

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Perdagangan Internasional

Suatu Negara membutuhkan negara lain dan saling menjalin hubungan perdagangan dalam rangka pemenuhan kebutuhan hidup bagi masyarakat. Hubungan perdagangan antar Negara inilah yang disebut dengan perdagangan internasional. Dapat juga diartikan sebagai transaksi barang dan jasa antar Negara; suatu kegiatan tukar menukar barang atau jasa yang didasarkan atas kehendak suka rela yang dilakukan antara dua Negara atau lebih untuk memenuhi kebutuhan bersama melalui kegiatan ekspor impor. (Oktima, 2012:238)

Perdagangan internasional adalah perdagangan antar Negara yang memiliki kesatuan hukum dan kedaulatan yang berbeda dengan kesepakatan tertentu dan memenuhi kaidah-kaidah baku yang telah ditentukan dan diterima secara internasional. (Putong, 2013:34).

Menurut Prathama Rahardja (2008), perdagangan internasional adalah proses alokasi sumber daya ekonomi antar Negara dalam rangka meningkatkan derajat (utilitas) hidup bersama.

Jadi dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa perdagangan internasional adalah hubungan atau kegiatan yang dilakukan oleh Negara satu dengan Negara lainnya dalam rangka kerjasama dibidang perdagangan berdasarkan kesepakatan dan ketentuan yang berlaku untuk mencapai tujuan bersama.

Dalam kegiatannya, perdagangan internasional ini tidak lepas dari kegiatan transaksi perdagangan dimana transaksi perdagangan internasional secara umum merupakan suatu transaksi dari kegiatan membeli dan menjual barang dan jasa antara perusahaan atau individu yang bertempat tinggal di Negara yang berbeda. Proses pertukaran barang dan jasa antar Negara sering menimbulkan berbagai masalah yang kompleks antara pelaku usaha yang mempunyai bahasa, kebudayaan, dan adat istiadat yang berbeda. Pengaruh secara keseluruhan dari perdagangan internasional ini memberikan keuntungan bagi Negara-negara yang

melaksanakan ekspor dan impor. Transaksi ekspor-impor secara langsung berpengaruh terhadap pertumbuhan ekonomi Negara-negara dalam perdagangan internasional.

2.2 Pengertian Ekspor

Ekspor adalah pengiriman barang dagang keluar negeri; kegiatan menjual barang, jasa dan faktor produksi ke luar negeri. (Oktima, 2013:94)

Menurut I Komang Oko Berata (2013), ekspor adalah kegiatan mengeluarkan barang dari dalam daerah Indonesia atau dikenal juga dengan sebutan daerah pabean keluar daerah Indonesia atau keluar daerah pabean.

Ekpor adalah kegiatan mengeluarkan barang atau jasa dari daerah pabean sesuai peraturan dan perundang-undangan yang berlaku. (Astuti, 2013)

Dari ketiga pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa ekspor merupakan kegiatan menjual barang dan jasa ke Negara lain dari daerah pabean atau Negara pengekpor.

Ekspor barang secara besar pada umumnya membutuhkan campur tangan dari bea cukai di Negara pengirim dan penerima. Ekspor juga merupakan bagian dari salah satu strategi yang sering diterapkan untuk berekspansi ke Negara lain karena rendahnya resiko, modal dan lebih mudah. Ekspor berasal dari makna konseptual untuk penjualan barang dan jasa keluar dari pelabuhan suatu Negara. Penjual barang dan jasa disebut eksportir yang berbasis di Negara pengekspor, sementara pembeli berbasis di luar negeri disebut sebagai importer. Dalam perdagangan internasional, ekspor mengacu pada penjualan barang dan jasa yang diproduksi dinegara asal dengan pasar lain. Dalam ilmu ekonomi, ekspor adalah setiap barang atau komoditas, diangkut dari satu Negara ke Negara lain dengan cara yang sah, biasanya digunakan dala perdagangan. Ekspor barang atau jasa disediakan untuk konsumen luar negeri oleh produsen dalam negeri. Ekspor barang komersial biasanya memerlukan keterlibatan aparat pabean di kedua Negara dan Negara ekspor impor. (Setyawan: 2011).

2.3 Jenis Kegiatan Ekspor

Secara umum kegiatan ekspor terbagi menjadi dua yaitu:

a. Ekspor Langsung

Ekspor dengan cara menjual barang atau jasa melalui atau eksportir bertempat di Negara lain. Cara ini memungkinkan penjual mendapatkan keuntungan yang relatif besar.

a. Ekspor Tak Langsung

Penjualan barang melalui perantara atau eksportir Negara kemudian dijual oleh perantara tersebut. (Setyawan: 2011).

