

Evaluasi Kinerja Tenaga Penyadap Karet (*Hevea brasiliensis* Muell. Arg.) Berdasarkan Kualitas Sadap

(Performance Evaluation of Rubber Tappers [*Hevea brasiliensis* Muell. Arg.] Based on Tapping Quality)

Fadila Herlinda ^{1*}, Muhammad Tahir ², Febrina Delvitasari ², Dewi Riniarti ²

¹ Program Studi Produksi dan Manajemen Industri Perkebunan, Jurusan Budidaya Tanaman Perkebunan, Politeknik Negeri Lampung, Jl. Soekarno-Hatta No. 10 Rajabasa, Bandar Lampung, 35144, Telp.: (0721) 703995, Fax.: (0721) 787309

² Jurusan Budidaya Tanaman Perkebunan, Politeknik Negeri Lampung, Jl. Soekarno-Hatta No. 10 Rajabasa, Bandar Lampung, 35144, Telp.: (0721) 703995, Fax.: (0721) 787309

E-mail: herlindafadila@gmail.com

ARTICLE INFO

Article history

Submitted: October 26, 2021

Accepted: May 20, 2022

Published: May 25, 2022

Keywords:

employee performance,
harvest premium,
tapper,
tapping quality

ABSTRACT

The performance of tappers has an effect on the high or low level of production and productivity of the latex produced by a company. However, many tappers are only fixated on the production target (quantity) that must be achieved rather than paying attention to the quality of the tapping. This study aims to analyze the performance of tappers based on the quality of tapping and the factors that influence it and to determine the application of the premium system. The research was conducted from November to December 2019 at PT Perkebunan Nusantara VII Way Berulu, Pesawaran, Lampung. The research used a survey method and purposive sampling technique by selecting 12 tappers based on age, education level, and work experience and observing 5 sample trees from each tapper. Data were analyzed using descriptive analysis and level test analysis of 5%. The results showed that the performance of tappers is in the good category, because it has few wood wounds and the depth of tapping and bark consumption is in accordance with recommended norms. The factors of age, education level and work experience do not have a significant effect on the performance of tappers. All tappers do not receive a premium because it does not exceed the task bases.



Copyright © 2022 Author(s). This work is licensed under a Creative Commons Attribution-ShareAlike 4.0 International License.

PENDAHULUAN

Tanaman karet (*Hevea brasiliensis* Muell. Arg.) yang dibudidayakan di Indonesia berasal dari Amerika Selatan dan merupakan salah satu komoditas perkebunan yang menduduki posisi cukup penting sebagai sumber devisa non migas (Ardiansyah, 2016). Hal ini dapat dilihat dari volume ekspor karet Indonesia pada tahun 2017 mencapai 2.992.529 ton dengan total nilai ekspor USD 5,1 juta (Badan Pusat Statistik, 2018). Meskipun demikian, tingkat produktivitas karet per hektar masih menjadi permasalahan utama bagi Indonesia. Indonesia masih memiliki tingkat produktivitas yang tergolong rendah jika dibandingkan dengan negara pesaing utama, yaitu Thailand. Pada tahun 2017 Indonesia tercatat memiliki

produktivitas karet sebesar 1,2 ton.ha⁻¹, sedangkan produktivitas karet Thailand di tahun yang sama mencapai 1,8 ton.ha⁻¹ (FAO, 2018).

Menurut Robianto & Supijatno (2017), salah satu faktor penting yang menyebabkan rendahnya produktivitas karet di Indonesia adalah rendahnya mutu pengelolaan sadap, yaitu dari segi teknis pelaksanaan penyadapan yang belum sesuai dengan prinsip penyadapan yang telah ditetapkan, seperti kedalaman sadap yang tidak sesuai anjuran (terlalu dangkal dan terlalu dalam), pemakaian kulit terlalu boros (> 2 mm), waktu penyadapan terlalu siang, serta efek penggunaan stimulan yang berlebihan. Teknis pelaksanaan penyadapan tentunya dapat dipengaruhi oleh manajemen sumber daya manusianya. Sumber daya manusia dalam hal ini adalah tenaga penyadap karet yang menderes, menoreh, dan mengumpulkan lateks ke tempat pengumpulan hasil (TPH).

