

IV. KEADAAN PERUSAHAAN DAN DAERAH PENELITIAN

A. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara VII (Persero) Unit Usaha Pematang Kiwah Kabupaten Lampung Selatan adalah pabrik pengolahan karet remah salah satu Unit Usaha PT. Perkebunan Nusantara VII (Persero) Berkantor Pusat Direksi di Bandar Lampung. Terletak di atas tanah seluas 12,3 hektar yang berlokasi di Jalan Raya Natar No. 71. A Desa Tanjungrejo Kecamatan Natar Kabupaten Lampung Selatan Propinsi Lampung.

Kondisi lingkungannya, sangat dekat dengan sebuah pasar besar (Pasar Natar) karyawan PT. Perkebunan Nusantara VII (Persero) Unit Usaha Pematang Kiwah Natar Kabupaten Lampung Selatan berasal dari pribumi dari 145 atau 61 % dan 93 atau 39% adalah pendatang. Secara geografis wilayah Kecamatan Natar terletak di Sebelah Utara Kabupaten Lampung Selatan, yaitu Kalianda pada ketinggian ± 100 meter dari permukaan laut dengan titik koordinat BT 105. 2009°, LS : 5. 3193°.

Pada awalnya pabrik pengolahan karet remah (PPKR) ini adalah perusahaan Belanda yang diambil alih oleh Pemerintah RI berdasarkan Undang-Undang No. 162 tahun 1958. Pada tahun 1959 - 1962 perusahaan

ini berada di bawah naungan Bank Industri Negara, untuk lebih jelas kronologinya sebagai berikut :

- Tahun 1962 - 1964 di bawah naungan Aneka Tanaman VII
- Tahun 1964 - 1968 binaan Perusahaan Perkebunan Negara (PPN) Karet IX.
- Pada tanggal 27 September 1971, diresmikan menjadi pabrik karet remah Pematang Kiwah Natar Lampung Selatan sampai dengan tahun 1979 di bawah naungan PNP X.

Pematang Kiwah berasal dari bahasa Lampung yang artinya “ lahan yang subur ”. Pada bulan Maret 1996 PT. Perkebunan X menjadi (Persero), berubah kembali menjadi PT. Perkebunan Nusantara VII (Persero) berdasarkan Akte Notaris Harun Kamil, SH. No. 40 tanggal 11 Maret 1996.

