimana ditemukan lembaran – lembaran *sheet* mutu RSS 3 pada bandelan – bandelan mutu RSS 1. Padahal pentingnya dilakukan sortasi adalah menjaga kemurnian mutu yang dikirimkan pada pembeli. Hal ini dapat mengakibatkan munculnya kekecewaan pada pembeli, sehingga memutuskan kerjasama dan berakibat fatal yaitu kerugian bagi perusahaan. Adapun penjelasan secara rinci dijelaskan dalam laporan yang telah dibuat sedemikian rupa agar dapat dimengerti dan dipahami serta mempermudah pembaca dalam mencernanya.