

**STRATEGI PENGEMBANGAN PRODUKSI KASUR BUSA
LATEKS SEBAGAI PRODUK HILIR KOMODITAS KARET
(*Hevea Brasiliensis*)**

(Skripsi)

Oleh

ANANG ISMARAMA



**FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS LAMPUNG
BANDAR LAMPUNG
2021**

**STRATEGI PENGEMBANGAN PRODUKSI KASUR BUSA
LATEKS SEBAGAI PRODUK HILIR KOMODITAS KARET
(*Hevea Brasiliensis*)**

Oleh

ANANG ISMARAMA

Skripsi

**Sebagai Salah Satu Syarat untuk Mencapai Gelar
SARJANA TEKNOLOGI PERTANIAN**

Pada

**Jurusan Teknologi Hasil Pertanian
Fakultas Pertanian Universitas Lampung**



**FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS LAMPUNG
BANDAR LAMPUNG
2021**

ABSTRACT

THE STRATEGY TO DEVELOP MATTRESS PRODUCTION AS A DOWNSTREAM PRODUCTS OF RUBBER COMMODITIES (*Hevea Brasiliensis*)

By

ANANG ISMARAMA

This research aims to find out the development strategy of latex foam mattress production as a downstream rubber product (*hevea brasiliensis*). Development emphasizes the process of improving and expanding. It means that development was doing something that was not from scratch, or not making something that didn't exist before, but rather doing something that actually already exists but whose quality and quantity was enhanced or expanded. The method used in this study was the SWOT (Strength Weakness Opportunity Treath) method. Respondents in this study amounted to 4 peoples, namely 1 respondent from the academic of Lampung University and 3 respondents from the North Lampung Plantation Office. The data obtained was accumulated to determine the value of IFAS (Internal Factor Strategy) and EFAS (External Factor Strategy). Continued with a SWOT analysis diagram (Strength Weakness Opportunity Treath) to determine the point of the quadrant. The results showed that the Latex Foam Mattress was on quadrant 1 which indicated that latex foam mattress products were strong and had a chance. The strategy given was aggressive, it means the latex foam mattress was in good condition, so it was possible to continue to enlarge growth and get maximum progress.

Keywords : Latex Foam Mattress, Natural Rubber, SWOT (Strength Weakness Opportunity Threat)

ABSTRAK

STRATEGI PENGEMBANGAN PRODUKSI KASUR SEBAGAI PRODUK HILIR KOMODITAS KARET (*Hevea Brasiliensis*)

Oleh

ANANG ISMARAMA

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui strategi pengembangan produksi kasur busa lateks sebagai produk hilir karet (*hevea brasiliensis*). Pengembangan lebih menekankan proses meningkatkan dan memperluas. Dalam pengertian bahwa pengembangan adalah melakukan sesuatu yang tidak dari nol, atau tidak membuat sesuatu yang sebelumnya tidak ada, melainkan melakukan sesuatu yang sebenarnya sudah ada tapi kualitas dan kuantitasnya ditingkatkan atau diperluas. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode SWOT (*Strength Weakness Opportunity Treath*). Responden dalam penelitian ini berjumlah 4 orang yaitu 1 responden dari akademisi Universitas Lampung dan 3 responden dari Dinas Perkebunan Lampung Utara. Data yang diperoleh selanjutnya diakumulasikan untuk menentukan nilai IFAS (*Internal Factor Strategy*) dan nilai EFAS (*Eksternal Factor Strategy*). Dilanjutkan dengan diagram analisa SWOT (*Strength Weakness Opportunity Treath*) untuk menentukan titik kuadrannya. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa Kasur Busa Lateks berada pada kuadran 1 yang artinya yang menunjukkan bahwa produk kasur busa lateks kuat dan

berpeluang. Strategi yang diberikan adalah agresif, artinya kasur busa lateks dalam kondisi prima sehingga sangat memungkinkan untuk terus memperbesar pertumbuhan dan meraih kemajuan secara maksimal.

Kata kunci: Kasur Busa Lateks, Karet Alam, SWOT (*Strength Weakness Opportunity Threat*)

Judul Skripsi : STRATEGI PENGEMBANGAN PRODUKSI
KASUR BUSA LATEKS SEBAGAI PRODUK
HILIR KOMODITAS KARET (*Hevea
Brasiliensis*)

Nama Mahasiswa : ANANG ISMARAMA

Nomor Pokok Mahasiswa : 1414051009

Jurusan : Teknologi Hasil Pertanian

Fakultas : Pertanian



MENYETUJUI

1. Komisi Pembimbing

Dr. Ir. Tanto Pratondo Utomo, M.Si.
NIP. 19680807 199303 1 002

Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A.
NIP. 19721006 199803 1 005

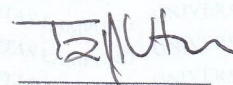
2. Ketua Jurusan Teknologi Hasil Pertanian

Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A.
NIP. 19721006 199803 1 005

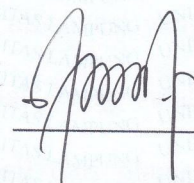
MENGESAHKAN

1. Tim Penguji

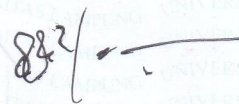
Ketua : **Dr. Ir. Tanto Pratondo Utomo, M.Si.**



Sekretaris : **Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A.**



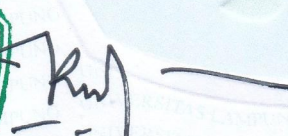
Penguji
Bukan Pembimbing : **Ir. Harun Al Rasyid, M.T.**



2. Dekan Fakultas Pertanian



Prof. Dr. Ir. Irwan Sukri Banuwa, M.Si.
NIP. 19611020 198603 1 002



Tanggal Lulus Ujian Skripsi : **17 Desember 2021**

PERNYATAAN KEASLIAN HASIL KARYA

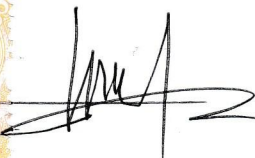
Nama Anang Ismarama NPM 1414051009

Dengan ini menyatakan bahwa apa yang tertulis dalam karya ilmiah ini adalah hasil kerja saya sendiri yang berdasarkan pada pengetahuan dan informasi yang telah saya dapatkan. Karya ilmiah ini tidak berisi material yang telah dipublikasikan sebelumnya atau dengan kata lain bukanlah hasil dari plagiat karya orang lain.

Demikianlah pernyataan ini saya buat dan dapat dipertanggung jawabkan. Apabila dikemudian hari terdapat kecurangan dalam karya ini, maka saya siap mempertanggung jawabkannya.

Bandar Lampung, 17 Desember 2021
Yang membuat pernyataan




Anang Ismarama
NPM. 1414051009

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Kotabumi pada tanggal 17 Januari 1996, sebagai putra ketiga dari pasangan Bapak Agus Widodo dan Ibu Erwin Suswitaningsih. Penulis memulai pendidikan di TK PG Bunga Mayang pada tahun 2001–2002, SD Negeri 2 Madukoro pada tahun 2002-2008, SMP Negeri 6 Kotabumi pada tahun

2008–2011, SMA Negeri 2 Kotabumi pada tahun 2011–2014. Pada tahun 2014 penulis terdaftar sebagai mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Pertanian Fakultas Pertanian Universitas Lampung melalui jalur Seleksi Mandiri Masuk Perguruan Tinggi Negeri (SMMPTN).

Selama di perguruan tinggi, penulis melaksanakan Kuliah Kerja Nyata di Desa Mumbang Jaya, Kabupaten Lampung Timur pada bulan Januari 2017 dan Praktik Umum pada bulan Juli sampai agustus 2016 di PTPN 7 Unit Usaha Pematang Kiwah, Lampung Selatan dengan judul ” Mempelajari Proses Pengolahan Karet SIR 20 di PTPN 7 Unit Usaha Pematang Kiwah”.

Penulis juga aktif dalam kegiatan kemahasiswaan diantaranya menjadi pengurus Himpunan Mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Pertanian kepengurusan sebagai Sekretaris Bidang IV Dana dan Usaha pada periode 2015–2016.

