

**ANALISIS EFISIENSI RANTAI PASOK LATEKS DENGAN METODE DATA
ENVELOPMENT ANALYSIS (DEA) DI PT PERKEBUNAN NUSANTARA IX KEBUN
KRUMPUT BANYUMAS**

**PERFORMANCE ANALYSIS OF RUBBER LATEX SUPPLY CHAIN USING DATA
ENVELOPMENT ANALYSIS (DEA) AT PT PERKEBUNAN NUSANTARA IX
KRUMPUT PLANTATION BANYUMAS**

¹Ilham Wardoni, Dindy Dharmawati Putri

Program Studi Ilmu Pertanian, Pascasarjana, Universitas Jenderal Soedirman

ABSTRACT

PTPN IX Kebun Krumpit Banyumas has a latex supply chain to produce export quality natural rubber. The aim of this research is to determine and assess the efficiency of the latex supply chain performance for each unit in the three subdivisions in the Krumpit plantation. The analysis method used is Data Envelopment Analysis (DEA), which is a linear program-based technique for measuring the efficiency of a unit. The results show that the Tumiyang subdivision is the subdivision that has the most efficient DMUs, namely 3, while the Krumpit and Kubangkungkung subdivisions each only have one. Overall, the supply chain efficiency performance of the three divisions is quite good, as shown by the total average efficiency value of 0.81454.

Keywords: supply chain efficiency, data envelopment analysis, Banyumas

INTISARI

PTPN IX Kebun Krumpit Banyumas memiliki rantai pasok lateks untuk melakukan produksi karet alam kualitas ekspor. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui dan menilai efisiensi kinerja rantai pasok lateks setiap unit di ketiga afdeling yang ada kebun Krumpit. Metode analisis yang digunakan adalah *Data Envelopment Analysis (DEA)* yaitu teknik berbasis program linier untuk mengukur efisiensi suatu unit. Hasilnya menunjukkan bahwa afdeling Tumiyang menjadi afdeling yang memiliki paling banyak DMU efisien yaitu 3, sedangkan afdeling Krumpit dan Kubangkungkung masing-masing hanya memiliki satu. Secara keseluruhan kinerja efisiensi rantai pasok ketiga afdeling sudah cukup baik yang ditunjukkan dengan nilai efisiensi rata-rata total di angka 0,81454.

Kata kunci: efisiensi rantai pasok, *data envelopment analysis*, Banyumas

PENDAHULUAN

Kontribusi sektor pertanian mencapai 12,40% terhadap produk domestik bruto (PDB) pada tahun 2022 berdasarkan harga berlaku. Kontribusi sektor ini ditopang oleh sejumlah subsektor. Sumbangan paling besar berasal dari subsektor tanaman perkebunan, yaitu sebesar 3,76% terhadap PDB. Subsektor perikanan dengan kontribusi 2,58%, tanaman pangan 2,32%, peternakan 1,52%, tanaman hortikultura 1,44%, kehutanan 0,6%, jasa pertanian dan perburuan 0,18%. Selain menyumbang PDB yang cukup

besar, sektor ini juga bisa menyerap tenaga kerja yang besar dalam produksinya, yakni lebih dari 27% masyarakat Indonesia (Badan Pusat Statistik, 2023).

Subsektor tanaman perkebunan memiliki komoditas unggulan yang rutin diekspor setiap tahunnya. Komoditas yang paling besar adalah karet alam dan yang lainnya adalah kelapa, tetes tebu, kopi, kakao, teh dan sagu. Indonesia memiliki luas lahan perkebunan karet paling besar di dunia, tetapi produksinya masih di bawah Thailand. Hal ini diduga karena luas lahan TBM (Tanaman

¹ Correspondence author: Ilham Wardoni. Email: wardoniilham2@gmail.com

Belum Menghasilkan) dan TTM (Tanaman Tidak Menghasilkan) yang cukup tinggi dibandingkan TM (Tanaman Menghasilkan). Oleh karena itu, produksi karet di Indonesia tidak dapat optimal seperti Thailand (Meliany *et al.*, 2021).

Kondisi penurunan produktivitas TM sebagian besar disebabkan usia tanaman yang sudah tua sehingga produktivitas getah karet (lateks) semakin sedikit. Selain itu di beberapa daerah terdapat penyakit gugur daun yang biasanya terjadi hanya satu tahun sekali, tetapi pada tahun 2017 dan 2018 banyak kebun mengalami fase gugur daun sampai empat kali dalam satu tahun. Kondisi tersebut juga diperparah dengan harga bulanan karet dalam negeri yang tidak stabil, yaitu mencapai titik rendah Rp 7.000 per kg getah karet remah. Kondisi tersebut jauh berbeda dengan tahun 2009 yang saat itu harga bulanan karet dalam negeri menyentuh angka Rp 23.000 per kg karet remah (Gapkindo, 2023)