Siregar (1995) menyatakan bahwa dalam penyadapan tanaman karet manajemen sumber daya manusia terutama pengelolaan tenaga penyadap menjadi faktor yang tidak kalah penting, sebab penyadapan tanaman karet sering diartikan sebagai perpaduan antara aspek agronomi dan pengelolaan tenaga kerja. Dengan demikian, tinggi atau rendahnya tingkat produksi lateks yang dihasilkan oleh suatu perusahaan dapat disebabkan dari kinerja tenaga penyadap. Kinerja tenaga penyadap dapat diukur berdasarkan kuantitas dan kualitas kerja. Akan tetapi, banyak tenaga penyadap yang hanya terpaku pada target produksi (kuantitas) yang harus dicapai dibandingkan memperhatikan kualitas sadapannya. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis kinerja tenaga penyadap berdasarkan kualitas sadap dan faktor-faktor yang mempengaruhinya serta mengetahui penerapan sistem premi sadap.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan November 2019 hingga Desember 2019 bertempat di Afdelling II PT Perkebunan Nusantara VII Unit Usaha Way Berulu, Kabupaten Pesawaran, Lampung. Alat yang digunakan pada penelitian ini adalah gelas ukur, quadri, meteran gulung, jangka sorong, busur derajat, penggaris, neraca digital, oven, mesin penggilingan, *handphone*, blangko penilaian sadapan karet, dan alat tulis. Bahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah tenaga penyadap, tanaman karet PB 260, lateks, dan asam formiat.

Penelitian dilakukan dengan menggunakan metode survei dan pengambilan sampel dilakukan secara *purposive sampling* dengan mengambil 10% dari jumlah tenaga penyadap di afdelling II, sehingga didapatkan 12 orang tenaga penyadap yang kemudian dikelompokkan berdasarkan usia, pendidikan, dan pengalaman bekerja. Jumlah pohon sampel yang diamati dari setiap tenaga penyadap adalah 5 pohon. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan data primer dan data sekunder. Data primer yang dikumpulkan merupakan data hasil pemeriksaan langsung di lapangan dengan menggunakan kriteria penilaian tenaga penyadap (Tabel 1) terhadap berbagai variabel pengamatan yang meliputi produksi lateks, pengumpulan produksi, sudut sadapan, kedalaman sadap, pemakaian kulit, luka sadap, pohon tidak disadap, dan kelengkapan alat sadap. Data sekunder yang dikumpulkan merupakan data-data perusahaan yang meliputi data keadaan tanaman (umur dan klon) dan data tenaga kerja penyadap.

Tabel 1. Kriteria penilaian tenaga penyadap

No	Uraian	Norma	Skor per pohon	Sampel pohon					Nilai kesalahan
				1	2	3	4	5	
1	Luka sadap								
	a. Luka kayu kecil	1,0 x 0,5 cm	2 pohon ⁻¹						
	b. Luka kayu besar	> 1 - 3 cm dan 0,6 - 1,5 cm	5 pohon ⁻¹						
	c. Luka kayu besar sekali	> 3 x 1,5 cm	10 pohon ⁻¹						
2	Pemakaian kulit								
	a. < 5% norma		1 pohon ⁻¹						
	b. 5 - 10% norma	1,2 mm	2 pohon ⁻¹						
	c. > 10% norma		3 pohon ⁻¹						
3	Kedalaman sadap								
	a. 1 (satu) tusukan kurang/terlalu dalam		1 pohon ⁻¹						
	b. 2 (dua) tusukan kurang/terlalu dalam	1,0 - 1,5 mm dari kambium	2 pohon ⁻¹						
	c. 3 (tiga) tusukan kurang/terlalu dalam		3 pohon ⁻¹						
4	Sudut kemiringan irisan sadap								
	a. < 35°	35°	10 pohon ⁻¹						
	b. > 35°		10 pohon ⁻¹						
5	Pohon tidak disadap								
	a. 1 - 5 pohon								
	b. > 5 pohon	Disadap semua hanca	5 pohon ⁻¹						
	c. Pohon tidak disadap karena tidak ada alat		1 kesalahan ⁻¹						
6	Pengumpulan produksi								
	a. Lateks tidak dipungut 1 - 5 pohon	Dipungut sesuai waktu pungut	5 pohon ⁻¹						
	b. Lateks tidak dipungut > 5 pohon								
	c. Scrap tidak ditarik	Scrap ditarik dan disetor ke TPH	1/ kesalahan						
7	Kelengkapan alat sadap								
	a. Talang tidak ada	ada	1 kesalahan ⁻¹						
	b. Mangkok tidak ada	ada	1 kesalahan ⁻¹						
	c. Kawat mangkok tidak ada	ada	1 kesalahan ⁻¹						
8	Produksi lateks (kg)								
9	KKK (%)								
								Total nilai kesalahan	
Keterangan: Kelas A (sangat baik)		= 0 – 10 nilai kesalahan							
Kelas B (baik)		= 11 – 20 nilai kesalahan							
Kelas C (buruk)		= 21 – 25 nilai kesalahan							
Kelas D (sangat buruk)		= > 25 nilai kesalahan							