SANWACANA

Bismillaahirrahmaanirrahiim. Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “STRATEGI PENGEMBANGAN PRODUKSI KASUR SEBAGAI PRODUK HILIR KOMODITAS KARET (*Hevea Brasiliensis*)”. Pada saat penulisan skripsi ini, penulis banyak mendapatkan bantuan, bimbingan, dan dorongan baik itu langsung maupun tidak langsung dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Irwan Sukri Banuwa, M.Si., selaku Dekan Fakultas Pertanian Universitas Lampung.
2. Bapak Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., selaku Ketua Jurusan Teknologi Hasil Pertanian Fakultas Pertanian Universitas Lampung.
3. Bapak Dr. Ir. Samsu Udayana Nurdin, M.Si., selaku Dosen Pembimbing Akademik atas kesediaannya untuk memberikan bimbingan, nasihat, saran, arahan dan dukungan motivasi kepada penulis dalam proses penyelesaian skripsi ini.
4. Bapak Dr. Ir. Tanto Pratondo Utomo, M.P., selaku Pembimbing Utama atas kesediaannya memberikan bimbingan, saran, arahan dan dukungan motivasi kepada penulis dalam proses penyelesaian skripsi ini.

5. Bapak Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., selaku Pembimbing Kedua atas kesediaannya memberikan bimbingan, saran, arahan dan dukungan motivasi kepada penulis dalam proses penyelesaian skripsi ini.
6. Bapak Harun Al Rasyid, M.Sc., selaku Dosen penguji utama atas segala saran, arahan dan nasihat kepada penulis dalam penyelesaian skripsi ini.
7. Seluruh Bapak dan Ibu dosen pengajar, staff administrasi dan laboratorium di Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung.
8. Kedua orang tuaku tercinta Bapak Agus Widodo, Ibu Erwin Suswitaningsih, dan saudara kandung tercinta, serta keluarga besar HMJ THP dan sahabat-sahabatku yang telah banyak memberikan kasih sayang, dukungan moral, spiritual, material, motivasi, dan do'a yang selalu menyertai penulis selama ini.
9. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam menjalani perkuliahan dan menyelesaikan skripsi.

Penulis sangat menyadari skripsi ini jauh dari kata sempurna, oleh sebab itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun dan dapat memberikan manfaat bagi penulis pribadi dan bagi para pembaca.

Bandar Lampung, Desember 2021

Penulis,

Anang Ismarama

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kerangka Pemikiran.....	4
II. TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Tanaman Karet	6
2.2 Karet Alam	7
2.3 Komposisi Lateks.....	7
2.4 Struktur Kimia Karet.....	9
2.5 Produk Olahan Karet.....	9
2.6 Kasur	13
2.7 Konsep Strategi	14
2.8 SWOT (Strength, Weakness, Opportunity, Thread)	16
2.9 Analisis SWOT	17
2.10 Matriks SWOT	19
III. BAHAN DAN METODE	
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	21
3.2 Bahan dan Alat	21
3.3 Teknik Pengumpulan Data	22
3.3.1 Studi Literatur	22
3.3.2 Penentuan Responden.....	22
3.3.3 Penyusunan Kuesioner	22
3.3.4 Pengumpulan Data.....	24
3.3.5 Pengolahan Data	24

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Kasur Busa.....	26
4.2	Proses Pembuatan Kasur Busa	29
4.3	Strategi Pemasaran Kasur Busa.....	31
4.4	Analisis SWOT (<i>Strength-Weakness-Opportunity-Threat</i>)	32

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan.....	37
5.2	Saran.....	37

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Komposisi karet alam	8
2. Syarat ukuran busa untuk kasur	13
3. Syarat mutu karet busa lateks.....	14
4. Matriks SWOT.....	19
5. IFAS (<i>Internal Factor Strategy</i>)	22
6. EFAS (<i>Eksternal Factor Strategy</i>)	23
7. Syarat mutu karet busa lateks.....	27

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Kerangka pemikiran penelitian	5
2. Monomer isoprene	9
3. Struktur molekul 1.4-cis-poliisoprena	9
4. Pohon Industri Karet	12
5. Diagram analisa SWOT	18
6. Tahap-tahap pembuatan kasur busa	26
7. Kasur Busa Latex	47
8. Bentuk Kasur Busa Latex	47

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkebunan karet di Indonesia telah berumur lebih dari satu abad, dan telah mengalami pasang surut, namun karet tetap diminati sebagai komoditas utama yang cukup menarik. Tanaman karet pertama kali diperkenalkan di Indonesia tahun 1864 pada masa penjajahan Belanda, yaitu di Kebun Raya Bogor sebagai tanaman koleksi. Selanjutnya dilakukan pengembangan karet ke beberapa daerah sebagai tanaman perkebunan komersil (Nurhafifah dkk., 2011).

Daerah yang pertama kali dipergunakan sebagai tempat uji coba penanaman karet adalah Daerah Pamanukan dan Ciasem Kabupaten Jawa Barat. Jenis yang pertama kali diuji cobakan di kedua daerah tersebut adalah species *Ficus elastic* atau karet rembung, lalu kemudian jenis karet *Hevea brasiliensis* baru ditanam di Pulau Sumatera bagian Timur pada tahun 1902 dan di Jawa pada tahun 1906 (Tim Penulis PS, 2008).

Tanaman Karet (*Hevea brasiliensis*) merupakan tanaman perkebunan yang penting baik dalam konteks ekonomi masyarakat maupun sumber penghasil devisa non migas bagi negara. Karet merupakan suatu polimer isoprene dan juga merupakan hidrokarbon dengan rumus umum monomer $(C_5H_8)_n$. Zat ini umumnya berasal dari getah berbagai tumbuh-tumbuhan di daerah panas, terutama dari pohon karet. Getah ini diperoleh setelah dilakukan pengerjaan pada pohon karet yaitu, pohon karet yang telah cukup umur di deres batangnya, sehingga getahnya keluar, getah yang keluar inilah sering disebut dengan lateks (karet alam). Kemudian diolah menjadi berbagai macam produk karet (A. A. Nasution dkk., 2019) & (I. Nasution dkk., 2019).

Hingga dewasa ini, kontribusi komoditas ini terhadap perolehan pendapatan daerah masih tergolong signifikan. Data domestik menunjukkan bahwa komoditas karet berperan sebagai penyumbang devisa yang cukup berarti terhadap perekonomian Provinsi Lampung. Menurut data Direktorat Jenderal Perkebunan, produksi karet di Provinsi Lampung sejak 5 tahun terakhir (2016-2020) mengalami pertumbuhan (*growth*) sebesar 8,7%. Meningkatnya pertumbuhan produksi karet di Provinsi Lampung, beriringan dengan perkembangan subsektor perkebunan yaitu tanaman karet itu sendiri, terdapat masalah alih fungsi lahan, hasil penelitian (Joshua., 2019) juga menyatakan bahwa penguasaan lahan yang sempit, harga karet yang berfluktuasi dan cenderung menurun, teknik pengelolaan yang sederhana menyebabkan kontribusi perkebunan karet terhadap pendapatan masyarakat dan perekonomian Provinsi Lampung semakin menurun.

Joshua, 2019 menyebutkan daya dukung wilayah usaha tani karet alam yang rendah dan cenderung menurun, struktur pasar bersifat monopsoni, dan kurangnya jumlah industri pengolahan. Hal tersebut merupakan permasalahan utama pengembangan perkebunan karet alam di Provinsi Lampung. Potret dari industri karet alam di Provinsi Lampung kiranya tidak jauh berbeda dengan provinsi-provinsi penghasil karet lainnya di Indonesia. Provinsi Lampung merupakan penghasil karet alam ke tujuh di Indonesia. Lebih dari 85% perkebunan karet di Indonesia merupakan perkebunan karet rakyat yang dihadapkan dengan berbagai permasalahan.

Pengembangan industri hilir karet alam Indonesia menghadapi masalah yang sangat serius karena sistem insentif dan lemahnya pengawasan terhadap perkebunan karet rakyat untuk menghasilkan produk-produk karet berkualitas. Sehingga, untuk mengatasi permasalahan tersebut perlu upaya meningkatkan investasi industri karet alam Indonesia melalui reformasi kebijakan, meliputi: (1) menata aspek hukum, (2) menyederhanakan kebijakan pajak dan administrasi, (3) memperbaiki pelayanan publik di daerah, dan (4) menerapkan strategi investasi berbasis kesempatan kerja (Arifin, 2004).