Perusahaan yang mengolah karet di Indonesia dikelompokkan menjadi tiga kelompok, yaitu perkebunan rakyat, milik negara, dan milik swasta. Salah satu badan usaha milik negara yang mengolah getah karet menjadi *Ribbed Smoke Sheet* (RSS) kualitas ekspor adalah PT. Perkebunan Nusantara (PTPN). PTPN tersebar seluruh provinsi di Indonesia, yaitu sebanyak 14 PTPN yang dinamai dengan PTPN I sampai dengan PTPN XIV. Provinsi Jawa Tengah menjadi area operasi PTPN IX dan memiliki jumlah kebun sebanyak 15 unit yang tersebar di seluruh daerah Jawa Tengah. Kabupaten Banyumas memiliki Kebun Krumpit seluas 1.055 ha yang terdiri dari 3 afdeling, yaitu Krumpit, Tumiyang, dan Kubangkangung. Lateks yang diterima pabrik dari penyadap dalam bentuk lateks cair bukan beku (*lump*). Lateks terdiri dari lateks basah dan sheet kering. Lateks basah artinya masih tercampur dengan air dan perlu dihitung kadar airnya untuk menentukan upah penyadap, sedangkan *sheet* kering merupakan lateks yang sudah dihitung kering sehingga dapat diketahui perkiraan lembaran karet yang akan dihasilkan. Lateks diproses di

pabrik pengolahan mulai dari koagulasi sampai sortasi menghasilkan berbagai mutu karet alam, yaitu RSS 1, RSS 3, dan *Cutting* (PTPN IX, 2023).

Menurut H.N Casson dalam Rangkuti (2017), setiap perusahaan dapat mencapai keunggulan kompetitif dengan cara melakukan manajemen rantai pasokan secara efisien. Efisien yang dimaksud adalah kemampuan perusahaan dalam memaksimalkan sumber daya yang dipakai untuk mencapai output tertentu. Selain itu efisiensi kinerja rantai pasok dapat menentukan kapasitas input yang efektif untuk menghasilkan output kinerja yang optimal. Perusahaan diharapkan dapat menghasilkan kinerja rantai pasok yang efisien dari hulu sampai hilir distribusi.

Efisiensi kinerja suatu kegiatan yang dibandingkan dengan kegiatan lain dapat diketahui melalui *Data Envelopment Analysis* (DEA). DEA adalah teknik berbasis program linier untuk mengukur efisiensi suatu unit kegiatan yang disebut *Decision Making Units* (DMU) dalam menggunakan sumber daya yang tersedia untuk menghasilkan suatu output tertentu. DEA memungkinkan beberapa input-output untuk dipertimbangkan bersamaan tanpa asumsi distribusi data. Efisiensi diukur dalam bentuk perubahan proporsional dalam input atau output sehingga mampu menilai kinerja mana yang efisien (Coeli, *et al.*, dalam Abidin dan Endri, 2009).

Menurut Farrel, *et al.*, dalam Syarifa *et al.*, (2020), pemodelan DEA awal mulanya dikembangkan oleh Charnes, Chooper, dan Rhodes pada tahun 1978. Model yang sering digunakan adalah DEA Model CCR adalah hubungan linier yang dihasilkan setelah analisis antara input dan output sesuai dengan orientasinya. Sebagai implikasinya setiap penambahan sebuah input akan menghasilkan penambahan sejumlah output yang proporsional dan konstan. Hal ini menandakan bahwa efisiensi tidak akan berubah dalam skala produksi berapapun apabila tanpa ada perubahan proporsional input-output. Model

DEA CCR umumnya untuk menilai efisiensi perusahaan pada setiap DMU.

Banyak perusahaan yang belum menemukan titik efisiensi dalam penggunaan input-output khususnya pada rantai pasok bahan baku berasal. Salah satunya adalah PTPN IX Kebun Krumpit Banyumas yang didirikan pada tanggal 11 Maret 1996 yang mengolah lateks menjadi lembaran karet kualitas ekspor belum diketahui nilai efisiensi kinerja rantai pasok lateksnya. Sumber pasokan lateks yang diolah di pabrik pengolahan kebun Krumpit berasal dari pohon karet yang terbagi menjadi tiga afdeling, yaitu Krumpit, Tumiyang, dan Kubangkangkung. Belum diketahui nilai efisiensi kinerja rantai pasokan lateks dari ketiga afdeling sehingga penelitian ini perlu dilakukan untuk mengetahui dan menilai efisiensi kinerja rantai pasok lateks dari setiap afdeling pada tahun 2022.

METODE PENELITIAN

Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Krumpit yang berlokasi di Desa Karangrau, Kecamatan Banyumas, Kabupaten Banyumas, Provinsi Jawa Tengah. Penelitian dilaksanakan pada bulan Desember 2023. Data yang diambil adalah kinerja rantai pasok getah karet setiap afdeling pada bulan Januari sampai Desember 2022. Pengukuran melibatkan variabel input dan output dari kinerja rantai pasok lateks basah oleh penyadap kepada pabrik pengolahan.

Decision Making Units (DMU) dan Variabel Input-Output

Penelitian ini menggunakan metode *Data Envelopment Analysis* (DEA) yang berasal dari data input dan output. Penentuan DMU yang ditetapkan dalam penelitian ini adalah *time series* per bulan sepanjang tahun 2022. Terdapat 3 (tiga) afdeling yang masing-masing memiliki 12 DMU. Setiap afdeling pada penelitian ini menggunakan 3 (tiga) variabel input yang memengaruhi kinerja

rantai pasok. Ketiga variabel input tersebut adalah:

- Jumlah Penyadap, yaitu jumlah penyadap yang melakukan penyadapan pada setiap afdeling terhitung dari awal sampai akhir bulan berjalan.
- Luas Afdeling, yaitu luas lahan tanaman karet yang disadap oleh penyadap pada tiap afdeling baik isinya TM, TBM maupun TTM.
- Banyak TM, yaitu jumlah TM yang dilakukan penyadapan oleh penyadap untuk menghasilkan lateks.

Variabel output pada penelitian ini sejumlah 2 (dua) yang diambil dari laporan data produksi tahun 2022. Kedua variabel output tersebut adalah:

- Lateks Basah, yaitu jumlah lateks cair yang diterima pabrik pengolahan dan lateks tersebut masih tercampur dengan air.
- Sheet Kering*, yaitu lateks yang sudah dihitung kadar airnya sehingga dapat ditentukan kadar karet keseluruhan.