Analisis data dilakukan dengan menggunakan analisis deskriptif dengan melihat nilai rata-rata dari data yang di dapat dan untuk mengetahui pengaruh faktor usia, pendidikan, dan pengalaman bekerja terhadap kinerja tenaga penyadap di uji dengan menggunakan uji t taraf 5% menurut Steel & Torrie (1960) dengan rumus:

$$t = \frac{\bar{Y}_1 - \bar{Y}_2}{S_{\bar{Y}_1 - \bar{Y}_2}} \quad (1)$$

Keterangan:

\bar{Y}_1 = Nilai tengah sampel 1

\bar{Y}_2 = Nilai tengah sampel 2

$S_{\bar{Y}_1 - \bar{Y}_2}$ = Simpangan baku beda dua nilai tengah sampel

Hasil t_{hitung} dibandingkan dengan t_{tabel} , apabila t_{hitung} berada dalam wilayah kritik, maka hasil pengamatan berbeda nyata dan sebaliknya, jika t_{hitung} berada diluar wilayah kritik, maka hasil pengamatan tidak berbeda nyata (Walpole, 1992).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Karakteristik Tenaga Penyadap

Karakteristik tenaga penyadap yang dimaksud dalam hal ini adalah karakteristik individu yang dapat terlihat berupa usia, jenis kelamin, tingkat pendidikan, status perkawinan, dan lama bekerja (Rini, 2012). Dalam penelitian ini tenaga penyadap dikelompokkan berdasarkan usia, pendidikan, dan pengalaman kerja penyadap.

1. Berdasarkan usia

Rini (2012) mengemukakan bahwa usia dapat mempengaruhi individu dalam melaksanakan aktivitas kerjanya dikarenakan kinerja atau produktivitas karyawan akan menurun seiring dengan meningkatnya usia. Adapun rentang usia tenaga penyadap dalam penelitian ini dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Karakteristik tenaga penyadap berdasarkan usia

Rentang usia (tahun)	Tenaga penyadap (orang)	Persentase (%)
31—40	9	75
41—50	1	8
51—60	2	17
Total	12	100

Tabel 2 menunjukkan bahwa mayoritas tenaga penyadap berusia 31—40 tahun dengan persentase sebesar 75% atau sebanyak 9 orang, sedangkan tenaga penyadap yang berusia 41—50 tahun berjumlah 1 orang dengan persentase sebesar 8%, dan tenaga penyadap yang berusia 51—60 tahun berjumlah 2 orang dengan persentase sebesar 17%. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa semua tenaga penyadap karet dalam penelitian ini berada dalam rentang usia produktif.

2. Berdasarkan pendidikan

Suparyadi (2015) menyatakan bahwa pendidikan atau pembelajaran merupakan suatu proses transfer ilmu pengetahuan dengan tujuan untuk mengubah perilaku seseorang menjadi lebih baik daripada sebelumnya dan bersifat permanen. Umumnya seseorang dengan latar belakang pendidikan yang tinggi akan mewujudkan motivasi kerja yang berbeda dengan pendidikan yang lebih rendah. Dengan demikian, semakin tinggi pendidikan seseorang maka akan semakin tinggi pula tingkat produktivitas kerjanya. Karakteristik tenaga penyadap dalam penelitian ini berdasarkan tingkat pendidikan dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Karakteristik tenaga penyadap berdasarkan pendidikan

Tingkat pendidikan	Tenaga penyadap (orang)	Persentase (%)
SD	4	33
SMP	6	50
SMA	2	17
Total	12	100

Berdasarkan Tabel 3 dapat dilihat bahwa semua tenaga penyadap dalam penelitian ini bersekolah, sebanyak 33% tenaga penyadap tamat SD, 50% tenaga penyadap tamatan SMP, dan hanya 17% tenaga penyadap yang tamat hingga SMA.

3. Berdasarkan pengalaman bekerja

Pengalaman bekerja yang dimaksud dalam hal ini adalah lama bekerja atau masa kerja yang dapat diukur berdasarkan lamanya waktu seseorang dalam melaksanakan tugasnya sesuai bidang yang ditekuni. Pengalaman bekerja diduga dapat mempengaruhi kinerja tenaga penyadap, sebab semakin lama seseorang dalam melakukan satu bidang pekerjaan, maka keterampilan dan keahlian yang dimiliki akan semakin baik sehingga sangat kecil kemungkinan untuk melakukan kesalahan. Dengan demikian, semakin lama pengalaman bekerja yang dimiliki maka akan semakin baik kinerjanya.

Tabel 4. Karakteristik tenaga penyadap berdasarkan pengalaman bekerja

Pengalaman bekerja (tahun)	Tenaga penyadap (orang)	Persentase (%)
0—10	9	75
11—20	1	8
21—30	0	0
31—40	2	17
Total	12	100

Data yang disajikan pada Tabel 4 menunjukkan bahwa tenaga penyadap dalam penelitian ini di dominasi oleh tenaga penyadap dengan pengalaman bekerja dibawah 20 tahun yang berjumlah 10 orang dengan persentase sebesar 83%, sedangkan tenaga penyadap yang memiliki pengalaman bekerja di atas 20 tahun berjumlah 2 orang dengan persentase sebesar 17%.