2.4 Definisi dan Jenis Eksportir

2.4.1 Pengertian

Secara umum eksportir diartikan badan perusahaan atau perorangan yang telah mendapatkan pengakuan Menteri Perindustrian dan Perdagangan untuk mengekspor barang tertentu sesuai keputusan yang berlaku. (Astuti, 2013)

2.4.2 Syarat Ekportir Karet

Menurut Peraturan Menteri Perdagangan No. 10 Tahun 2008, bahwa perusahaan pengekspor karet harus memiliki dokumen-dokumen sebagai berikut:

- a. Memiliki Tanda Pengenal Produsen
- b. Sertifikat Penggunaan Tanda
- c. Sertifikat Hasil Uji (Laboratorium)

2.5 Karet Sebagai Komoditas Ekspor

2.5.1 Pengertian Bahan Olah Karet dan SIR (Standard Indonesian Rubber)

Bokar adalah lateks kebun (getah pohon karet) dan gumpalan lateks kebun yang diperoleh dari pohon karet (*Hevea Brasiliensis*). (SNI-06-2047-2002)

Standard Indonesian Rubber adalah karet alam yang diperoleh dengan pengolahan bahan olah karet yang berasal dari getah batang pohon *Hevea Brasiliensis* secara mekanis dengan atau tanpa kimia, serta mutunya ditentukan secara spesifikasi teknis. (SNI-06-1903-2000)

2.5.2 Penggolongan SIR (Standard Indonesian Rubber)

Menurut SNI. 06-1903-2000, SIR digolongkan dalam 6 jenis mutu yaitu:

- SIR 3 CV (*Constant Viscosity*)
- SIR 3 L (*Light*)
- SIR 3 WF (*Whole Field*)
- SIR 5
- SIR 10 SIR 20

2.5.3 Jenis Bahan Olah Karet dan Standar Mutunya

Menurut pengolahannya bahan olah karet dibagi menjadi 4 macam : lateks kebun, shit angin, slab tipis dan lump segar.

- a. Lateks kebun adalah cairan getah yang didapat dari bidang sadap pohon karet. Cairan getah ini belum mengalami penggumpalan entah itu dengan tambahan atau tanpa bahan pemantap (zat anti koagulan). Lateks kebun mutu 1 mempunyai kadar karet kering 28% dan lateks kebun mutu 2 mempunyai kadar karet kering 20%.
- b. Shit angin adalah bahan olah karet yang dibuat dari lateks yang sudah disaring dan digumpalkan dengan asam semut, berupa karet shit yang sudah digiling tetapi belum jadi. Shit angin mutu 1 mempunyai kadar karet kering 90% dan shit angin mutu 2 mempunyai kadar karet kering 80%. Tingkat ketebalan pertama 3mm dan tingkat ketebalan kedua 5mm.
- c. Slab tipis adalah bahan olah karet yang terbuat dari lateks yang sudah digumpalkan dengan asam semut. Slab tipis mutu 1 mempunyai kadar karet kering 70% dan slab tipis mutu 2 mempunyai kadar karet kering 60%. Tingkat ketebalan pertama 30mm dan tingkat ketebalan kedua 40mm.
- d. Lump segar adalah bahan olah karet yang bukan berasal dari gumpalan lateks kebun yang terjadi secara ilmiah dalam mangkuk penampungan. Lump segar mutu 1 mempunyai kadar karet kering 60% dan lump segar mutu 2 mempunyai kadar karet kering 50%. Tingkat ketebalan pertama 40mm dan tingkat ketebalan kedua 60mm. (SNI 06-2047-2002)

2.6 Pengolahan Karet yang Baik

Berdasarkan SNI 06-2047-2002, pengolahan karet dapat dilakukan sebagai berikut:

2.6.1 Pengolahan lateks kebun

Untuk memperoleh lateks kebun yang baik, langkah-langkah yang harus dilakukan adalah:

- a) Kumpulkan lateks kebun yang masih segar 3-5 jam setelah penyadapan. Gunakan selalu mangkok, ember dan wadah lain yang bersih dan kering untuk menampung lateks kebun agar mutu terjaga baik.
- b) Untuk menghindari pembekuan campurkanlah larutan amonia sebanyak 100 - 200 cc (1/2 - 1 gelas) pada setiap 10 liter (1 ember) lateks kebun.
- c) Bekuan karet (koagulan) yang terjadi di dalam ember atau wadah harus segera dipisahkan dari lateks agar lateks tidak mengalami penggumpalan seluruhnya.
- d) Lateks kebun jangan dicampur dengan benda lain dan jangan diencerkan.