Terdapat dua model dalam DEA, yaitu model *Charnes Cooper Rhodes* (CCR) dan model *Banker Charnes Cooper* (BCC). Namun model yang digunakan dalam penelitian ini adalah model CCR. Model CCR merupakan model dasar yang membawa implikasi pada bentuk efisiensi yang linier. Model CCR awal mulanya dikembangkan oleh Charnes, Cooper, dan Rhodes pada tahun 1978. Model ini mengasumsikan bahwa rasio antara penambahan input dan output adalah sama. Artinya, jika ada tambahan input sebesar satu kali, maka output akan meningkat sebesar satu kali juga. Asumsi lain yang digunakan dalam model ini adalah bahwa setiap perusahaan atau DMU beroperasi pada skala yang optimal. Model CCR menjadi model yang paling sering digunakan karena lebih sederhana dengan beranggapan input yang dimasukkan adalah konstan (Coeli *et al.*, dalam Syarifa *et al.*, 2020).

Menurut Coeli, *et al.*, dalam Muttaqien *et al.* (2022) skala hasil produksi (*return to scale*) merupakan perubahan skala output hasil produksi akibat dari penggandaan input atau

faktor produksi yang digunakan. Terdapat tiga kemungkinan hasil perhitungan skala hasil produksi. Tiga kemungkinan tersebut adalah:

1. *Decreasing Return to Scale (DRS)*

DRS terjadi apabila perubahan jumlah output yang dihasilkan lebih kecil sehingga tidak proporsional dibandingkan perubahan input. DRS dicirikan sebagai *downsize* yang semakin berkurang. Kondisi ini menunjukkan bahwa pemuatan 1 satuan info akan menurunkan 1 satuan hasil. Kondisi DRS sebagai berikut.

$\sum \pi < 1.00$ dari model CCR.

2. *Increasing Return to Scale (IRS)*

IRS terjadi ketika perubahan di semua sumber data akan membawa perubahan hasil yang lebih menonjol daripada perubahan input. Kondisi ini menunjukkan bahwa menambahkan 1 unit info akan menghasilkan lebih dari 1 unit hasil. Kondisi IRS sebagai berikut.

$\sum \pi > 1.00$ dari model CCR

3. *Constant Return to Scale (CRS)*

CRS terjadi apabila perubahan jumlah output yang dihasilkan sama dengan perubahan input. Kondisi ini menunjukkan bahwa DMU biasa saja, dan menunjukkan bahwa perluasan 1 unit info akan menghasilkan perluasan 1 unit hasil.

Kondisi CRS sebagai berikut.

$CCR = BCC = 1.00$ atau $= 1$ untuk model CCR.

Penelitian sebelumnya dilakukan oleh Duwimustaroh *et al.*, (2016) yang menganalisis efisiensi pemasok kacang mete daerah Kediri, pemasok Madura dan pemasok Nusa Tenggara Barat pada rantai pasok kacang mete PT Supa Surya Niaga tahun 2014 menggunakan metode *Data Envelopment Analysis* (DEA) model DEA-CCR (Charnes, Cooper & Rhodes). Selanjutnya penelitian Muttaqien, *et al.*, (2022) yang meneliti efisiensi produksi kelapa sawit di Provinsi Aceh. Data yang digunakan adalah data kuantitatif, jenis

data yang berupa data sekunder serta menggunakan model *Data Envelopment Analysis* (DEA) namun menggunakan *Variable Return to Scale* (VRS). Hasilnya menunjukkan dari 19 Kabupaten di Provinsi Aceh yang memiliki kebun kelapa sawit terdapat 5 provinsi yang mencapai standar efisien. Penelitian lainnya oleh Sutrisno (2018) yang menganalisis efisiensi kinerja Perusahaan CV. Arto Moro, CV. Sanjaya, CV. Sukses, CV. Hikmah dan CV. Amanah menggunakan metode *Data Envelopment Analysis* (DEA) CCR dan BCC. Hasilnya CCR menunjukkan bahwa 3 perusahaan efisien sedangkan sisanya tidak sedangkan BCC terdapat satu yang tidak efisien.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pasokan lateks dalam proses pembuatan *Ribbed Smoked Sheet* (RSS) di Kebun Krumpit adalah hasil sadapan dari tiga afdeling. Afdeling merupakan blok yang dibagi-bagi dari manajemen Kebun Krumpit sesuai letak geografis. Ketiga afdeling tersebut adalah afdeling Krumpit yang terletak di desa Karangrau Kecamatan Banyumas tepatnya di belakang pabrik pengolahan, afdeling Tumiyang adalah kebun yang terletak di desa Karangrau namun tepatnya di seberang jalan pabrik pengolahan sedangkan afdeling Kubangkangung adalah kebun yang paling jauh terletak di kecamatan Kawunganten Kabupaten Cilacap.

Setiap afdeling memiliki jumlah tenaga penyadap, luas lahan serta jumlah tanaman karet yang berbeda. Total luas lahan tanaman karet di Kebun Krumpit dari ketiga afdeling adalah 1.055 ha. Setiap hari afdeling mengumpulkan dan menyetorkan lateks hasil sadapan penyadap ke pabrik pengolahan pada siang hari. Jumlah lateks yang disetorkan setiap afdeling berbeda-beda. Selengkapnya data pasokan lateks setiap afdeling dapat dilihat pada Tabel 1, 2, dan 3.