Saat ini, industri karet alam di Indonesia khususnya di Provinsi Lampung, masih belum maksimal pada pengembangan produk-produk antara, sedangkan pengembangan industri hilir yang menghasilkan produk-produk akhir masih terbatas dilakukan. Lebih dari 90% produk-produk karet yang dihasilkan (*Crumb Rubber*, SIR, RSS, dan Crepe) diekspor, hanya kurang dari 5% yang dioleh menjadi produk-produk akhir. Untuk produk hilir karet berupa lateks pekat dapat diolah menjadi sarung tangan, kasur busa, selang stetoskop dan dot bayi (Hidayati dkk., 2020).

Strategi pengembangan hilir karet di Provinsi Lampung pada hakikatnya adalah bagian dari pelaksanaan pembangunan agribisnis karet di suatu wilayah yang disesuaikan dengan kemampuan fisik dan sosial wilayah tersebut, serta tetap menghormati peraturan perundangan yang berlaku. Karena itu istilah agribisnis merupakan hal yang penting untuk didefinisikan secara tegas, terutama dalam menganalisis kegiatan ekonomi di wilayah yang dimaksud. Pengembangan lebih menekankan proses meningkatkan dan memperluas. Dalam pengertian bahwa pengembangan adalah melakukan sesuatu yang tidak dari nol, atau tidak membuat sesuatu yang sebelumnya tidak ada, melainkan melakukan sesuatu yang sebenarnya sudah ada tapi kualitas dan kuantitasnya ditingkatkan atau diperluas. Jadi dalam hal pengembangan masyarakat tersirat pengertian bahwa masyarakat yang dikembangkan sebenarnya sudah memiliki kapasitas (bukannya tidak memiliki sama sekali) namun perlu ditingkatkan kapasitasnya (Rustiadi, 2005).

Oleh karena itu, perlu adanya strategi pengembangan produksi kasur sebagai produk hilir komoditas karet (*Hevea Brasiliensis*) baik oleh pemerintah maupun pihak swasta untuk dapat mengembangkan industri hilir karet dalam rangka meningkatkan daya saing dan nilai tambah produk, yang pada akhirnya mampu meningkatkan kesejahteraan para pelaku yang terlibat dalam industri karet alam di Indonesia, khususnya para petani karet.

1.2. Rumusan Masalah

Bagaimana strategi pengembangan produksi kasur busa lateks sebagai produk hilir karet (*hevea brasiliensis*)

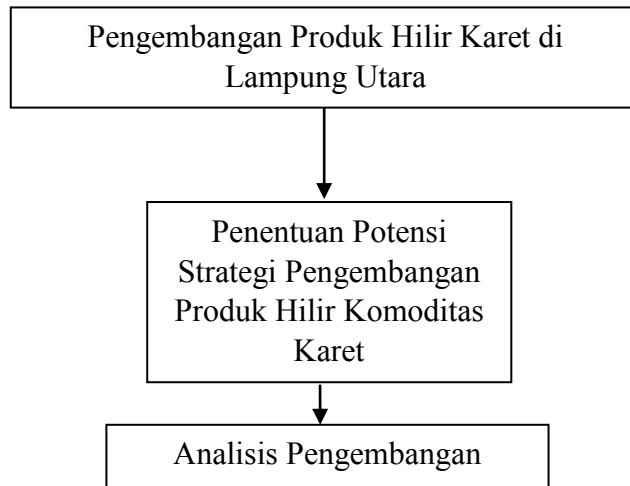
1.3. Tujuan Penelitian

Untuk mengetahui strategi pengembangan produksi kasur busa lateks sebagai produk hilir karet (*hevea brasiliensis*)

1.4. Kerangka Pemingkiran

Industri produk karet hilir di Provinsi Lampung masih jauh dikategorikan besar, walaupun hasil perkebunan karet di wilayah Provinsi Lampung cukup besar, namun dalam pengolahan produk hilir karet alam masih sangat minim. Berdasarkan data Ditjen Perkebunan (2020), menunjukkan bahwa jumlah produksi karet sebesar 170.715 ton pada tahun 2019. Jumlah tersebut bertumbuh sebesar 8,7%. Estimasi produksi karet Provinsi Lampung pada tahun 2020 sebesar 176.079 ton. Produksi karet di Provinsi Lampung mengalami peningkatan dari tahun ke tahun secara cukup signifikan, meskipun terjadinya fluktuasi pada tahun 2019 dimana mengalami penurunan jumlah produksi. Pertumbuhan produktivitas karet sejak tahun 2016 sampai dengan tahun 2020 di Provinsi Lampung berturut-turut sebesar 142.167 ton, 159.813 ton, 142.167 ton 174.077 ton, 170.715 ton dan 176.079 ton.

Dewasa ini, industri karet alam di Indonesia khususnya di Lampung Utara, Provinsi Lampung, masih belum maksimal pada pengembangan produk- produk antara, sedangkan pengembangan industri hilir yang menghasilkan produk-produk akhir masih terbatas dilakukan, dengan demikian dalam penelitian ini perlu mengetahui potensi pengembangan produk hilir karet (*Hevea Brasiliensis*) di Lampung Utara, Provinsi Lampung saat ini lalu menentukan strategi-strategi pengembangan produk hilir karet (*Hevea Brasiliensis*) di Kabupaten Lampung Utara, Provinsi Lampung.



Gambar 1. Kerangka Pemikiran Penelitian

Sumber : Joshua, 2019 dimodifikasi

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Tanaman Karet

Tanaman karet (*Hevea brasiliensis*) adalah sumber utama karet alam, bahan baku penting untuk produk industri dan non-industri (Ali dkk., 2009). Tanaman karet (*Hevea Brasiliensis*) merupakan tanaman perkebunan yang bernilai ekonomis tinggi. Tanaman tahunan ini dapat disadap getah karetnya pertama kali pada umur tahun ke-5. Dari getah tanaman karet (lateks) tersebut bisa diolah menjadi lembaran karet (*sheet*), bongkahan (kotak), atau karet remah (*crumb rubber*) yang merupakan bahan baku industri karet. Kayu tanaman karet, bila kebun karetnya hendak diremajakan, juga dapat digunakan untuk bahan bangunan, misalnya untuk membuat rumah, furnitur dan lain-lain (Purwanto., 2008). Sesuai dengan sifat dikotilnya, akar tanaman karet merupakan akar tunggang. Akar ini mampu menopang batang tanaman yang tumbuh tinggi dan besar. Sistem perakarannya bercabang pada setiap akar utamanya (Santosa, 2007). Biji karet terdapat dalam setiap ruang buah, jadi jumlah biji biasanya ada tiga kadang enam sesuai dengan jumlah ruang. Ukuran biji besar dengan kulit keras dan warnanya coklat kehitaman dengan bercak- bercak berpola yang khas (Aidi & Daslin, 1995).

Menurut (Nazaruddin & Paimin, 1998) klasifikasi botani tanaman karet adalah sebagai berikut :

Divisi : *Spermatophyta*

Sub divisi : *Angiospermae*

Kelas : *Dicotyledonae*

Famili : *Euphorbiaceae* Genus : *Hevea*

Spesies : *Hevea brasiliensis*

Karet termasuk famili *Euphorbiaceae* dan genus *Hevea*. Beberapa spesies *Hevea* yang telah dikenal adalah: *H.brasiliensis*, *H.benthamiana*, *H.spruceana*, *H.guinensis*, *H.collina*, *H.pauciflora*, *H. rigidifolia*, *H. nitida*, *H.confusa*, *H.microphylla*. dari jumlah spesies *Hevea* tersebut, hanya *H. brasiliensis* yang mempunyai nilai ekonomi sebagai tanaman komersil, karena spesies ini banyak menghasilkan lateks (Daslin, 2013). Pertumbuhan dan perkembangan tanaman karet dipengaruhi oleh beberapa faktor, diantaranya faktor tanah, iklim, jenis tanaman (klon), dan faktor pengelolaan yang semuanya saling terkait satu sama lain (Fauzi, 2015). Pengembangan tanaman karet dipengaruhi oleh potensi lahan dan penggunaan.