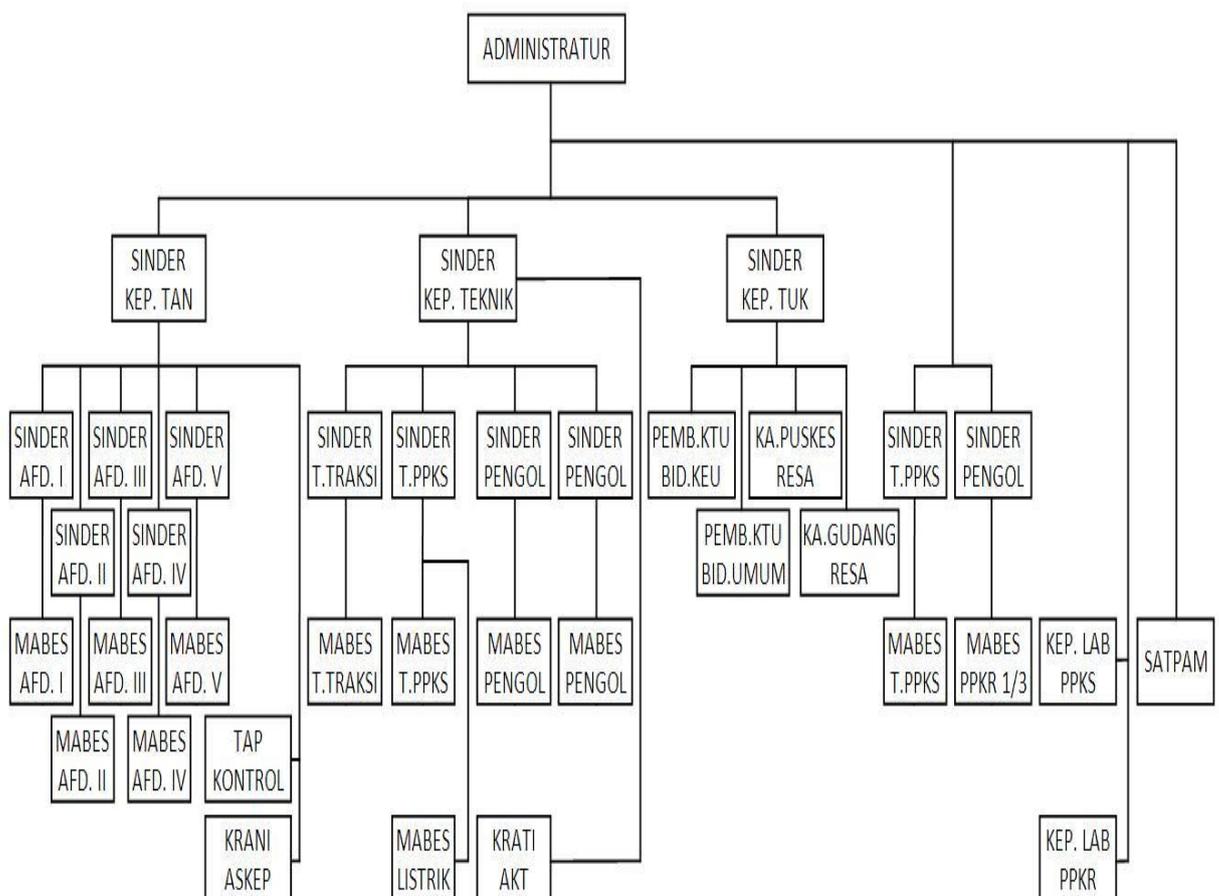
Peleburan perusahaan adalah merupakan penggabungan pabrik gula (PT. XXXI) yang berada di wilayah Lampung dan Sumatera Selatan. Perkebunan karet (PTP XI) di wilayah Sumatera Selatan, perkebunan sawit dan karet (PTP XXIII) di wilayah Bengkulu.

Pabrik pengolahan karet remah (PPKR) ini memproduksi karet berkualitas tinggi berjenis *Standar Indutri Rubber* 10 dan 20 dengan bahan baku olah karet remah jenis *Slab, Cup lump (CL)*. Pada awalnya kapasitas produksi pabrik pengolahan karet remah Pematang Kiwah Natar hanya 20 ton / hari, bahan baku diperoleh dari kebun seinduk PTPN VII (Persero) dan beberapa kemitraan kebun plasma berasal dari daerah Blambangan Umpu dan Way Abung.

Sesuai perkembangan pasar, maka kapasitas produksi meningkat 30 ton / hari, bahkan saat ini menjadi 40 ton / hari. Bahan baku berasal dari Unit Usaha wilayah Lampung dan petani plasma di sekitar Lampung, yaitu ; Tanjung Bintang, Way Panji Natar, Gunung Sugih, Gedong Tataan, Bernung, Pekalongan, Tulang Bawang, sedangkan daerah Jawa Barat; Rangkas Bitung, Pandeglang, Cidadap, Leles, Cipanas.