Tabel 1. Data pasokan lateks afdeling Krumpit setiap DMU.

DMU	Tenaga Penyadap	Luas Lahan (Ha)	Jumlah Tanaman	Lateks Basah (liter)	Sheet Kering (Kg)
1	122	459	367,784	137,280	32,950
2	118	459	367,769	118,520	27,797
3	117	459	367,784	114,599	26,766
4	120	459	367,784	153,787	34,567
5	118	459	367,784	113,450	27,308
6	120	459	367,784	136,370	31,797
7	120	459	367,784	133,467	29,434
8	115	459	367,784	99,010	20,141
9	115	459	367,784	87,988	17,731
10	115	459	367,784	82,310	15,571
11	115	459	367,784	95,940	19,566
12	115	459	367,784	106,730	22,116

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

Tabel 1 menunjukkan bahwa afdeling Krumpit merupakan blok kebun yang paling luas dibandingkan afdeling Tumiyang atau Kubangkungkung. Total lateks basah selama produksi tahun 2022 di afdeling Krumpit sebanyak 1.379.451 liter sedangkan jumlah *sheet* kering sebanyak 305,744 kilogram. Rata-rata produksi lateks basah setiap DMU adalah

sebanyak 114.954 dan produksi *sheet* kering sebanyak 25.479 kilogram. Jumlah setoran lateks setiap bulan berbeda-beda disebabkan banyak faktor produksi lateks yang memengaruhinya. Menurut Siregar *et al.*, (2023) faktor tersebut meliputi luas lahan, jumlah tanaman dan perubahan iklim (curah hujan).

Tabel 2. Data pasokan lateks afdeling Tumiyang setiap DMU.

DMU	Penyadap	Luas Lahan (Ha)	Jumlah Tanaman	Lateks Basah (liter)	Sheet Kering (Kg)
1	76	231	187,110	85,150	19,420
2	75	231	187,110	74,640	17,960
3	76	231	187,110	86,280	19,899
4	78	231	187,110	94,010	22,302
5	70	231	187,110	66,480	16,397
6	70	231	187,110	83,730	20,793
7	70	231	187,110	84,810	19,118
8	68	231	187,110	57,420	11,391
9	68	231	187,110	56,762	11,477
10	68	231	187,110	60,030	11,349
11	70	231	187,110	74,490	15,033
12	70	231	187,110	89,410	18,801

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

Berdasarkan Tabel 2 dapat diketahui bahwa afdeling Tumiyang hanya memiliki luas lahan 231 hektar sehingga menjadi blok kebun yang paling kecil dibandingkan afdeling Krumpit atau Kubangkungkung. Total lateks basah selama produksi tahun 2022 di afdeling

Tumiyang sebanyak 913,212 liter sedangkan jumlah *sheet* kering sebanyak 203,940 kilogram. Rata-rata produksi lateks basah setiap DMU adalah sebanyak 76,101 dan produksi *sheet* kering sebanyak 16,995 kilogram.

Tabel 3. Data pasokan lateks afdeling Kubangkungkung setiap DMU.

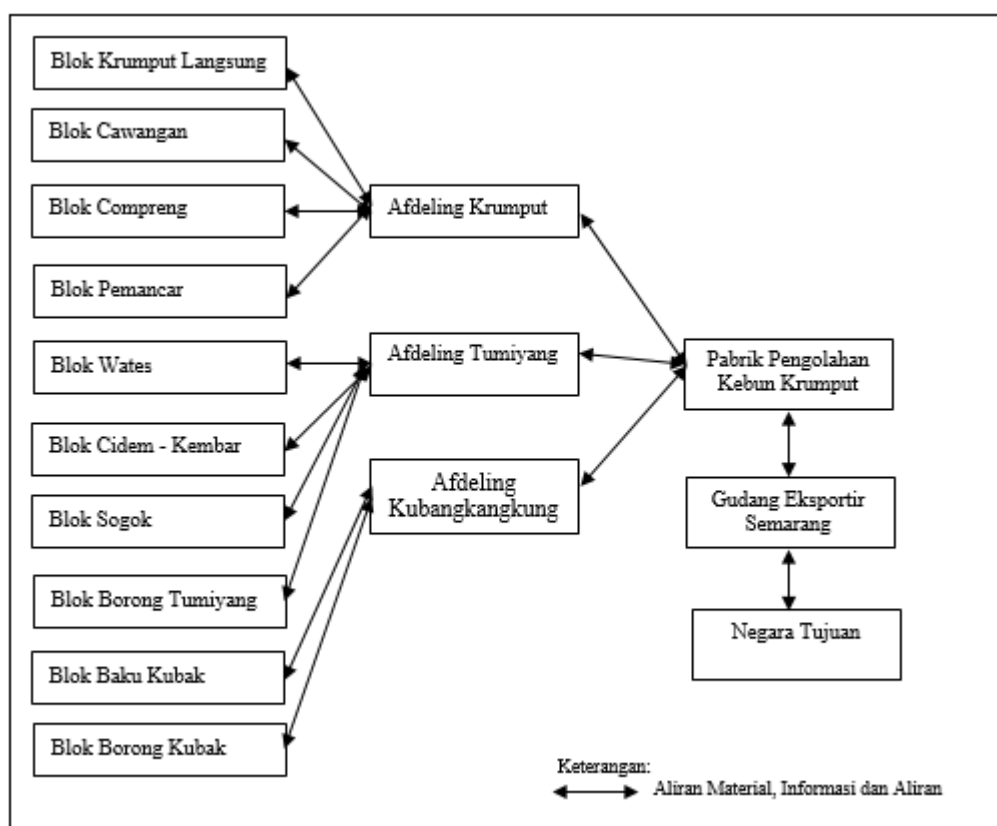
DMU	Penyadap	Luas Lahan (Ha)	Jumlah Tanaman	Lateks Basah (liter)	Sheet Kering (Kg)
1	113	364	294,876	129,110	27,464
2	112	364	294,876	125,850	25,513
3	112	364	294,876	125,690	24,772
4	112	364	294,876	130,836	31,354
5	112	364	294,876	102,120	24,731
6	112	364	294,876	134,830	29,626
7	112	364	294,876	158,970	31,665
8	112	364	294,876	102,400	18,729
9	112	364	294,876	105,220	18,238
10	112	364	294,876	115,510	19,026
11	110	364	294,876	102,630	19,162
12	110	364	294,876	129,010	23,526