Pengaruh Faktor Karakteristik Tenaga Penyadap terhadap Kinerja

Hasil uji t terhadap kinerja tenaga penyadap yang disajikan pada Tabel 5 menunjukkan bahwa nilai t_{hitung} semua variabel pengamatan lebih kecil dari nilai t_{tabel} pada taraf 5% ($< 2,228$ dan $2,306$). Dengan demikian, karakteristik penyadap (usia, pendidikan, dan pengalaman bekerja) tidak berpengaruh terhadap kinerja tenaga penyadap. Berdasarkan hasil analisis tersebut diduga terdapat faktor lain yang turut mempengaruhi kinerja tenaga penyadap dalam penelitian ini.

Gibson dalam Akbar (2018) menyatakan bahwa selain faktor karakteristik individu terdapat sejumlah faktor yang dapat mempengaruhi kinerja seorang karyawan, diantaranya kemampuan karyawan, motivasi yang diperoleh karyawan, kondisi dan lingkungan kerja serta sistem kompensasi. Pernyataan tersebut diperkuat oleh Rakhazoni et al. (2019) yang menyatakan bahwa

kepuasan kerja dan motivasi kerja karyawan berpengaruh secara simultan terhadap kinerja penyadap karet di Afdelling I dan II PT Perkebunan Nusantara VII Unit Usaha Way Berulu.

Tabel 5. Hasil uji t taraf 5% terhadap kinerja tenaga penyadap berdasarkan usia, pendidikan, dan pengalaman bekerja

Karakteristik tenaga penyadap	Variabel pengamatan					
	Produksi lateks (kg.hari ⁻¹)	KKK (%)	Sudut sadapan (°)	Kedalaman sadap (mm)	Pemakaian kulit (mm)	Luka sadap
Usia (tahun)						
< 40	9,683	37,821 ns	35	1,434	1,248	2,444
> 40	10,337	37,157 ns	35	1,520	1,240	2,667
t _{hitung}	0,612 ns	1,829 ns	-	0,505 ns	0,095 ns	0,122 ns
t _{tabel}	2,228					
Pendidikan						
SD	10,035	37,825 ns	35	1,563	1,183	2,000
SMP	9,793	37,693 ns	35	1,467	1,252	2,500
t _{hitung}	0,220 ns	1,337 ns	-	0,640 ns	0,847 ns	0,284 ns
t _{tabel}	2,306					
Pengalaman bekerja (tahun)						
< 10	9,683	37,821 ns	35	1,434	1,248	2,444
> 10	10,337	37,157 ns	35	1,520	1,240	2,667
t _{hitung}	0,612 ns	1,829 ns	-	0,505 ns	0,095 ns	0,122 ns
t _{tabel}	2,228					

Keterangan: KKK = kadar karet kering; ns= *not significant*

Kinerja Penyadap Dilihat dari Karakteristik Tenaga Penyadap

Hasil evaluasi kinerja penyadap berdasarkan karakteristik tenaga penyadap yang disajikan pada Tabel 6 menunjukkan bahwa tenaga penyadap dalam penelitian ini mendapatkan predikat kelas B, C, dan D. Mayoritas tenaga penyadap mendapatkan predikat kelas B dengan persentase sebesar 58% atau sebanyak 7 orang. Tenaga penyadap yang mendapatkan predikat kelas C sebanyak 2 orang atau dengan persentase sebesar 17% dan 3 orang penyadap lainnya mendapatkan predikat kelas D atau dengan persentase 25%. Rata-rata tenaga penyadap kelas B memiliki usia 37 tahun, berpendidikan SMP, dan memiliki pengalaman bekerja selama 6 tahun, sedangkan tenaga penyadap yang mendapatkan predikat kelas C dan D rata-rata berusia > 40 tahun dan memiliki pengalaman bekerja selama > 10 tahun. Kelas penyadap C dan D pada prinsipnya tidak dikehendaki oleh perusahaan karena dalam jangka panjang akan menurunkan potensi produksi tanaman (Fauzi et al., 2014).