B. Struktur Organisasi

Gambar.2. Bagan organisasi PT. Perkebunan Nusantara VII (Persero) Unit Usaha Pematang Kiwah Natar Kabupaten Lampung Selatan



- Sebagai Wakil Direksi di Unit Usaha, mengkoordinir dan bertanggungjawab atas pelaksanaan kegiatan produksi dan operasional yang ditujukan untuk meningkatkan nilai tambah guna memperoleh pendapatan dan keuntungan bagi perusahaan.
- Mengelola dan menjaga asset perusahaan dengan cara efektif dan efisien serta bertanggungjawab atas mutu hasil kerja bidang teknik, pengolahan, administrasi, keuangan, kesehatan dan umum di Unit Usaha yang dipimpinnya.
- Mengkoordinir atas penyusunan rencana kerja anggaran perusahaan (RKAP), rencana operasional (RO), dan surat permohonan modal kerja (SPMK) di Unit Usaha yang bersangkutan dan mengawasi pelaksanaannya.
- Memelihara hubungan yang harmonis dengan instansi pemerintah dan lembaga lainnya, guna kepentingan perusahaan dan masyarakat sekitarnya.
- Memberikan motivasi dan menerapkan pengawasan melekat kepada pekerja, agar tercipta prestasi kerja yang optimal, sehingga mendapatkan produktivitas yang tinggi.
- Memperhatikan nasehat, petunjuk, dan saran dari kepala kantor perwakilan yang bersangkutan, sepanjang sifatnya operasional rutin dan keluar dari kebijaksanaan yang ditetapkan oleh Direksi.

Dalam menjalankan tugasnya, Administratur dibantu oleh beberapa Sinder :

Sinder SDM dan Umum mempunyai tugas :

- Mengkoordinir dan bertanggungjawab atas perencanaan, pelaksanaan berkaitan dengan ketenagakerjaan sesuai prosedur, norma, ketentuan kerja yang berlaku serta menyelenggarakan pengawasan dan bertanggungjawab dalam penyusunan RKAP, RO dan SPMK dibidang SDM dan Umum.
- Mengevaluasi hasil kerja dibidang SDM dan Umum serta membuat rencana tindak lanjut hasil evaluasi serta membuat laporan kerja kepada Administrasi.
- Melaksanakan pengendalian pemakaian biaya bidang umum dengan berpedoman kepada RO dan RKAP yang telah disetujui atau disahkan.
- Membuat dan menyampaikan daftar penilaian prestasi kerja pekerja (DP2K) bawahannya kepada Administratur.

Sinder Teknik mempunyai Tugas :

- Mengkoordinir dan bertanggungjawab atas perencanaan, pelaksanaan hal-hal berkaitan dengan ketenagakerjaan sesuai prosedur, norma, ketentuan kerja yang berlaku serta menyelenggarakan pengawasan dan bertanggungjawab dalam penyusunan RKAP, RO dan SPMK dibidang teknik.

- Mengkoordinir pelaksanaan pengendalian pengoperasian mesin-mesin atau instansi alat- alat pengolahan.
- Membuat dan menyampaikan wewenang untuk mengatur pelaksanaan tugas pekerjaan secara efisien dan efektif termasuk melakukan koordinasi dengan sinder lain dan bertanggungjawab kepada Administratur.

Sinder Pengolahan mempunyai tugas :

- Mengkoordinir dan bertanggungjawab atas perencanaan, pelaksanaan hal-hal berkaitan dengan ketenagakerjaan sesuai prosedur, norma, ketentuan kerja yang berlaku serta menyelenggarakan pengawasan dan bertanggungjawab dalam penyusunan RKAP, RO dan SPMK dibidang pengolahan.
- Membuat dan menyampaikan daftar penilaian prestasi kerja karyawan (DP2K) bawahannya kepada Administratur.

Kepala Laboratorium mempunyai tugas :

- Melaksanakan pemeriksaan hasil pengolahan secara cermat guna menjaga kualitas yang tinggi.
- Bertanggungjawab atas penetapan jenis produksi yang diperiksanya.

Sinder Tata Usaha keuangan mempunyai tugas :

- Mengkoordinir dan bertanggungjawab atas perencanaan, pelaksanaan hal-hal berkaitan dengan keuangan sesuai prosedur, norma, ketentuan

kerja yang berlaku serta menyelenggarakan pengawasan dan bertanggungjawab dalam penyusunan RKAP, RO, dan SPMK dibidang keuangan.