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

Berdasarkan Tabel 3 dapat diketahui bahwa afdeling Kubangkungkung memiliki luas lahan 364 hektar dengan rata-rata jumlah penyadap sebanyak 112 penyadap. Afdeling Kubangkungkung merupakan afdeling yang lokasinya paling jauh dengan pabrik pengolahan, yaitu sekitar 48 kilometer. Proses pengiriman lateks dari afdeling Kubangkungkung menuju pabrik pengolahan harus secepat mungkin karena lateks bisa menggumpal dalam tangki. Total lateks basah selama produksi tahun 2022 di afdeling Kubangkungkung sebanyak 1.462.176 liter artinya lebih banyak dari afdeling Krumput walaupun luas lahan lebih kecil. Jumlah *sheet* kering selama tahun 2022 sebanyak 293.806 kilogram juga lebih banyak dari afdeling Krumput. Rata-rata produksi lateks basah setiap DMU afdeling Kubangkungkung adalah 121,848 dan produksi *sheet* kering sebanyak 24,484 kilogram.

Rantai pasok pasok bahan produksi RSS 1, RSS 3 dan *Cutting* berupa lateks basah hasil sadapan petani setiap harinya yang masih cair. Lateks yang sudah menggumpal dinamakan *lump*, pabrik menerima dari penyadap namun dengan harga yang lebih rendah daripada lateks basah. Rantai pasok lateks yang digunakan oleh pabrik pengolahan adalah lateks hasil sadapan kebun perusahaan, sehingga tidak

menerima setoran lateks dari kebun rakyat atau swasta. Pasokan lateks berasal dari masing-masing afdeling yang di dalamnya sudah dibagi sejumlah penyadap oleh mandor sadap. Setiap penyadap mendapat jatah menyadap blok kecil (*hanca*), rata-rata setiap penyadap mampu menyadap sekitar 1.500 pohon dalam sehari tergantung dengan cuaca sekitar. Selengkapnya ilustrasi rantai pasok dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Ilustrasi rantai pasok lateks di Kebun Krumpet
 (Sumber: Data Primer diolah, 2023)

Berdasarkan ilustrasi pada Gambar 1 dapat diketahui bahwa lateks yang diolah di pabrik pengolahan sebelumnya dikumpulkan terlebih dahulu di beberapa titik setiap hanca (blok bagian sadapan tiap penyadap) yang dilalui mobil pengangkut lateks. Penyadap umumnya melakukan sadapan pukul 05.00 WIB dan selesai antara pukul 09.00 – 10.00 WIB. Penyadap mengumpulkan hasil sadapan setelah istirahat pukul 13.00 WIB. Lateks diangkut menggunakan truk atau mobil tangki khusus setiap harinya. Lateks yang sudah sampai pabrik pengolahan langsung dituang ke bak penampungan dan diukur volume serta Kadar Kering Karet (KKK) pada bak tersebut. Selanjutnya lateks disaring ke dalam bak koagulasi dengan campuran bahan kimia asam semut (CH_2O_2) agar menggumpal sempurna pada pH tertentu. Satu bak koagulasi memiliki

73 sekatan atau menjadi 73 lembar karet. Setelah menggumpal sempurna, koagulum digiling menjadi lembaran karet tipis dan berlabel "KRUT". Lembaran tipis koagulum ditiriskan pada lori pengasapan kemudian dimasukan ke dalam mesin pengasapan selama lima hari dengan suhu awal 35 derajat yang meningkat setiap harinya sampai hari kelima 65 derajat. Proses selanjutnya adalah sortasi dan pengemasan mutu karet, yaitu RSS 1 untuk kualitas terbaik tanpa gelembung udara dan matang sempurna, sedangkan RSS 3 untuk lembaran karet yang memiliki sedikit gelembung dan *cutting* adalah potongan kecil-kecil dari ujung karet yang tidak matang sempurna. Pengemasan menjadi bentuk kotak (*ball*) dengan berat 112,8 kg. proses terakhir membuat label dan pengecatan keterangan

nomor SNI, nomor ISO dan keterangan "Product of Indonesia".

Tahap selanjutnya *ball* karet RSS 1 dan RSS 3 diangkut dan dikumpulkan di gudang persiapan ekspor karet yang berada di kompleks Pelabuhan Semarang. Kegiatan ekspor *ball* RSS dari PT. Perkebunan Nusantara bekerjasama dengan PT. Teduh Makmur. Proses ekspor melalui serangkaian kegiatan yang mengacu standarisasi internasional yang ketat sehingga kualitas karet ekspor Indonesia tetap terjaga. Menurut data Gapkindo (2023) negara tujuan ekspor karet Indonesia antara lain Amerika Serikat, China, Jepang, India, Korea Selatan, Turki, Kanada, Brazil, Jerman, Vietnam, dan negara lainnya.