Tabel 6. Hasil evaluasi kinerja berdasarkan kelas penyadap dilihat dari usia, pendidikan, dan pengalaman bekerja

Nama penyadap	Kelas penyadap	Usia (tahun)	Tingkat pendidikan	Pengalaman bekerja (tahun)
Romadona	B	33	SMA	3
Haifur	B	34	SMP	3
Sugiyono	B	34	SMP	3
Tukijan	B	36	SMP	3
Supardi	B	37	SMP	3
Nuriman	B	38	SD	6
Supriyadi	B	45	SD	18
Rata - rata kelas B		37		6
Misgiyanto	C	37	SMP	6
Margito	C	54	SD	32
Rata - rata kelas C		46		19
Siswanto	D	31	SMP	3
Sugiwihardi	D	38	SMA	6
Keman	D	53	SD	32
Rata - rata kelas D		41		14

Hasil evaluasi kinerja di atas juga menunjukkan bahwa kelas penyadap tidak dipengaruhi oleh karakteristik individu, tetapi dipengaruhi oleh penilaian terhadap kualitas sadapan. Hal ini sejalan dengan pernyataan Fauzi et al. (2014) yang menyatakan bahwa penetapan kriteria kelas penyadap dan kualitas sadapan dilihat berdasarkan pengamatan terhadap pemakaian kulit, luka sadapan, kedalaman sadap, dan kemiringan alur sadap. Penentuan kelas penyadap tidak hanya sekali dilakukan melainkan setiap bulan, sehingga kelas penyadap dapat berubah sesuai dengan hasil penilaian yang ada.

Kinerja Penyadap Dilihat dari Kualitas Sadap

1. Produksi lateks

Berdasarkan evaluasi kinerja terhadap produksi lateks yang dihasilkan oleh tenaga penyadap merujuk pada Tabel 7 diketahui bahwa perolehan produksi lateks tertinggi terdapat pada penyadap yang mendapatkan predikat kelas D yaitu rata-rata sebesar 12 kg.hari⁻¹, sedangkan hasil produksi lateks terendah diperoleh oleh penyadap yang mendapatkan predikat kelas C dengan rata-rata sebesar 8,19 kg.hari⁻¹, dan penyadap dengan predikat kelas B memperoleh lateks 9,40 kg.hari⁻¹. Dengan demikian, kelas penyadap tidak berpengaruh terhadap produksi lateks yang dihasilkan. Produksi lateks yang dihasilkan dari masing-masing tenaga penyadap dipengaruhi oleh populasi tanaman sadap tiap hanca yang dimiliki masing-masing tenaga penyadap dan kualitas sadapan.

2. Kadar karet kering (KKK)

Pengukuran kadar karet kering dalam penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah terdapat penyadap yang melakukan kecurangan dengan menambahkan air pada lateksnya, sehingga menambah produksi lateks yang dihasilkan oleh penyadap tersebut pada saat dilakukan penimbangan. Berdasarkan hasil pengukuran KKK yang telah disajikan pada Tabel 7 diketahui bahwa KKK yang dihasilkan dari lateks masing-masing tenaga penyadap dengan predikat kelas B,

C, dan D tinggi (> 35%). Hasil ini melebihi KKK yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu 29%. Dengan demikian, tidak terdapat adanya kecurangan yang dilakukan oleh tenaga penyadap. Besarnya hasil KKK yang diperoleh dapat dipengaruhi oleh kualitas lateks, sehingga jika lateksnya banyak tercampur air maka kualitas KKK yang dihasilkan menjadi rendah (Utami, 2018).

Tabel 7. Hasil evaluasi kinerja berdasarkan kelas penyadap dilihat dari kualitas sadap

Kelas penyadap	Variabel Pengamatan								
	Produksi lateks (kg.hari ⁻¹)	KKK (%)	Sudut sadapan (°)	Kedalaman sadap (mm)	Pemakaian kulit (mm)	Luka sadap	Pengumpulan produksi	Pohon tidak disadap	Kelengkapan alat sadap
B	10,38	38,48	35	1,46	1,09	2	Terpungut	Tersadap	Lengkap
B	10,00	37,61	35	1,79	1,18	0	Scrap	Tersadap	Lengkap
B	9,50	37,79	35	1,69	1,25	1	Terpungut	Tersadap	Lengkap
B	9,25	37,29	35	1,37	1,27	1	Terpungut	Tersadap	Lengkap
B	8,38	37,62	35	1,39	1,41	1	Terpungut	Tersadap	Lengkap
B	9,13	37,68	35	1,69	1,01	0	Terpungut	Tersadap	Lengkap
B	9,13	37,11	35	1,54	1,35	0	Terpungut	Tersadap	Lengkap
Rata-rata	9,40	37,65	35	1,56	1,22	1			
C	8,88	37,36	35	1,66	1,15	3	Scrap	Tersadap	Lengkap
C	7,50	38,06	35	1,47	1,28	3	Scrap	Tersadap	Lengkap
Rata-rata	8,19	37,71	35	1,57	1,22	3			
D	12,13	36,93	35	1,02	1,44	8	Terpungut	Tersadap	Lengkap
D	13,00	37,00	35	1,36	1,22	5	Terpungut	Tersadap	Lengkap
D	10,88	38,93	35	1,03	1,31	5	Terpungut	Tersadap	Lengkap
Rata-rata	12,00	37,62	35	1,14	1,32	6			

