

Tap SP

UNTUK MENGENDALIKAN MUTU SADAP



Mempertahankan umur ekonomis tanaman
Mengoptimalkan produksi
Menetapkan nilai premi penyadap

Ingin memperoleh Tap SP ?
hubungi kami di :



PUSAT PENELITIAN KARET
BALAI PENELITIAN SUNGAI PUTIH

P.O. Box 1415 Medan 20001
Telp. (061) 7980045 hunting system, Fax. (061) 7980046
e-mail : balitsp@indosat.net.id

Umur ekonomis tanaman karet sangat dipengaruhi oleh pengelolaan bidang sadap. Penggunaan bidang sadap yang tidak terkendali dan mutu penyadapan yang jelek akan menyebabkan rendahnya pencapaian produksi dan singkatnya masa eksploitasi tanaman karet. Penyadap merupakan orang yang paling mempengaruhi pencapaian tingkat produksi dan lamanya pohon karet dapat disadap. Perannya yang besar tersebut menyebabkan kepada penyadap diberikan *reward* dalam bentuk premi sadap



Mutu bidang sadap yang tidak terkendali



Tanaman menanti segera diremajakan

Mutu sadap merupakan ukuran-ukuran atau syarat-syarat yang harus dipatuhi oleh setiap penyadap ketika mengiris kulit tanaman karet. Ukuran dan persyaratan tersebut dipantau dan dievaluasi secara periodik melalui kegiatan Tap Inspeksi (*Tapping Inspection*). Sebahagian ketentuan mutu penyadapan di dalam tap inspeksi dapat dinilai berdasarkan pengamatan visual, tetapi sebahagian yang lain harus diukur dengan alat khusus.

ALAT TAP INSPEKSI



Obeng Tusuk

Tap RC Getas

Dalam melakukan tap inspeksi, petugas menggunakan alat pengukur yang terus berkembang dari waktu ke waktu. Beberapa alat tap inspeksi yang ditemui di lapangan antara lain seperti : obeng tusuk, Tap RC Getas, Squari, dan TM Tapins.



Squari

TM Tapins

Bentuk dan fungsi alat berkembang dari yang sederhana hingga agak komplit. Namun demikian, setiap jenis peralatan dimaksud masih memiliki beberapa kelemahan.

Berdasarkan pengalaman menggunakan alat-alat tap inspeksi di atas, terdapat beberapa hambatan dalam penggunaan di lapangan, yaitu :

- Hanya dapat mengukur satu parameter tertentu, sehingga diperlukan alat lain untuk mengukur parameter yang lain
- Menimbulkan rasa sakit dan luka saat digunakan
- Pengukuran bersifat statis dan tidak fleksibel
- Kurang analitik
- Mudah hilang
- Mudah rusak



Untuk mengatasi kelemahan masing-masing alat tersebut

di atas, Balai Penelitian Sungei Putih telah mendisain sebuah alat yang diberi nama Tap SP. Alat tersebut memiliki beberapa keunggulan dari peralatan tap inspeksi yang telah ada, yaitu :

- Mengukur banyak parameter mutu
 - Ketebalan kulit
 - Kedalaman sadap
 - Pemakaian kulit
 - Luka sadap
 - Sudut sadap
- Pengukur terpasang dalam satu set alat
- Skala ukuran lebih analitik



PENGGUNAAN Tap SP

Komponen Tap SP terdiri dari badan alat, pengukur ketebalan (tebal kulit dan kedalaman sadap), dan tiga lengan yang masing-masing berfungsi untuk mengukur luka sadap, konsumsi kulit, dan sudut sadap. Pada lengan pengukur konsumsi kulit juga dibuat skala ukur panjang dalam satuan cm.



Ketebalan Kulit

Komponen pengukur ketebalan kulit terdapat pada bagian ujung alat. Pada saat penusuk ditancapkan ke dalam kulit hingga membentur kayu, besi as

disampingnya akan mendorong piston yang terdapat di dalam tabung. Piston akan bergerak mundur sejauh masuknya penusuk ke dalam kulit. Jarak tersebut dapat dibaca pada skala milimeter yang terdapat di tepi jendela piston.

Kedalaman Sadap

Pada penusuk juga terdapat lekukan sepanjang 1,5 mm dari ujung penusuk. Lekukan tersebut berguna untuk mengetahui kedalaman sadapan. Pada saat alat ditusuk ke dalam kulit di atas alur sadap, maka lekukan tersebut akan menentukan apakah sisa kulit ke arah kambium tebalnya kurang atau lebih dari 1,5 mm.



Konsumsi Kulit

Pada lengan pengukur konsumsi kulit terdapat tiga jarak untuk mengetahui berapa banyak kulit diiris pada setiap bulan untuk masing-masing frekuensi sadap $d/2$, $d/3$, atau $d/4$.