Analisis Efisiensi Rantai Pasok Menggunakan DEA model CCR

Data Envelopment Analysis (DEA) mengukur efisiensi suatu unit organisasi yang disebut *Decision Making Units* (DMU) dalam menggunakan sumber daya atau input yang tersedia untuk menghasilkan output dengan jumlah tertentu. Efisiensi kinerja suatu DMU dibandingkan dengan DMU lain dapat diketahui melalui analisis DEA khususnya model CCR. Berdasarkan data rantai pasok lateks kebun Krumpit sepanjang tahun 2022 (12 bulan) terhadap 3 afdeling (Krumpit, Tumiyang, dan Kubangkungkung) dapat diketahui nilai efisiensinya. Selengkapnya hasil perhitungan efisiensi rantai pasok lateks afdeling Krumpit menggunakan DEA model CCR dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Hasil perhitungan efisiensi rantai pasok lateks afdeling Krumpit.

DMU	Efisiensi	Sum of Lamdas	Return To Scale	Benchmarking	DMU Benchmarking
1	0.95322	0.953	<i>Increasing</i>	0.953	4
2	0.81778	0.804	<i>Increasing</i>	0.804	4
3	0.79418	0.774	<i>Increasing</i>	0.774	4
4	1.00000	1.000	<i>Constant</i>	1.000	4
5	0.80339	0.790	<i>Increasing</i>	0.790	4
6	0.91987	0.920	<i>Increasing</i>	0.920	4
7	0.86787	0.868	<i>Increasing</i>	0.868	4
8	0.67180	0.644	<i>Increasing</i>	0.644	4
9	0.59702	0.572	<i>Increasing</i>	0.572	4
10	0.55849	0.535	<i>Increasing</i>	0.535	4
11	0.65097	0.624	<i>Increasing</i>	0.624	4
12	0.72419	0.694	<i>Increasing</i>	0.694	4

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

DMU yang memiliki skor efisiensi 1 (penuh) merupakan DMU efisien sedangkan DMU yang memiliki skor di bawah 1 dapat digolongkan sebagai DMU yang tidak efisien. DMU yang memiliki nilai efisiensi penuh pada tahun 2022 adalah DMU urutan ke-4. DMU yang memiliki nilai satu tersebut merupakan contoh penggunaan input yang efisien dalam menghasilkan output tertentu. Terdapat 11 DMU atau 91,66 % yang memiliki nilai efisiensi di bawah satu, artinya belum efisien, tetapi ketidak efisienan itu masih di atas 0,5 sehingga masih dalam kondisi yang wajar

dalam mencapai puncak efisien. Nilai efisiensi rantai pasok yang paling rendah terjadi pada DMU urutan ke-10, yaitu senilai 0.55849 mendekati batas 0,5 sehingga perlu dievaluasi fenomena yang terjadi pada bulan tersebut. Rata-rata nilai efisiensi semua DMU pada afdeling Krumpit adalah 0,77990.

Berdasarkan Tabel 4 dapat diketahui bahwa pengelompokan RTS DMU hanya menjadi dua kelompok. Nilai lamda yang kurang dari 1 (satu) masuk dalam kelompok *increasing* sedangkan nilai lamda yang sama dengan 1 (satu) disebut *constant*. Tidak ada

nilai lamda yang lebih dari 1 (satu) pada tabel 4 sehingga tidak ada yang disebut *decreasing*. Sebanyak 11 DMU masuk dalam kelompok *increasing* artinya DMU mengalami *return to scale* efisiensi yang cenderung naik dari tahun ke tahun namun belum mampu mencapai tingkat penuh. Sedangkan DMU yang masuk dalam kelompok *constant* hanya satu, yaitu DMU urutan ke-4, yang artinya efisiensi mencapai nilai penuh dalam penggunaan input. Afdeling kebun Krumpit tidak terdapat kelompok *decreasing* sehingga tidak ada DMU yang memiliki prioritas utama untuk dilakukan perbaikan efisiensi kinerja. Nilai

benchmarking mengarah kepada DMU urutan ke-4 sebagai DMU perbandingan yang memiliki nilai efisiensi paling baik.

Secara umum tahun 2022 pasokan lateks dari afdeling Krumpit belum mencapai efisiensi rantai pasok sepenuhnya karena hanya terdapat 1 DMU (8,33 %) yang efisien dan sebanyak 11 DMU (91,66 %) belum mencapai titik efisien dalam rantai pasokan lateks. Hal ini perlu menjadi perhatian manajemen pengolahan karet, khususnya afdeling Krumpit dalam mengoptimalkan produksi lateks.

Tabel 5. Hasil perhitungan efisiensi rantai pasok lateks afdeling Tumiyang

DMU	Efisiensi	Sum of Lamdas	Return To Scale	Benchmarking	DMU Benchmarking
1	0.91697	0.917	<i>Increasing</i>	0.688	4
2	0.82724	0.827	<i>Increasing</i>	0.517	4
3	0.92914	0.929	<i>Increasing</i>	0.697	4
4	1.00000	1.000	<i>Constant</i>	1.000	4
5	0.79174	0.792	<i>Increasing</i>	0.759	6
6	1.00000	1.000	<i>Constant</i>	1.000	6
7	0.97416	0.974	<i>Increasing</i>	0.403	6
8	0.66110	0.642	<i>Increasing</i>	0.642	12
9	0.65352	0.635	<i>Increasing</i>	0.635	12
10	0.69115	0.671	<i>Increasing</i>	0.671	12
11	0.83313	0.833	<i>Increasing</i>	0.833	12
12	1.00000	1.000	<i>Constant</i>	0.688	4