Keterangan: KKK = kadar karet kering

3. Sudut sadapan

Sudut sadapan menunjukkan arah kemiringan irisan sadap yang terbentuk pada bidang sadap di semua populasi tanaman siap sadap masing-masing tenaga penyadap. Arah sadap yang benar (kiri atas ke kanan bawah) dengan membentuk sudut 30° – 40° terhadap bidang datar untuk bidang sadap bawah dapat memotong pembuluh lateks lebih banyak. Dengan demikian, sudut sadapan berpengaruh terhadap produksi lateks yang dihasilkan dan kecepatan aliran lateks. Hasil evaluasi terhadap sudut kemiringan (Tabel 7) menunjukkan bahwa sudut kemiringan yang terbentuk pada pohon sampel masing-masing tenaga penyadap kelas B, C, dan D masih dalam norma yang dianjurkan, yaitu 35°.

4. Kedalaman sadap

Hasil evaluasi kedalaman sadap (Tabel 7) menunjukkan bahwa rata-rata kedalaman sadap tenaga penyadap kelas B adalah 1,20 mm.sadap⁻¹, sedangkan rata-rata kedalaman sadap kelas C adalah 1,24 mm.sadap⁻¹, dan rata-rata kedalaman sadap kelas D adalah 1,14 mm.sadap⁻¹ yang diukur pada 3 (tiga) titik bidang sadap dari lapisan kambium. Kedalaman sadap rata-rata tenaga penyadap kelas D lebih dekat dengan lapisan kambium dibandingkan dengan tenaga penyadap kelas B dan C. Hal ini menunjukkan bahwa tenaga penyadap kelas D lebih beresiko melukai lapisan kambium.

Siregar & Suhendry (2013) menyatakan bahwa rusaknya lapisan kambium akibat penyadapan yang terlalu dalam dapat menyebabkan kulit pulihan menjadi rusak, sehingga akan berpengaruh terhadap produksi lateks. Sementara itu tenaga penyadap kelas B dan C memiliki kedalaman sadap yang masih terlalu dangkal, sehingga berkas pembuluh lateks yang terpotong sedikit. Semakin sedikit berkas pembuluh lateks yang terpotong maka akan semakin sedikit pula jumlah lateks yang keluar (Ismail & Supijatno, 2016). Hasil ini sejalan dengan data produksi lateks yang menunjukkan bahwa tenaga penyadap kelas D memiliki produksi lateks tertinggi dibandingkan tenaga penyadap kelas B dan C.

5. Pemakaian kulit

Menurut Siregar & Suhendry (2013), kulit pohon karet merupakan modal yang sangat penting bagi perusahaan, karena berkaitan dengan umur ekonomis tanaman. Semakin tipis kulit yang digunakan untuk satu kali penyadapan maka pemakaian kulit semakin hemat, begitu pula sebaliknya semakin tebal irisan sadap maka pemakaian kulit akan semakin boros sehingga dapat mempercepat habisnya kulit bidang sadapan. Dengan demikian umur ekonomis tanaman menjadi semakin singkat.

Hasil evaluasi kinerja (Tabel 7) menunjukkan bahwa pemakaian kulit oleh tenaga penyadap kelas B dan C sebesar 1,22 mm.sadap⁻¹, sedangkan pemakaian kulit tenaga penyadap kelas D 1,32 mm.sadap⁻¹. Hasil tersebut menunjukkan bahwa pemakaian kulit tenaga penyadap kelas B dan C memenuhi norma perusahaan yaitu 1,2 mm.sadap⁻¹, sedangkan tenaga penyadap pada kelas D terbilang boros dalam pemakaian kulit, akan tetapi pemakaian kulit tenaga penyadap kelas D masih dalam batas yang ditolerir. Hasil ini sejalan dengan data kedalaman sadap yang menunjukkan bahwa kedalaman sadap tenaga penyadap kelas D lebih dekat dengan kambium dibandingkan dengan tenaga penyadap kelas B dan C.

6. Luka sadap

Luka sadap merupakan kerusakan pada kulit pohon karet yang ditimbulkan sebagai akibat dari terlalu tebal dalam pemakaian kulit, sehingga kedalaman sadap yang ditimbulkan menjadi terlalu dalam hingga menyentuh lapisan kambium. Diketahui dari Tabel 7 rata-rata tenaga penyadap dengan predikat kelas B melakukan kesalahan yang sangat kecil dalam melaksanakan penyadapan dibandingkan dengan kelas penyadap C dan D. Hal ini dilihat dari rerata jumlah luka sadap yang ditimbulkan, yaitu hanya terdapat satu luka sadap dari lima pohon sampel yang diamati.