Dalam penggunaannya, lengan ditempelkan pada bagian punggung irisan sadap dimana terdapat garis batas sadap per bulan yang dibuat oleh penyadap. Berlebihan atau tidak konsumsi kulit oleh penyadap setiap bulannya dapat diketahui dari apakah garis batas tersebut masuk atau tidak ke dalam jarak ukur skala sesuai frekuensi sadap.



Sudut Sadap

Sudut sadap diukur dengan menggunakan lengan busur. Oleh karena pengukur tersebut dapat menentukan berapa besar sudut sadap pada saat pengukuran, maka petugas dapat

langsung menggambarkan besar sudut yang seharusnya dibentuk oleh penyadap.

Luka Sadap

Satu lengan lainnya adalah untuk mengukur besarnya luka sadap. Lengan pengukur diletakkan pada kulit yang mengalami luka di atas bidang sadap. Jika luka kurang



dari isi kotak kecil maka luka sadap dikatagorikan kecil, sedangkan bila lebih besar dari isi kotak yang besar, maka luka dinilai sangat besar.

PENILAIAN MUTU SADAP

Prosedur penilaian mutu sadap bervariasi di antara perkebunan karet, baik menyangkut parameter yang digunakan, cara penilaian, pembobotan kesalahan, hingga kepada klasifikasi tenaga penyadap. Akan tetapi pada prinsipnya tata cara pengamatan setiap parameter mutu tidak berbeda, sehingga peralatan tap inspeksi dapat distandarkan.

Pembobotan Tingkat Kesalahan

Penetapan mutu sadap dilakukan dengan menentukan berapa besar setiap penyadap melakukan penyimpangan dari syarat mutu yang telah ditetapkan. Penyimpangan tersebut diberi bobot yang besarnya bervariasi menurut parameter, kepentingan, dan dampak yang akan ditimbulkan.

Tap inspeksi dilakukan oleh mandor sadap dan hasil penilaiannya dikontrol oleh Asisten, Askep, maupun Administratur. Secara acak mandor menetapkan pohon-pohon yang akan dijadikan pohon contoh. Jumlah pohon contoh bervariasi antara 10-20 pohon per ancak. Waktu pelaksanaan tap inspeksi biasanya sebulan sekali menjelang hari gajian.

Contoh cara pembobotan tingkat penyimpangan mutu sadap yang dikutip dari salah satu perusahaan perkebunan dikemukakan pada Tabel 1.

Penetapan Kelas Penyadap

Dari pengukuran tingkat kesalahan yang dituangkan pada Tabel 1 di atas dapat ditetapkan kelas penyadap. Klasifikasi penyadap berdasarkan tingkat kesalahan dapat mengacu kepada pengelompokan pada Tabel 2. Rentang skor untuk setiap pengelompokan kelas penyadap tersebut tentu saja dapat dimodifikasi sesuai dengan masalah yang ada di lapangan.

Berdasarkan contoh penilaian kesalahan sebesar 19,1 (Tabel 1), maka penyadap dimasukkan ke dalam kelas B jika menyadap pada kulit perawan.

Tabel 1. Contoh tabulasi hasil pengukuran parameter mutu sadap pada pelaksanaan tap inspeksi di salah satu perusahaan perkebunan

Parameter	Syarat	Skor per pohon	Pohon ke ...										Total skor	Pro por si	Total	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
Dalam sadapan	1 dr 3 tusukan kurang dalam	1	✓			✓							✓	3	0,3	1,1
	2 dr 3 tusukan kurang dalam	2		✓	✓									4	0,4	
	3 dr 3 tusukan kurang dalam	4							✓					4	0,4	
Konsumsi kulit	Kurang sayat	10										✓	✓	20	2	6
	Lebih sayat	20			✓	✓								40	4	
Luka kayu	Kecil	2							✓	✓				4	0,4	1,6
	Sedang	6												0	0	
	Besar	12					✓							12	1,2	
Sudut sadap	Lebih 40°	5						✓						5	0,5	2,5
	Kurang 30°	10				✓						✓	20	2		
Pohon tidak disadap		30	✓									✓	60	6	6	
Hasil tidak dipungut		5				✓	✓					✓	15	1,5	1,5	
Peralatan tidak lengkap		5											0	0	0	
Pemasangan alat keliru		2										✓	2	0,2	0,2	
Parit dan tanda bulanan		1			✓			✓					2	0,2	0,2	
Total nilai kesalahan															19,1	

Catatan : skor tiap pohon dapat disesuaikan berdasarkan masalah penyadapan di lapangan dan dianjurkan sifatnya dinamis sehingga pada akhirnya akan memperkecil kesalahan tiap parameter

Tabel 2. Kelas penyadap berdasarkan tingkat penyimpangan mutu sadap

Kelas Penyadap	Golongan kulit		Bidang sadap atas
	Perawan	Pulihan	
A	0 - 10	0 - 15	0 - 20
B	11 - 20	16 - 30	21 - 40
C	21 - 27	31 - 40	41 - 53
D	> 28	> 41	> 54