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

DMU yang memiliki nilai efisiensi penuh di afdeling Tumiyang pada tahun 2022 adalah DMU urutan ke 4, 6 dan 12. DMU yang memiliki nilai satu tersebut merupakan DMU yang telah mengalokasikan input secara efisien dalam menghasilkan output tertentu. Terdapat 9 DMU yang memiliki nilai efisiensi di bawah satu, artinya belum efisien, tetapi ketidakefisienan itu masih diatas 0,5 sehingga masih dalam kondisi yang wajar dalam mencapai puncak efisien. Nilai efisiensi rantai pasok yang paling rendah terjadi pada DMU urutan ke-9, yaitu hanya 0.65352 mendekati batas 0,5 sehingga perlu dievaluasi fenomena yang terjadi pada bulan tersebut pada afdeling

Tumiyang. Rata-rata nilai efisiensi semua DMU pada afdeling Tumiyang adalah 0,85651.

Berdasarkan Tabel 5 dapat diketahui bahwa pengelompokan RTS DMU hanya menjadi dua kelompok. Sebanyak 9 DMU masuk dalam kelompok *increasing* artinya DMU mengalami *return to scale* efisiensi yang cenderung naik dari tahun ke tahun namun belum mampu mencapai tingkat penuh. Sedangkan DMU yang masuk dalam kelompok *constant* terdapat 3, yaitu DMU urutan ke 4, 6 dan 12. Afdeling kebun Tumiyang tidak memiliki kelompok *decreasing* sehingga tidak ada DMU yang memiliki prioritas utama untuk dilakukan perbaikan efisiensi kinerja. Nilai *benchmarking* mengarah kepada DMU urutan

ke 4, 6 dan 12 sebagai DMU perbandingan yang memiliki nilai efisiensi paling baik.

Secara umum tahun 2022 pasokan lateks dari afdeling Tumiyang belum mencapai efisiensi rantai pasok sepenuhnya karena hanya terdapat 3 DMU (25 %) yang efisien dan

sebanyak 9 DMU (75 %) belum efisien dalam rantai pasok lateks. Hal ini perlu menjadi perhatian manajemen pengolahan pada karet afdeling Tumiyang dalam mengoptimalkan produksi lateks.

Tabel 6. Hasil perhitungan efisiensi rantai pasok lateks afdeling Kubangkangkung.

DMU	Effisiensi	Sum of Lamdas	Return To Scale	Benchmarking	DMU Benchmarking
1	0.86733	0.867	Increasing	0.867	7
2	0.80572	0.806	Increasing	0.806	7
3	0.79065	0.791	Increasing	0.791	7
4	0.99018	0.990	Increasing	0.990	7
5	0.78102	0.781	Increasing	0.781	7
6	0.93561	0.936	Increasing	0.936	7
7	1.00000	1.000	Constant	1.000	7
8	0.64415	0.644	Increasing	0.644	7
9	0.66189	0.662	Increasing	0.662	7
10	0.72662	0.727	Increasing	0.727	7
11	0.65733	0.646	Increasing	0.646	7
12	0.82629	0.812	Increasing	0.812	7

Sumber: Data Primer Diolah (2023)

Berbeda dengan afdeling Krumpit dan Tumiyang, DMU yang memiliki nilai efisiensi penuh di afdeling Kubangkangkung pada tahun 2022 terjadi pada DMU urutan ke-7. Terdapat 11 DMU yang memiliki nilai efisiensi di bawah satu, artinya belum efisien, tetapi ketidakefisienan itu masih di atas 0,5 sehingga masih dalam kondisi yang wajar dan mungkin mencapai efisien penuh. Nilai efisiensi rantai pasok yang paling rendah terjadi pada DMU urutan ke-11, yaitu hanya 0.646 mendekati batas 0,5 sehingga perlu dievaluasi fenomena apa yang terjadi pada bulan tersebut pada afdeling Kubangkangkung. Rata-rata nilai efisiensi semua DMU pada afdeling Kubangkangkung adalah 0,80723.

Berdasarkan Tabel 6 dapat diketahui bahwa pengelompokan RTS DMU sama dengan afdeling lainnya, yaitu *increasing* dan *constant*. Sebanyak 11 DMU masuk dalam kelompok *increasing*, artinya DMU mengalami *return to scale* cenderung naik dari tahun ke tahun namun belum mencapai tingkat penuh, sedangkan DMU *constant* hanya ada satu, yaitu DMU urutan ke-7. Afdeling kebun

Kubangkangkung tidak memiliki kelompok *decreasing* sehingga tidak ada DMU yang memiliki prioritas utama untuk perbaikan efisiensi. Nilai *benchmarking* mengarah kepada DMU urutan ke-7 sebagai DMU perbandingan yang memiliki nilai efisiensi paling baik.

Pasokan lateks dari afdeling Kubangkangkung secara umum pada tahun 2022 belum mencapai efisiensi sepenuhnya karena hanya terdapat 1 DMU (8,33 %) yang efisien dan lainnya sebanyak 11 DMU (91,66 %) belum efisien dalam rantai pasok lateks. Hal ini perlu menjadi perhatian manajemen pengolahan karet khususnya afdeling Kubangkangkung dalam mengoptimalkan produksi lateks mengingat jarak afdeling Kubangkangkung ke pabrik pengolahan yang paling jauh (51 Km) sehingga membutuhkan biaya pengangkutan yang besar.