2.2. Karet Alam

Karet merupakan polimer yang bersifat elastis, sehingga dinamakan pula sebagai elastomer. Saat ini karet tergolong atas karet sintetik dan karet alam. Karet sintetik sebagian besar dibuat dengan mengandalkan bahan baku minyak bumi. Karet alam (*Natural Rubber*) diperoleh dengan cara menyadap lateks yakni getahpohon karet (*Hevea brasiliensis*). Karet alam merupakan suatu senyawa polimer hidrokarbon yang panjang. Partikel karet berbentuk bulat berukuran antara 5 nm – 3 µm. Unit dasar dari karet alam adalah senyawa yang mengandung 5 atom karbon dan 8 atom hidrogen yang membentuk suatu senyawa isoprena (C₅H₈). Karet alam terdiri dari 1000- 5000 unit isoprena yang berikatan secara kepala keekor (*head to tail*) dengan susunan geometri 98% cis-1,4-poliisoprena dan 2% trans-1,4-poliisoprena (Archer dkk., 1963). Rumus molekul karet cis-1,4-poliisoprena dengan unit pembentuknya isoprena Hidrokarbon karet (Nazarudin dan Paiman, 1998).

2.3. Komposisi Lateks

Hevea brasiliensis menghasilkan karet alam dalam bentuk lateks, yaitu partikel karet yang terdispersi dalam cairan. Lateks berada dalam pembuluh lateks dengan

tekanan turgor 10 - 14 atm. Lateks diperoleh melalui penyadapan, yaitu membuat sayatan miring dari kiri atas ke kanan bawah dengan sudut 30° pada kulit pohon (Suparto, 2002).

Lateks dari pohon *Hevea brasiliensis* mengandung 25 - 40% hidrokarbon karet serta distabilkan oleh sejumlah kecil protein dan asam lemak. Diameter partikel karet antara 0,1 – 3,0 mikron dan berat molekul antara 103 – 106. Ukuran partikel lateks karet alam adalah antara 190 – 234 nm. Lateks karet alam (*Hevea brasiliensis*) adalah dispersi butir-butir yang di dalamnya terkandung beberapa macam senyawa kimia, yaitu protein, fosfolipid, lokotrienol, sterol dan esternya, karotenoid, plastokromanol, lipid, karbohidrat, glutation, asam amino bebas, asam askorbat, basa nitrogen, asam nukleotida, plastokuinon trigonelein dan argotichin. Bahan- bahan tersebut berkadar antara 0,02 dan 1,5 berat lateks (Utomo dkk, 2012).

Menurut (Subramaniam, 1987) lateks karet alam mengandung partikel hidrokarbon karet dan substansi non-karet yang terdispersi dalam fase cairan serum. Kandungan hidrokarbon karet dalam lateks diperkirakan antara 30 – 45 persen tergantung klon tanaman dan umur tanaman. Substansi non-karet terdiri atas protein, asam lemak, sterol, trigliserida, fosfolipid, glikolipid, karbohidrat, dan garam-garam anorganik. Senyawa protein dan lemak ini menyelubungi lapisan permukaan dan sebagai pelindung partikel karet. Komposisi karet alam disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Komposisi Karet Alam

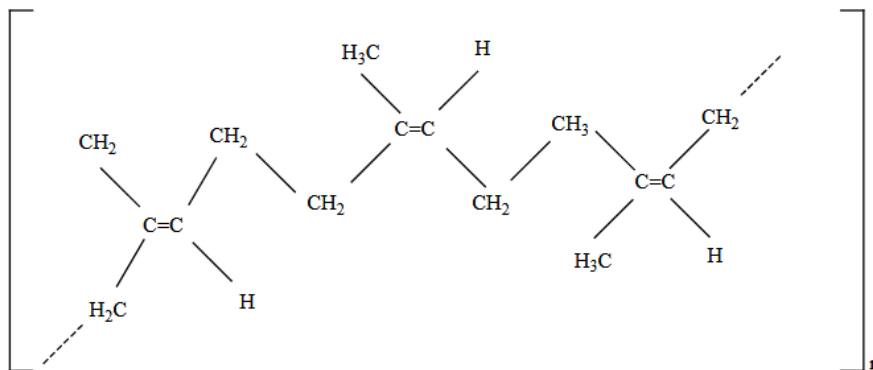
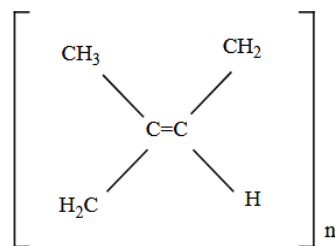
Bahan	Kadar (%)
Karet	93.7
Protein	2.2
Karbohidrat	0.4
Lemak	2.4
Glikolipid dan Fosfolipid	1.0
Garam Anorganik	0.2
Lainnya	0.1

Sumber:(Subramaniam, 1987).

2.4. Struktur Kimia Karet

Partikel karet yang terdapat pada lateks dari senyawa kimia golongan hidrokarbon. Hidrokarbon tertentu tersusun oleh rantai panjang dari suatu isoprene dan disebut dengan polyisoprene. Monomer-monomer isoprene saling berikatan secara kepala ekor 1,4 membentuk polyisoprene yang mempunyai bobot molekul 400.000 (Blackley., 1966). Gambar monomer isoprene dan struktur molekul 1,4-cis-poliisoprena dapat dilihat pada Gambar 2 dan Gambar 3.

Gambar 2. Monomer isoprene (Cowd, 1991)



Gambar 3. Struktur molekul 1,4-cis-poliisoprena (Cowd, 1991)

2.5 Produk Olahan Karet

Penyajian karet alam menjadi produk olahan karet berkembang cukup pesat. Saat ini, semakin banyak industri karet yang berkembang ke arah positif dalam memproduksi karet dengan spesifikasi teknis tertentu. Kemajuan lain yang terjadi pada industri karet alam di antaranya: pembuatan karet secara kimia yang menghasilkan karet tahan minyak pelumas, penemuan karet termoplastik yang berasal dari campuran karet alam dan polipropilen, perluasan penggunaan karet alam untuk pembuatan barang bukan ban, penemuan teknik pencangkakan dari

lateks, perbaikan Teknik eksploitasi seperti penggunaan stimulan dan penyempurnaan alat sadap (Damanik, 2012).