- Mengevaluasi hasil kerja dibidang keuangan serta membuat rencana tindak lanjut hasil evaluasi serta membuat laporan kerja kepada Administratur.
- Melaksanakan pengendalian pemakaian biaya bifang keuangan dengan berpedoman kepada RO dan RKAP yang telah disetujui atau disahkan.

Mandor Besar mempunyai tugas ;

- Membantu sinder dalam mengawasi dan memeriksa mandor bawahannya ketika sedang melaksanakan pekerjaannya.
- Membina dan memberikan petunjuk pada mandor dan pekerja dalam pelaksanaan tugas guna meningkatkan efisiensi dan produktifitas kerja.

Mandor mempunyai tugas :

- Mengawasi dan memeriksa hasil kerja bawahannya.
- Memberikan petunjuk secara langsung kepada pekerja dalam hal pelaksanaan tugas.

Mandor Pengolahan Basah mempunyai tugas :

- Membantu asisten pengolahan dalam hal mengatur dan mengawasi pelaksanaan pengolahan basah yang meliputi peremahan bahan-bahan baku, monster dan kegiatan di (*bulking tank*).
- Memberikan petunjuk pelaksanaan tugas kepada pekerja bawahannya guna meningkatkan produktivitas kerja.

Mandor Pengolahan Kering mempunyai tugas :

- Membantu asisten pengolahan mengatur dan mengawasi pelaksanaan pengolahan kering yang meliputi penggilingan, pengisian *trolly* ke *drier*, penimbangan, *press* dan *packing*.
- Memberikan petunjuk pelaksanaan tugas kepada pekerja bawahannya guna meningkatkan produktivitas kerja.

Tugas karyawan Pengolahan adalah :

- Menerima bahan olahan karet remah dan menampungnya dalam bak pembersih dan mengambil contoh bokar untuk menentukan kadar karet kering / *Monster Bokar*.
- Pembersihan Bokar dengan cara mengarahkan ke *Bucket elevator* mengawasi dan mengatur proses pembersihan dan Peremahan bokar.
- *Kepper* basah proses penggilingan remah dengan 3 unit *krepper* kemudian menimbang gulungan krep, dengan bantuan *belt konveyor* menaikkan gulungan *krep* ke *pre drying*.

- Penjemuran dengan menggantungkan *krep* pada *pre drying* pada lokal gang yang berurutan setelah 10-12 hari menurunkan krep hasil *pre drying* dengan bantuan *belt konveyor*.
- Peremahan *krep* dengan melaksanakan proses penggilingan *krep* dengan bantuan 3 unit *krepper* yang dipasang berurutan secara baterai dan pengisian remahan kedalam *box dryer* kemudian dimasukkan kedalam *dryer* atau *Trolley / Box*.
- Penimbangan remah kering yang telah dingin dilanjutkan pengepresan remah kering, membelah bale dengan bantuan *rotary bale cutter*, memberikan pita mutu dan mengemas *bandale* SIR dalam plastik selanjutnya mengemas *bandale* SIR yang telah dimasukkan kedalam plastik dalam kemasan pallet kayu.

Sinder SDM dan Umum dalam melaksanakan pekerjaannya dibantu oleh krani kepala SDM dan Umum Kepala Satpam, Kepala Puskesmas. Sinder Teknik dalam menjalankan tugasnya dibantu oleh Mandor Besar, Mandor Teknik / Reparasi Pabrik, mandor listrik dan Air, Mandor Kendaraan, Mandor Teknik Sipil, Mandor Teknik Kebun dan Karani Teknik. Sinder Pengolahan dalam menjalankan tugasnya dibantu Wakil Kepala Laboratorium, Teknisi Laboran, Analis dan Stimulan.