Berdasarkan hasil tersebut tenaga penyadap dengan predikat kelas B memiliki kualitas sadapan yang paling baik diantara tenaga penyadap kelas C dan D, sedangkan tenaga penyadap dengan kualitas sadapan yang paling buruk adalah tenaga penyadap predikat kelas D. Hal ini dikarenakan banyak terdapat luka sadap pada pohon sampel, baik berupa luka sadap kecil maupun luka sadap besar. Hasil ini sejalan dengan data pemakaian kulit dan kedalaman sadap yang

menunjukkan bahwa tenaga penyadap kelas D memiliki kedalaman sadap yang lebih dekat dengan kambium dan pemakaian kulit yang lebih boros dibandingkan tenaga penyadap kelas B dan C.

7. Pengumpulan produksi

Berdasarkan hasil evaluasi (Tabel 7) menunjukkan bahwa umumnya semua tenaga penyadap telah mengumpulkan lateks/lump/scrap ke TPH, namun masih terdapat beberapa penyadap di kelas B dan C yang tidak menyetor scrap ke TPH. Penyetoran scrap ke TPH dimaksudkan agar semua tenaga penyadap menarik scrap sebelum memulai penyadapan.

Penarikan scrap merupakan salah satu prosedur dalam melaksanakan penyadapan dengan tujuan untuk meminimalisir tenaga penyadap melakukan kesalahan dalam menyadap. Hal ini dikarenakan jika penyadap langsung melaksanakan penyadapan tanpa terlebih dahulu menarik scrap dikhawatirkan penyadap tidak dapat melihat pemakaian kulit yang telah digunakan karena alur sadap tertutupi oleh scrap. Selain itu dapat menyebabkan tenaga penyadap melakukan irisan yang terlalu dalam karena seringkali terdapat scrap yang masih sangat lengket, sehingga umumnya penyadap menarik secara paksa untuk melepaskan kulit beserta scrap yang masih menempel.

8. Pohon tidak disadap

Pohon tidak disadap merupakan jumlah pohon yang tidak tersadap dari tiap hanca sadap masing-masing tenaga penyadap. Pohon tidak disadap merupakan salah satu variabel yang sangat mempengaruhi kelas penyadap. Hal ini dikarenakan jika banyak pohon tidak tersadap, maka besar pula nilai kesalahan yang diperoleh. Banyaknya jumlah pohon yang tidak tersadap akan berpengaruh terhadap produksi lateks yang dihasilkan. Berdasarkan hasil evaluasi kinerja terhadap variabel pengamatan pohon tidak disadap yang disajikan pada Tabel 7 diketahui bahwa semua pohon sampel tenaga penyadap di kelas B, C, dan D telah tersadap.

9. Kelengkapan alat sadap

Kelengkapan alat sadap merupakan alat-alat yang harus terpasang di seluruh pohon yang disadap berupa mangkok, talang, dan kawat penyangga lateks. Hasil evaluasi kinerja berdasarkan variabel pengamatan kelengkapan alat sadap (Tabel 7) menunjukkan bahwa peralatan sadap (mangkok, talang, dan kawat penyangga) terpasang di seluruh pohon sampel pada tiap hanca masing-masing tenaga penyadap dan diharapkan seluruh tenaga penyadap selalu menjaga dan memastikan bahwa peralatan tersebut terpasang dengan benar.

Premi

Premi dalam hal ini merupakan suatu penghargaan berupa uang yang diberikan oleh perusahaan kepada tenaga penyadap yang telah melaksanakan tugasnya dengan baik sesuai dengan peraturan yang ditetapkan oleh perusahaan. Penetapan tarif premi penyadapan dapat dilihat pada Tabel 8.

Tabel 8. Tarif premi berdasarkan mutu lateks dan kelas penyadap

Kelas penyadap	Tarif premi (Rp.kg karet kering ⁻¹)	
	HG (<i>high grade</i>)	LG (<i>low grade</i>)
A	1.000	856
B	715	429
C	429	357

Sumber: PTPN VII Unit Usaha Way Berulu, 2020

Tabel 8 menunjukkan bahwa penetapan premi penyadapan ditentukan berdasarkan predikat kelas penyadap serta membedakan tarif antara bahan olah karet bermutu *high grade* (lateks kebun) dan *low grade (lump)*. Penetapan sistem premi dengan melibatkan fungsi predikat kelas penyadap dimaksudkan agar membantu perusahaan dalam meningkatkan motivasi penyadap untuk menghasilkan kualitas sadapan yang baik (Fauzi et al., 2014).

Premi dihitung berdasarkan perolehan produksi di atas basis tugas dikalikan dengan tarif premi yang sesuai dengan predikat kelas penyadap. Basis tugas merupakan jumlah minimal produksi karet kering yang harus dicapai oleh tenaga penyadap untuk memperoleh premi penyadapan. Basis tugas yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 14 kg karet kering.hari⁻¹. Dengan demikian, merujuk pada Tabel 9 semua tenaga penyadap tidak melebihi basis tugas perusahaan, maka dalam hal ini tenaga penyadap tidak mendapatkan premi.