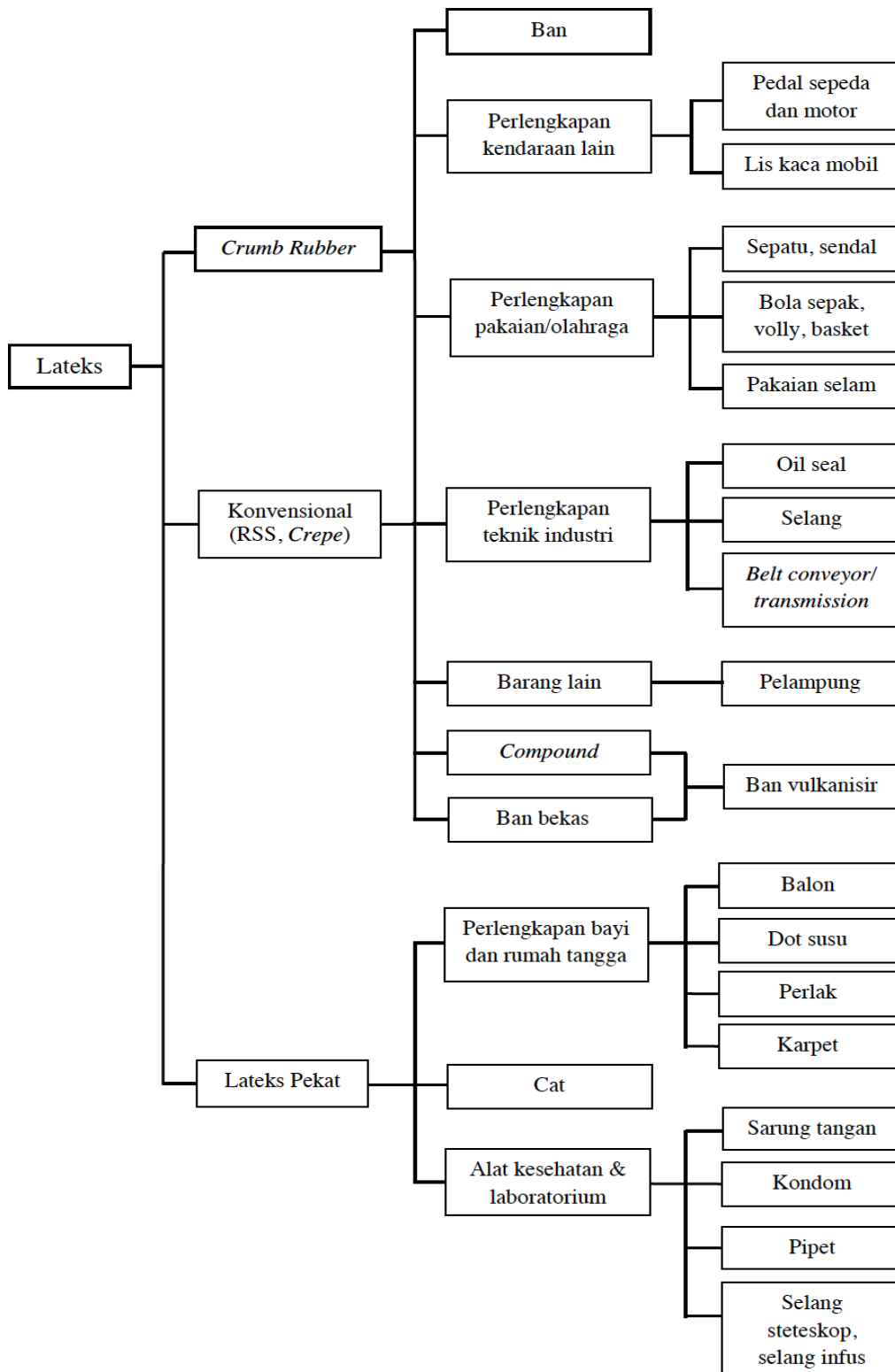
Kebutuhan yang tinggi akan karet alam olahan di dunia akan mendorong perusahaan lahan karet dan pengolahan karet di Indonesia. Produk karet olahan RSS merupakan salah satu produk karet alam olahan berupa lembaran-lembaran (*sheet*) yang populer digunakan sebagai bahan baku bermacam-macam industri karet. Permintaan karet olahan mengalami kenaikan setiap tahun karena maraknya industri ban dan industri pemakai karet lainnya terutama permintaan dari industri kendaraan bermotor. Kebutuhan yang tinggi akan karet alam olahan di dunia tentunya akan mendorong pengolahan karet di Indonesia (Marsantia, 2014).

Karet alam dihasilkan dari lateks kebun, yaitu getah yang dikeluarkan oleh pohon karet. Jenis olahan karet alam yang dikenal secara luas, antara lain bahan olah karet (*sit angin, slab tipis, dan lump segar*), lateks pekat, karet konvensional (*ribbed smoked sheet, white crepe, pale crepe, estate brown crepe, compo crepe, thin brown crepe remills, thick blanket crepe ambers, flat bark crepe, pure blanket crepe, dan off crepe*), karet bongkah (*block rubber*), karet spesifikasi teknis (*crumb rubber*), karet siap olah (*tyre rubber*), karet reklamasi (*reclaimed rubber*) (Utomo dkk., 2012).

Sifat-sifat mekanik yang baik dari karet dapat digunakan untuk berbagai keperluan yang umum. Karet alam pada suhu kamar tidak berbentuk kristal padat, tetapi juga tidak dalam bentuk cairan. Semua karet dapat menyerap minyak baik dalam jumlah besar maupun dalam jumlah kecil. Penyerapan cairan menyebabkan volume karet meningkat. Ikatan kuat seperti ikatan silang antara rantai-rantai karet mencegah molekul-molekul karet mengelilingi molekul-molekul cairan dan membatasi perubahan bentuk (Subramaniam, 1987).

Karet alam memiliki berbagai keunggulan dibanding karet sintetik, terutama dalam hal elastisitas, daya redam getaran, sifat lekuh lentur (*flex-cracking*) dan umur kelelahan (*fatigue*) (Joshua, 2019). Karet alam dikenal sebagai elastomer yang memiliki sifat lunak tetapi cukup kenyal sehingga akan kembali ke bentuk semula setelah diubah-ubah bentuk. Perlakuan secara kimia terhadap karet alam

menggambarkan jenis proses yang digunakan untuk memperbaiki sifat polimer. Karet alam termasuk dalam kelompok elastomer yang berpotensi besar dalam dunia perindustrian. Struktur molekulnya berupa jaringan (*network*) dengan berat molekul tinggi dan dengan tingkat kristalisasi yang relatif tinggi, sehingga mampu menyalurkan gaya-gaya bahkan melawannya jika diberi beban statis maupun dinamis. Hal ini menyebabkan karet alam memiliki kekuatan tarik (*tensile strength*), daya pantul tinggi (*rebound resilience*), kelenturan (*flexing*), daya cengkeram yang baik, kalor timbul yang rendah (*heat build up*), elastisitas tinggi, daya lekat, daya redam, dan kestabilan suhu yang relatif baik (*bursting*). Sifat-sifat unggul ini menyebabkan karet alam banyak digunakan untuk barang-barang industri terutama ban (Suparto, 2002). Adapun pohon industri karet dapat dilihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Pohon industri karet (Joshua, 2019)

2.6. Kasur

Salah satu produk olahan karet adalah karet busa. Karet busa merupakan salah satu bahan yang dapat digunakan sebagai kasur (Pujiastuti, 2007). Karet busa juga dapat dimanfaatkan sebagai peredam suara di studio dengan melapisi dindingnya menggunakan karet busa ini. Karet jenis ini juga memiliki sifat yang lebih stabil dalam menahan getaran sehingga cocok digunakan untuk sandaran kursi maupun jok kendaraan bermotor (Hidayati dkk., 2020).

Karet yang diolah menjadi produk berupa Kasur harus sesuai dengan syarat mutu karet busa lateks dan syarat mutu plastic busa poliurethan lentur yang menjadi bahan dasar kasur. Di tingkat pemasaran, kasur busa bersaing dengan kasur busa sintetis sehingga membuat harganya menjadi relatif mahal. Penggunaan karet busa alam memiliki beberapa keunggulan yaitu higienis, bebas dari segala macam kutu dan serangga dan tidak berdebu seperti kapuk (Hidayati dkk., 2020).

Kriteria berikutnya adalah kondisi bahan baku. Bahan baku kasur karet alam ini mengalami peningkatan serta memiliki kestabilan kontinuitas bahan baku karena karet merupakan produk yang bersifat perishable dan kamba. Bentuk usaha pengelolaan bahan baku berupa kemitraan yang dilakukan industri dengan memberi pelatihan kepada petani untuk meningkatkan mutu lateks yang baik dan harga yang memadai (Hidayati dkk., 2020). Adapun syarat ukuran busa untuk kasur (SNI 06-1845-1990), syarat mutu karet busa lateks (SNI 06-0999-1989), dan syarat mutu plastic busa poliurethan lentur (SNI 06-1004-1989) disajikan pada Tabel 2, dan Tabel 3

Tabel 2. Syarat ukuran busa untuk kasur (SNI 06-1845-1990)

Panjang (mm)	2000
Lebar (mm)	700, 800, 900, 1000, 1200, 1400, 1600, 1800, 2000
	Tipe I 180
	Tipe II 150
Tebal (mm)	Tipe III 120
	Tipe IV 100

Sumber: (Pujiastuti, 2007)

Tabel 3. Syarat mutu karet busa lateks (SNI 06-0999-1989)

No.	Uraian	Persyaratan	
		Kelas I	Kelas II
I	Fisika		
1	Kerapatan Massa (kg/m ³)	100-140	100-140
2	Kekerasan, Ø 300 mm 40% (kg)	25-35	25-35
3	Kepegasan pantul (%)	Min 50	Min 40
4	Tegangan putus (N/cm ²)	Min 7,8	Min 4,9
5	Perpanjangan putus (%)	Min 150	Min 75
6	Ketahanan sobek (N/cm ²)	Min 5,9	Min 3,9
7	Pampatan tetap (%)	Maks 8	Maks10
II	Organoleptis		
1	Keadaan dan atau penampakan karet busa Lateks	Tidak boleh cacat atau rusak yang berupa sobek, lubang dan retak	
2	Uji hembus udara	Terasa hembusan	
3	Bau	Normal	

Sumber: (Pujiastuti, 2007)

Produk hilir karet pada umumnya tidak memerlukan teknologi yang tinggi sehingga mudah untuk dikembangkan (Suparto & Syamsu, 2008). Proses pembuatan kasur busa meliputi penyiapan bahan baku, penyiapan disperse dan larutan bahan kimia kompon, penyediaan kompon, pembentukan barang jadi, pengeringan dan penyempurnaan (Hidayati dkk., 2020).