C. Proses Produksi

Pabrik pengolahan karet remah (PPKR) Pematang Kiwah Natar memproduksi karet remah jenis *low Grade* (LG) seperti *lump* dan lateks ,

sedangkan *high grade sir 10* dan *sir 20*. Bahan baku diperoleh dari kebun-kebun PTPN dan kebun plasma yang diterima KUD. Proses pengolahannya dibagi menjadi dua, pengolahan basah dan pengolahan kering.

Proses pengolahan bahan baku basah sebagai berikut :

1. *Lamp* dan *Cup Lamp* dikirim dari kebun-kebun *existing* dan KUD ditimbang terlebih dahulu dijembutan penimbangan.
2. Setelah ditimbang, *slab / lumb* diletakkan dilantai atas (A), sedangkan *Cup Lamp* (CL) diletakan di bawah (B), kemudian 3 % dari bokar yang dikirim tersebut ditentukan kadar karet kering untuk menetapkan harga.

Cara menentukan kadar karet kering untuk menetapkan harga, sebagai berikut:

- a. Sampel bokar yang telah ditimbang dipotong dengan gergaji menjadi ukuran yang lebih kecil sehingga memudahkan dalam penggilingan.
- b. Bokar yang telah dipotong- potong digiling dengan alat (*Kreper*) sampai 9 kali giling. Penggilingan pertama merupakan pemecahan bokar, sedangkan penggilingan ke 2 sampai ke 9 merupakan pembuatan lembaran.
- c. Kemudian *Krep moster* tersebut digiling sampai 2 kali gilingan dengan alat lain dengan tujuan untuk mengeringkan lembaran penggilingan ke 2 dilakukan sampai ketipisannya 2 - 3 mm.

d. Setelah diukur ketipisannya dan telah memenuhi syarat, sampel bokar yang telah menjadi krep tersebut ditimbang kembali. Hasil penimbangan krep tersebut adalah kadar karet kering bokar.

Hasil pengukuran kadar karet kering tersebut dikirim kembali ke kebun *existing* maupun pihak KUD. Bagi kebun *existing*, pengukuran kadar karet kering tersebut digunakan untuk menentukan besarnya produksi yang dikirim dari kebun, sedangkan KUD digunakan untuk menentukan nilai pembelian bahan olahan karet remah (bokar).

Proses pengolahan remah basah melalui beberapa tahap, yaitu :

Bahan baku slab yang diolah, dipotong-potong dengan cutter, guna menyingkirkan benda keras atau kotoran lain dan memperkecil ukuran. Setelah dipotong-potong di masukkan ke dalam bak pembersihan *standar grade* menggunakan mesin *Pre-Breaker* guna membuang kotoran kasar, setelah itu diproses kembali ke dalam mesin *Padle* guna membersihkan kotoran lebih halus.

Bahan baku sudah bersih dimasukkan ke dalam *Blending Tank* yang berputar sangat cepat untuk menghancurkan dan membentuk bahan, bila ukurannya telah sesuai dengan remahan secara otomatis keluar dari *pelletiser* berupa remahan yang memipih menjadi lembaran *krep* berdiameter 2,5 cm dengan ketebalan 6-8 mm dan berat 16-20 kg dan panjang rata-rata 7 m siap di pasarkan.

Sedangkan proses pengeringan remah kering, prosesnya sama dengan pengolahan basah, slab yang telah bersih dari kotoran di masukkan dalam mesin pengeringan (dryer) pada suhu 117 -119 C dan lama pengeringan 3 - 3,5 jam dan di *setting* tiap 20 menit akan diperoleh remah karet kering yang matang dan baik keluar dengan hidrolis didinginkan remahan dengan suhu < 40 C menggunakan *colling fun* dan *extra colling fun*. Sebelum ditimbang disortir terlebih dahulu agar bebas dari cacat (kontaminan, white spot atau mentah, over drier/ lembek) berat ukuran 33,33 kg atau 35 kg dapat berubah ukuran sesuai permintaan konsumen.