Hasil perhitungan nilai efisiensi rantai pasok lateks di tiga afdeling menunjukkan bahwa ketiga rantai pasok belum efisien sepenuhnya. Tidak ada afdeling yang mampu minimal 6 DMU (50 %) efisien, melainkan

paling banyak hanya 3 DMU (25 %) pada afdeling Tumiyang. Hasil tersebut mengimplikasikan bahwa perlunya dilakukan perbaikan penggunaan input agar nilai efisiensi rantai pasok meningkat khususnya afdeling Kubangkangung yang memiliki jarak paling jauh dengan pabrik pengolahan.

Hasil penelitian ini sejalan dengan Duwimustaroh *et al.*, (2016) tentang analisis kinerja rantai pasok kacang mete dengan metode yang sama, yaitu *Data Envelopment Analysis (DEA)* di PT Supa Surya Niaga. Hasilnya menyimpulkan bahwa dari ketiga pemasok memiliki nilai rata-rata cukup baik. Tidak ada yang memiliki nilai efisiensi di bawah 0,5, tetapi dari semua pemasok belum ada yang mampu mencapai efisiensi penuh minimal setengah dari jumlah DMU.

Hal tersebut juga didukung oleh penelitian Siregar *et al.*, (2023) yang menganalisis tentang faktor yang memengaruhi hasil produksi karet di PT. Socfindo Aek Pamingke. Hasil penelitiannya menyimpulkan bahwa produksi lateks sangat tergantung pada luas lahan perkebunan, jumlah pohon yang menghasilkan, dan perubahan iklim (curah hujan) yang memengaruhinya. Faktor yang memiliki pengaruh paling besar adalah perubahan iklim (curah hujan), artinya lateks yang ke luar dari pohon karet di bulan kering cenderung sedikit dibandingkan bulan basah.

KESIMPULAN

Efisiensi rantai pasok lateks di PT. Perkebunan Nusantara Kebun Krumpit terdiri dari tiga afdeling, yaitu Krumpit, Tumiyang, dan Kubangkangung. Tahun 2022 afdeling Tumiyang menjadi afdeling yang memiliki banyak DMU efisien, yaitu sebanyak 3 DMU (25%), sedangkan afdeling lainnya masing-masing satu (8,33%). Secara keseluruhan kinerja efisiensi rantai pasok di tiga afdeling sudah berjalan cukup baik yang ditunjukkan dengan nilai efisiensi rata-rata total di angka 0,81454, tetapi perlu dilakukan beberapa perbaikan di beberapa DMU yang nilainya rendah walaupun tidak masuk prioritas, terutama afdeling Kubangkangung yang

memiliki lokasi paling jauh dengan pabrik pengolahan lateks.

DAFTAR PUSTAKA

Abidin, Z dan Endri. 2009. Kinerja Efisiensi Teknis Bank Pembangunan Daerah: Pendekatan Data Envelopment Analysis (DEA). *Jurnal Akuntansi Dan Keuangan*, 11(1): Mei 2009: 21-29.

Badan Pusat Statistik, 2023. *Kontribusi Sektor Pertanian Dan Perkebunan*. Dalam <https://bps.go.id/sektor.pertanian.perkebunan.2020/>. Diakses pada 20 Desember 2023 pukul 13.40 WIB.

Duwimustaroh, S., Retno, A dan Endah, R, L. 2016. Analisis Kinerja Rantai Pasok Kacang Mete (*Anacardium occidentale* Linn) dengan Metode *Data Envelopment Analysis (DEA)* di PT Supa Surya Niaga, Gedangan, Sidoarjo. *Industria: Jurnal Teknologi dan Manajemen Agroindustri*. 5(3): 169-180 (2016)

Gapkindo. 2023. *Daily Natural Rubber (NR) Prices SIR* 20. Dalam <https://gapkindo.org/nr-pricing/>. Diakses pada 22 Desember 2023 pukul 15.20 WIB.

Meliany, B, S., Yusman, S dan Hastuti. 2021. Struktur Pasar Dan Daya Saing Karet Alam Indonesia di Amerika Serikat. *Jurnal Buletin Ilmiah Litbang Perdagangan*, 15(2): Desember 2021. <https://doi.org/10.30908/bilp.v15i2.623>

Muttaqien., Siti, M., Maisyuri dan Putri, J. 2022. Efisiensi Produksi Kelapa Sawit di Provinsi Aceh. *Jurnal Akuntansi & Pembangunan. Jaktabangun*. 08(2): November 2022.

PT. Perkebunan Nusantara IX. 2023. *Produk Ribbed Smoke Sheet (RSS) PT. Perkebunan Nusantara IX*. Dalam

<https://ptpnix.co.id/produk-ptpn-ix/>.
Diakses pada 20 Desember 2023 pukul
13.40 WIB.

_____. 2023. *Profil PT. Perkebunan Nusantara IX*. Dalam <https://ptpnix.co.id/profil/> Diakses pada 21 Desember 2023 pukul 13.40 WIB.

Rangkuti, F. 2017. *Customer Care Excellence-Meningkatkan Kinerja Perusahaan melalui Pelayanan Prima*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka.

Siregar, E, M., Imsar., dan Fauzi, A, L. 2023. Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Hasil Produksi Karet Di PT. Socfindo Aek Pamingke. *Jurnal Bisnis Net* 6(1): Juni 2023.

Syarifa, L, F., Nasir, M., Shamsudin., Ismail, A, L dan Uhendi, H. 2020. *Non Parametric Approach Towards Smallholders Rubber Production Efficiency: A Two-Stage Data Envelopment Analysis (DEA)*. *Journal of Asian Scientific Research*. 9(2): 10-19.