2.7. Konsep Strategi

Strategi adalah tujuan jangka panjang dari suatu perusahaan, serta pendayagunaan alokasi sumber daya yang penting untuk mencapai tujuan tersebut (Rangkuti, 2015). Pemahaman yang baik mengenai konsep strategi dan konsep-konsep lain yang berkaitan, sangat menentukan suksesnya strategi yang disusun. Konsep-konsep tersebut, yakni:

- a. *Distinctive Competence*: tindakan yang dilakukan oleh perusahaan agar dapat melakukan kegiatan lebih baik dibandingkan pesaingnya.
- b. *Competitive Advantage*: merupakan kegiatan spesifik yang

dikembangkan oleh perusahaan agar unggul dibandingkan dengan pesaingnya.

Menurut (Porter, 1980), ada tiga strategi yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk memperoleh keunggulan bersaing yaitu:

a. Keunggulan Biaya Menyeluruh (*Cost Leadership*)

Pencapaian biaya keseluruhan yang rendah seringkali menuntut bagian pasar relatif yang tinggi atau kelebihan yang lain, seperti akses yang menguntungkan kepada bahan baku. Selain itu juga perlu untuk merancang produk agar mudah didapat, menjual banyak lini produk yang mudah dibuat berkaitan untuk menebarkan biaya, serta melayani kelompok pelanggan yang besar guna membangun volume.

b. Diferensiasi

Diferensiasi merupakan strategi yang baik untuk menghasilkan laba diatas rata-rata dalam suatu industri karena strategi ini menciptakan posisi yang aman untuk mengatasi kekuatan pesaing, meskipun dengan cara yang berbeda dari strategi keunggulan biaya. Diferensiasi memberikan penyekat kepada persaingan karena adanya loyalitas dari merek pelanggan dan mengakibatkan berkurangnya kepekaan terhadap harga.

c. Fokus

Strategi biaya rendah dan diferensiasi ditunjukkan untuk mencapai sasaran dikeseluruhan industri, maka strategi fokus dikembangkan untuk melayani target tertentu secara baik. Strategi ini didasarkan pada pemikiran bahwa perusahaan dengan demikian akan mampu melayani target strategisnya yang sempit secara lebih efektif dan efisien dibandingkan dengan pesaing yang bersaing lebih luas.

2.8. SWOT (*Strength-Weakness-Opportunity-Threat*)

SWOT adalah singkatan dari lingkungan *Internal Strengths* dan *Weaknesses* serta lingkungan eksternal *Opportunities* dan *Threats* yang dihadapi dunia bisnis. Kottler (2009) memberikan kesimpulan mengenai SWOT:

1. Kekuatan (*Strength*)
 - a. Pengalaman dan pandangan industri yang mendalam
 - b. Desainer produk yang kreatif tetapi praktis
 - c. Penggunaan model bisnis yang sangat efisien dan fleksibel dengan memanfaatkan penjualan dan distribusi pelanggan langsung.
2. Kelemahan (*Weakness*)
 - a. Ketergantungan terhadap modal luar yang diperlukan untuk menumbuhkan bisnis.
 - b. Kurangnya pengecer yang dapat bekerja tatap muka dengan pelanggan untuk menghasilkan kesadaran merek dan produk.
 - c. Kesulitan mengembangkan kesadaran merk (*brand awareness*) sebagai perusahaan yang baru berdiri.
3. Peluang (*Opportunity*)
 - a. Partisipasi dalam industri yang sedang tumbuh
 - b. Penurunan biaya produk melalui skala keekonomisan
 - c. Kemampuan untuk mendongkrak usaha pemasaran peserta industrilain untuk membantu menumbuhkan pasar umum
4. Ancaman (*Threat*)
 - a. Persaingan masa depan/potensial dari peserta pasar yang sudah mapan
 - b. Penurunan ekonomi yang bisa memberi dampak negatif pada pengeluaran orang dari pendapatan bebas untuk produk kebugaran/rekreasional
 - c. Peluncuran hasil studi yang mempertanyakan keamanan berseluncur atau ketidakmampuan kita mencegah trauma besar yang diakibatkan berseluncur.

2.9. Analisis SWOT

Rangkuti (2015) mengemukakan bahwa analisis SWOT adalah indentifikasi berbagai faktor secara sistematis untuk merumuskan strategiperusahaan. Analisis ini didasarkan pada logika yang dapat memaksimalkan kekuatan (*Strength*) dan peluang (*Opportunities*), namun secara bersamaan dapat meminimalkan kelemahan (*Weakness*) dan ancaman (*Threats*). Proses pengambilan keputusan strategis selalu berkaitan dengan pengembangan misi, tujuan, strategi, dan kebijakan perusahaan. Dengan demikian, perencanaan strategis (*strategic planner*) harus menganalisis faktor-faktor strategi perusahaan (kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman) dalam kondisi yang ada saat ini. Hal ini disebut dengan Analisis Situasi. Model yang paling populer untuk analisis situasi adalah Analisis SWOT.

a. Analisis Lingkungan Internal (Kekuatan dan Kelemahan)

Kemampuan menemukan peluang yang menarik dan kemampuan memanfaatkan peluang tersebut adalah dua hal yang berbeda. Setiap bisnis harus mengevaluasi kekuatan dan kelemahan internalnya.

b. Analisis Lingkungan Eksternal (Peluang dan Ancaman)

Menurut Kottler (2009), unit bisnis harus mengamati kekuatan lingkungan makro yang utama dan faktor lingkungan mikro yang signifikan, yang mempengaruhi kemampuannya dalam menghasilkan laba. Unit bisnis harus menetapkan sistem intelijen pemasaran eksternal dan internal. Peluang pemasaran (*marketing opportunity*) adalah wilayah kebutuhan dan minat pembeli, di mana perusahaan mempunyai probabilitas tinggi untuk memuaskan kebutuhan tersebut dengan menguntungkan. Ancaman lingkungan (*environmental threats*) adalah tantangan yang ditempatkan oleh tren atau perkembangan yang tidak disukai yang akan menghasilkan penurunan penjualan atau laba akibat tidak adanya tindakan pemasaran defensif.

Analisis SWOT membandingkan antara faktor internal Kekuatan (*strengths*), dan Kelemahan (*weaknesses*) dengan faktor eksternal Peluang (*opportunities*) dan Ancaman (*threats*).



Gambar 5. Diagram Analisa SWOT
Sumber. Rangkuti, 2015.

Kuadran 1: Ini merupakan situasi yang sangat menguntungkan.

Perusahaan tersebut memiliki peluang dan kekuatan sehingga dapat memanfaatkan peluang yang ada. Strategi yang harus diterapkan dalam kondisi ini adalah mendukung kebijakan pertumbuhan yang agresif (*growth oriented strategy*).

Kuadran 2: Meskipun menghadapi berbagai ancaman, perusahaan ini masih memiliki kekuatan dari segi internal. Strategi yang harus diterapkan adalah menggunakan kekuatan untuk memanfaatkan peluang jangka panjang dengan cara strategi diversifikasi (produk/pasar).

Kuadran 3: Perusahaan menghadapi peluang pasar yang sangat besar, tetapi di lain pihak, ia menghadapi beberapa kendala/kelemahan internal. Kondisi bisnis pada kuadran 3 ini mirip dengan *Question Mark* pada BCG Matriks. Fokus strategi perusahaan ini adalah meminimalkan masalah-masalah internal perusahaan sehingga dapat merebut peluang pasar yang lebih baik. Misalnya,

Apple menggunakan strategi peninjauan kembali teknologi yang dipergunakan dengan cara menawarkan produk-produk baru dalam industri *microcomputer*.

Kuadran 4: Ini merupakan situasi yang sangat tidak menguntungkan, perusahaan tersebut menghadapi berbagai ancaman dan kelemahan internal.