Tabel 9. Hasil penghitungan premi tenaga penyadap

Nama tenaga penyadap	Lateks (kg.hari ⁻¹)	KKK (%)	Karet kering (kg.hari ⁻¹)	Basis tugas (kg kk.hari ⁻¹)
Siswanto	12,13	36,93	4,48	14
Haifur	10,38	38,48	3,99	14
Tukijan	10,00	37,61	3,76	14
Supardi	9,50	37,79	3,59	14
Sugiyono	9,25	37,29	3,45	14
Romadona	8,38	37,62	3,15	14
Keman	13,00	37,00	4,81	14
Margito	8,88	37,36	3,32	14
Nuriman	9,13	37,68	3,44	14
Supriyadi	9,13	37,11	3,39	14
Misgiyanto	7,50	38,06	2,85	14
Sugiwihardi	10,88	38,93	4,24	14

Keterangan: KKK = kadar karet kering

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian disimpulkan bahwa kinerja tenaga penyadap berkategori baik, karena memiliki sedikit luka sadap serta kedalaman sadap dan pemakaian kulit sudah sesuai dengan norma anjuran. Faktor usia, tingkat pendidikan, dan pengalaman bekerja tidak berpengaruh secara signifikan terhadap kinerja tenaga penyadap. Semua tenaga penyadap tidak mendapatkan premi karena tidak melebihi basis tugas.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih disampaikan kepada Direksi PT Perkebunan Nusantara VII dan Manajer beserta Staf dan Karyawan Unit Usaha Way Berulu, Pesawaran, Lampung yang telah memberikan izin dan membantu peneliti selama proses pelaksanaan penelitian di lapangan.

DAFTAR PUSTAKA

Akbar, S. (2018). Analisa faktor-faktor yang mempengaruhi kinerja karyawan. *JIAGANIS*, 3(2),

1–17.

- Ardiansyah, A. (2016). Analisis Faktor-faktor yang Mempengaruhi Produktivitas Kerja Karyawan Penyadap di PT Perkebunan Nusantara III (Studi Kasus: Kebun Sei Putih Kecamatan Galang Kabupaten Deli Serdang) [Unpublished undergraduate thesis]. Universitas Medan Area.
- Badan Pusat Statistik. (2018). *Statistik Karet Indonesia 2017*. <http://www.bps.go.id/>
- Fauzi, I. R., Syarifa., L. F., Herlinawati, E., & Siagian, N. (2014). Keragaan sistem premi penyadap di beberapa perusahaan perkebunan karet. *Jurnal Penelitian Karet*, 32(1), 157–180.
- Food and Agriculture Organization. (2018). *Food and Agriculture Organization Statistical Database (FAOSTAT)*. <http://www.fao.org/>
- Ismail, M., & Supijatno. (2016). Penyadapan tanaman karet (*Hevea brasiliensis* Muell Arg.) di Kebun Sumber Tengah, Jember, Jawa Timur. *Bul. Agrohorti*, 4(3), 257 – 265.
- Rakhazoni, Y., Sayekti, W. D., & Viantimala, B. (2019). Pengaruh kepuasan dan motivasi kerja terhadap kinerja karyawan penyadap karet di PTPN VII Unit Usaha Way Berulu. *JIIA*, 7(3), 377–382.
- Rini, N. (2012). Hubungan antara karakteristik individu dan iklim kerja dengan kinerja karyawan. *Jurnal Ekobis, Ekonomi Bisnis dan Manajemen*, 4(1), 240–254.
- Robianto, & Supijatno. (2017). Sistem penyadapan karet (*Hevea brasiliensis* Muell. Arg.) di Tulung Gelam Estate, Sumatera Selatan. *Bul. Agrohorti*, 5(2), 274–282.
- Siregar, & Tumpal, H. S. (1995). *Teknik Penyadapan Karet*. Kanisius.
- Siregar, Tumpal, H. S., & Suhendry, I. (2013). *Budi Daya dan Teknologi Karet*. Penebar Swadaya.
- Steel, R. G. D., & Torrie, J. H. (1960). *Prinsip dan Prosedur Statistika*. Gramedia Pustaka Utama.
- Suparyadi, H. (2015). *Manajemen Sumber Daya Manusia-Menciptakan Keunggulan Bersaing Berbasis Kompetensi SDM*. Andi.
- Utami, I. M. P. (2018). Uji perbandingan produksi lateks beberapa klon karet (*Hevea brasiliensis* Muell. Arg.) pada lingkungan divergen [Unpublished undergraduate thesis]. Politeknik Negeri Lampung.
- Walpole, R. E. (1992). *Pengantar Statistika, Edisi Ketiga*. PT Gramedia Pustaka.