2.10. Matriks SWOT

Menurut Fred R. David (2004) matriks *Threats-Opportunities-Weaknesses-Strength* (TOWS) merupakan perangkat pencocokan yang penting yang membantu manajer mengembangkan empat tipe strategi: Strategi SO (*Strength-Opportunities*), Strategi WO (*Weaknesses-Opportunities*), Strategi ST (*Strength-Threat*), dan Strategi WT (*Weaknesses-Threat*). Matriks Tows atau SWOT adalah alat yang dipakai untuk menyusun faktor-faktor strategis perusahaan. Matriks ini dapat menggambarkan secara jelas bagaimana peluang dan ancaman eksternal yang dihadapi perusahaan dapat disesuaikan dengan kekuatan dan kelemahan yang dimilikinya. (Rangkuti, 2015).

Tabel 4. Matriks SWOT

	IFAS	STRENGTHS (S)	WEAKNESS (W)
EFAS		<ul style="list-style-type: none"> Tentukan 5-10 faktor faktor-faktor kelemahan internal 	<ul style="list-style-type: none"> Tentukan 5-10 Kekuatan internal
OPPORTUNITIES (O)	<ul style="list-style-type: none"> Tentukan 5-10 faktor Peluang eksternal 	STRATEGI SO Ciptakan strategi yang menggunakan kekuatan untuk memanfaatkan peluang	STRATEGI WO Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan untuk memanfaatkan peluang
THREATS (T)	<ul style="list-style-type: none"> Tentukan 5-10 faktor Ancaman eksternal 	STRATEGI ST Ciptakan strategi yang menggunakan kekuatan untuk mengatasi ancaman	STRATEGI WT Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan dan menghindari ancaman

Sumber. Rangkuti, 2015

a. Strategi SO

Strategi ini dibuat berdasarkan jalan pikiran perusahaan, yaitu dengan memanfaatkan seluruh kekuatan untuk merebut dan memanfaatkan peluang sebesar-besarnya.

b. Strategi ST

Ini adalah strategi dalam menggunakan kekuatan yang dimiliki perusahaan untuk mengatasi ancaman.

c. Strategi WO

Strategi ini diterapkan berdasarkan pemanfaatan peluang yang ada dengan cara meminimalkan kelemahan yang ada.

d. Strategi WT

Strategi ini didasarkan pada kegiatan yang bersifat defensif dan berusaha meminimalkan kelemahan yang ada serta menghindari ancaman.

III. BAHAN DAN METODE

3.1. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Kabupaten Lampung Utara, Provinsi Lampung. Lokasi ini dipilih secara sengaja dan dengan pertimbangan tertentu (*purposive*) (Emmel, 2013), yaitu didasarkan pada pertimbangan bahwa Kabupaten Lampung Utara merupakan salah satu daerah pengembangan perkebunan karet milik masyarakat atau petani karet yang cukup luas dengan produktivitas karet yang baik (Badan Pusat Statistik Kabupaten Lampung Utara, 2021). Penelitian dilaksanakan pada bulan Oktober-November 2021.

3.2. Bahan dan Alat

Bahan yang digunakan pada penelitian adalah data primer dan data sekunder. Data primer merupakan sumber-sumber dasar dan utama yang merupakan bukti atau saksi utama dalam proses penelitian yang berlangsung. Data primer diperoleh dari sumbernya melalui *in-depth interview* (wawancara mendalam) (Goodman, 2001) dengan menggunakan daftar pertanyaan, dan melakukan pengamatan langsung (*survei*) di lapangan.

Data sekunder adalah data yang telah terlebih dahulu dikumpulkan dan dilaporkan oleh pihak lain di luar peneliti. Data ini digunakan untuk menunjang data primer dalam penelitian (Vartanian, 2010), (Church, 2002). Data sekunder berasal dari publikasi, literatur dan lain-lain. Peralatan yang akan digunakan dalam penelitian adalah kamera *handphone*, laptop, dan alat tulis.

3.3. Prosedur Penelitian

3.3.1. Studi Literatur

Studi Literatur memuat uraian sistematis tentang kajian literatur dan hasil penelitian sebelumnya yang ada hubungannya dengan penelitian yang akan dilakukan. Studi literatur bertujuan untuk mencari informasi dan mengkaji beberapa teori dasar yang relevan dengan masalah yang akan diteliti.

3.3.2. Penentuan Responden

Responden dalam penelitian ini adalah para pakar yang berkaitan dengan masalah agroindustri karet alam. Pakar tersebut berasal dari Akademisi Universitas Lampung dan Dinas Perkebunan Lampung Utara. Pengumpulan data tersebut bertujuan untuk memperoleh informasi, gambaran dan keterangan sehingga data tersebut diharapkan dapat dipergunakan untuk pemecahan masalah dan pertimbangan pengambilan keputusan.

3.3.3. Penyusunan Kuesioner

Kuesioner merupakan sarana untuk memperoleh data secara langsung dari para pakar dibidang agroindustri karet alam yang digunakan untuk alat pengumpulan data melalui survei. Untuk menyusun sebuah kuesioner hal yang dibutuhkan adalah menentukan faktor internal (*Strength, Weakness*) dan faktor eksternal (*Opportunity, Threat*). Berikut ini merupakan contoh kuesioner SWOT (*Strength, Weakness, Opportunity dan Threat*).

Tabel 5. IFAS (*Internal Factor Strategy*)

No.	<i>Strengths (S)</i>	Penilaian				
		1	2	3	4	5
1.	Manfaat kasur busa lateks					
2.	Ketersediaan bahan baku untuk produk kasur busa lateks					
3.	Ketersediaan teknologi tepat guna untuk mendukung upaya peningkatan produktivitas, mutu produk					
4.	Kualitas produk kasur busa lateks yang akan dipasarkan					

5.	Minat pemilik perusahaan untuk terus mengelola produk kasur busa lateks					
----	---	--	--	--	--	--

No.	<i>Weaknesses (W)</i>	Penilaian				
		1	2	3	4	5
1	Rendahnya produktivitas dan kualitas produk bahan baku kasur busa lateks					
2	Kurang bervariasinya jenis produk hilir karet yang dihasilkan					

Tabel 6. EFAS (*Eksternal Factor Strategy*)

No.	<i>Opportunities (O)</i>	Penilaian				
		1	2	3	4	5
1.	Pengetahuan masyarakat akan keunggulan kasur busa lateks					
2.	Banyaknya peminat dari masyarakat untuk membeli kasur busa lateks					
3.	Kemitraan dan peranan mitra untuk meningkatkan produktivitas dan pemasaran produk					
4.	Peningkatan pendapatan daerah dengan cara membuka lapangan kerja bagi masyarakat sekitar					
5.	Komitmen pemerintah daerah dalam meningkatkan perkembangan produk					

No.	<i>Treaths (T)</i>	Penilaian				
		1	2	3	4	5
1.	Kondisi ekonomi masyarakat pengguna kasur busa					
2.	Persaingan ketat produk kasur yang sudah eksis					
3.	Terbatasnya informasi pasar dan jaringan pemasaran produk hilir karet yang belum transparan					
4.	Pemberlakuan pajak dan pungutan biaya lainnya					
5.	Keterbatasan pendanaan dalam pengembangan produk kasur busa lateks					

3.3.4. Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan observasi, wawancara, dan pencatatan.

a. Observasi

Teknik observasi dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung terhadap objek permasalahan yang diteliti di lapangan (Barker, 1980).

b. Wawancara

Teknik wawancara dilakukan dengan memberikan pertanyaan mendalam kepada informan kunci yang berlangsung secara lisan untuk menggali berbagai informasi penting atau keterangan – keterangan yang diperlukan dalam penelitian serta pengisian kuesioner (Goodman, 2001).

c. Pencatatan

Teknik pengumpulan data ini dilakukan dengan mencatat data – data penting dan mendokumentasikan informasi kontekstual yang ditemukan di lapangan (Phillippi & Lauderdale, 2018).

3.3.5. Pengolahan Data

Selanjutnya merupakan tahap pengolahan data dimana data yang diperoleh dari pengisian kuesioner oleh responden kemudian diakumulasikan untuk menentukan nilai IFAS (*Internal Factor Strategy*) dan nilai EFAS (*Eksternal Factor Strategy*). Perhitungan nilai IFAS (*Internal Factor Strategy*) dan EFAS (*Eksternal Factor Strategy*) dapat dilihat pada rumus dibawah.

Jumlah Strength = Bobot x Rating

Jumlah Weakness = Bobot x Rating

IFAS = Jumlah Strength + Jumlah Weakness

Jumlah Opportunity = Bobot x Rating

Jumlah Threat = Bobot x Rating

EFAS = Jumlah Opportunity + Jumlah Threat

Apabila nilai IFAS (Internal Factor Strategy) dan EFAS (Eksternal Factor Strategy) sudah diperoleh buat diagram analisa SWOT untuk melihat kedudukan hasil perhitungan analisis SWOT strategi apa yang sesuai dengan kuadrannya.



Gambar 6. Diagram Analisa SWOT

Sumber. Rangkuti,2015.

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis strategi potensi pengembangan produk hilir komoditas karet, diperoleh hasil pengembangan kasur busa lateks berada pada posisi kuadran I yang menunjukkan bahwa produk kasur busa lateks kuat dan berpeluang. Strategi yang diberikan adalah agresif, artinya kasur busa lateks dalam kondisi prima sehingga sangat memungkinkan untuk terus memperbesar pertumbuhan dan meraih kemajuan secara maksimal.

5.2 Saran

Perlu adanya kesungguhan dan bantuan dari pemerintah serta instansi terkait dalam menjelaskan keunggulan kasur busa lateks ke masyarakat.

DAFTAR PUSTAKA

- Aidi dan Daslin. 1995. Pengelolaan Bahan Tanam Karet. Pusat Penelitian Karet Bogor.
- Aidi-Daslin. 2013. Produktivitas Klon Karet pada Berbagai kondisi Lingkungan Pekebunan. Balai Penelitian Sungei Putih. Pusat Penelitian Karet. Galang Deli Serdang,
- Ali, S, E, 2009. Botani dan Morfologi Tanaman Karet. Sekolah Tinggi Ilmu Pertanian Agrobisnis Perkebunan. Medan.
- Archer, L. B. 1965. *Systematic Method for Designers*. London: The Design Council.
- Arifin, 2004. Membaca Saham. Penerbit Andi. Yogyakarta.
- Badan Penelitian Teknologi Karet Bogor. 2002. Modul Kursus Teknologi Barang Jadi Lateks. Bogor.
- Badan Pusat Statistik Kabupaten Lampung Utara. 2021. Luas dan Produksi Tanaman Perkebunan Menurut Jenis Tanaman di Kab. Lampung Utara.
- Badan Standarisasi Nasional. 1989. SNI 06-1004-1989 Karet Busa Lateks.
- Barker, K. N. 1980. Data Collection Techniques: Observation. *American Journal of Hospital Pharmacy*, 37(9), 1235–1245.
- Blackley, D.C. 1966. High Polymer Latices : Their Science and Technology Volume 1. AppliedScience Publisher Ltd., London
- Budiman, H. 2012. Budidaya Karet Unggul, Pustaka Baru Press, Yogyakarta
- Church, R. M. 2002. The Effective Use of Secondary Data. *Learning and Motivation*, 33(1), 32–45.
- Cowd, M. A. 1991. *Kimia Polimer*. Penerbit ITB, Bandung.
- Damanik, Sabarman. 2012. Pengembangan Karet (*Havea brasiliensis*) Berkelanjutan Di Indonesia. Jurnal Vol. 11 No. 1. Bogor: Pusat Penelitian dan Pengembangan Perkebunan.

- David, Fred R. 2004. *Manajemen Strategis: Konsep-konsep*. Jakarta: PT Indeks Kelompok Gramedia.
- Direktorat Jenderal Perkebunan. 2020. Statistik Perkebunan Indonesia Komoditas Karet 2015-2017. Direktorat Jenderal Perkebunan. Kementerian Pertanian. Jakarta.
- Fauzi Subehan. 2015. "Pembuatan Biodisel dari Minyak Biji Karet Menggunakan Reaktor Membran". *Jurnal FTEKNIK* Volume 2 No. 1, Universitas Riau. Pekanbaru.
- Rangkuti Freddy. 2015. *Analisis SWOT*. PT Gramedia Pustaka Utama. Jakarta.
- Goodman, H. 2001. In-Depth Interviews. Dalam B. Thyer, *The Handbook of Social Work Research Methods* (hlm. 308–319).
- Emmel, N. 2013. *Sampling and Choosing Cases in Qualitative Research: A Realist Approach*. SAGE Publications Ltd.
- Hidayati, S., Suroso, E., Setiawan, T., Septiyan, J., & Kurniawan, A. 2020. Analisis Nilai Tambah Agroindustri Barang Jadi Karet di Provinsi Lampung. *TEKNOTAN*, 14(1), 6.
- Joshua Septian. 2019. Studi Kelayakan Pengembangan Agroindustri Barang Jadi Karet di Lampung. Universitas Lampung. Lampung.
- Kotler, K.(2009). *Manajemen Pemasaran 1*. Edisi ketiga belas. Erlangga. Jakarta.
- Marsantia Garl. 2014. Kajian Strategi Kebijakan Industri Olahan Karet Ribbed Smoked Sheet(RSS) Berbahan Baku Lateks Kebun Dalam Upaya Peningkatan Mutu Produk. *Jurnal Teknologi Industri dan Hasil Pertanian*, Volume 19 No.1
- Maspanger, D.R., 2005. *Karakterisasi Mutu Koagulum Karet Alam Dengan Metode Ultrasonik*. IPB. Bogor
- Nasution, A. A., Purwaningrum, Y., Asbur, Y., Rahayu, M. S., & Nurhayati, N. 2012. Pengaruh Sistem Eksploitasi Terhadap Produksi Karet Pada Klon PB 260. *Agriland : Jurnal Ilmu Pertanian*, 7(1), 55–61.
- Nasution, I., Siregar, T. H. S., & Pane, E. 2019. Hubungan Iklim Terhadap Produksi Serta Pendapatan Petani Karet di Kabupaten Padang Lawas Utara. *AGRISAINS: Jurnal Ilmiah Magister Agribisnis*, 1(1), 56–67.
- Nazaruddin dan F.B. Paimin. 1998. *Karet*. Penebar Swadaya. Jakarta.

- Nurhafifah., Mulya, E. B., Siregar., & Tumpal HS. 2011. Strategi Pengembangan Komoditi Karet di Kabupaten Tapanuli Selatan. *Jurnal Agribisnis Sumatera Utara*, Vol. 4, No.2.
- Phillippi, J., & Lauderdale, J. 2018. A Guide to Field Notes for Qualitative Research: Context and Conversation. *Qualitative Health Research*, 28(3), 381–388.
- Porter, Michael E. 1980. *Competitive Strategy. Techniques for Analyzing Industries and Competitors*. The MacMillan Press Ltd.
- Pujiastuti, L. 2007. Pengaruh Waktu dan Suhu Vulkanisasi pada Pembuatan Kasur dari Serat Sabut Kelapa Berkaret. Institut Pertanian Bogor.
- Purwanto. 2008. *Evaluasi Hasil Belajar*. Bandung: Pustaka Pelajar.
- Rustiadi, E. 2005. *Sumberdaya Bersama, Kerangka Teori Dasar: Isu dan Tantangan Masa Depan di Indonesia*. Institut Pertanian Bogor.
- Santosa. 2007. Teknik Penyadapan Karet. Departemen Agronomi Fakultas Pertanian Brawijaya. Malang.
- Subramaniam, A. 1987. Standar Nasional Indonesia. Badan Standarisasi Nasional. Jakarta.
- Suparto, D. 2002. Pengembangan Tentang Lateks Hevea Kursus Barang Jadi dari Lateks. Balai Penelitian Teknologi Karet Bogor. Bogor.
- Suparto, D. & Syamsu, Y. 2008. Pengembangan Teknologi Tepat Guna Pembuatan Barang Karet Berbasis Lateks Pravulkanisasi. Bogor: Badan Penelitian Teknologi Karet.
- Tim Penulis PS. 2008. Panduan Lengkap Karet. Penebar Swadaya. Jakarta.
- Utomo, T.P., U., Hasanudin., dan E. Suroso . 2012. *Agroindustri Karet Indonesia*. PT. Sarana Tutorial Nurani Sejahtera. Bandung.
- Vartanian, T. P. 2010. *Secondary Data Analysis*. Oxford University Press