2.6.2 Pengolahan sit angin

Untuk menghasilkan sit angin yang baik, cara pengolahan yang ditempuh adalah:

a) Pengenceran lateks

Lateks kebun yang belum mengalami pra koagulasi (membubur) diencerkan dengan air bersih sehingga KKK menjadi 15% atau 1 ember lateks kebun ditambahkan dengan $\frac{3}{4}$ (tiga perempat) ember air.

b) Penyaringan

Lateks kebun yang telah diencerkan kemudian disaring dengan saringan lateks 2 mesh.

c) Penggumpalan

Lateks yang telah disaring dibubuhi larutan asam semut 10% sebanyak 10 ml. Larutan asam semut 10% dibuat dengan mengencerkan asam semut 90% dengan air bersih dalam perbandingan 1:10. Dosis yang digunakan untuk menggumpalkan lateks adalah 10 ml (1 sendok makan) larutan asam semut encer per liter lateks yang telah diencerkan. Pencampuran larutan asam semut

ke dalam lateks disertai pengadukan secara merata, kemudian lateks dibiarkan menggumpal selama 2-6 jam sampai terbentuk gumpalan siap untuk digiling. Dosis bahan penggumpal lain menurut rekomendasi yang diberikan oleh institusi yang berwenang.

d) Memipihkan gumpalan

Gumpalan yang diperoleh dikeluarkan dari bak, kemudian dipipihkan dengan menekan gumpalan menggunakan tangan atau alat lain di atas alas yang benar-benar bersih.

e) Penggilingan

Lembaran koagulum kemudian digiling tipis menggunakan gilingan tangan polos sebanyak 4 kali, setiap kali menggiling jarak gigi pengatur disetel agar menghasilkan lembaran karet setebal ± 5 mm. Setelah itu lembaran karet digiling menggunakan gilingan beralur (kembang) 1 kali sehingga tebal sit ± 3 mm.

f) Pencucian

Lembaran sit dicuci dengan air bersih untuk menghilangkan asam semut dan bahan penggumpal lain yang tertinggal.

g) Penganginan

Lembaran sit yang diperoleh digantung di atas rak untuk dianginkan di udara terbuka kira-kira 10 hari, dan diusahakan agar tidak terkena sinar matahari langsung.

2.6.3 Pengolahan Slab

Agar dapat dihasilkan slab yang baik, cara pengolahan yang dilakukan adalah:

- a) Lump segar harian hasil penyadapan ditata berjajar satu lapis dengan rapi dalam kotak kayu atau bak pembeku lain tebal tidak lebih dari 50 mm.
- b) Lateks kebun langsung ditambahkan larutan asam semut 10% sebanyak 10 ml (1 sendok makan) per liter lateks. Penggunaan bahan penggumpal lain mengikuti aturan yang direkomendasikan oleh instansi yang berwenang.

- c) Larutan lateks yang telah dibubuhi asam semut kemudian segera dituangkan secara merata ke dalam bak pembeku yang berisi lump segar, sehingga lapisan lump segar tersebut terbungkus oleh lapisan lateks.
- d) Koagulan yang diperoleh berbentuk slab tipis dengan tebal ± 30 mm, slab ini selanjutnya dapat dipipihkan dengan tangan atau pemukul kayu di atas alas yang bersih.
- e) Slab ditiriskan dan dianginkan diatas rak atau digantung seperti menggantungkan sit angin di udara terbuka selama 1-2 minggu dan tidak boleh terkena sinar matahari langsung.
- f) Slab yang telah dianginkan disimpan di dalam bangsal penyimpanan.

2.6.4 Pengolahan Lump Segar

- a) Lump segar harian hasil penyadapan selanjutnya dipipihkan dengan tangan atau pemukul kayu di atas alas yang bersih.
- b) Koagulan pipih tersebut selanjutnya dapat dikeluarkan serumnya dengan cara penggilingan dengan gilingan tangan (*hand mangel*) polos atau dapat pula digunakan kempa khusus.
- c) Gumpalan tipis yang dihasilkan ditiriskan dan dianginkan di atas rak atau digantung seperti menggantungkan sit angin udara terbuka selama 1-2 minggu dan tidak boleh terkena sinar matahari langsung.

2.7 Standar Karet Nasional

Standar Nasional Indonesia (SNI) terkait ekspor karet yaitu SNI 06-1903-2000 Standard Indonesian Rubber (SIR). SNI 06-1903-2000 diberlakukan wajib artinya SIR yang diperdagangkan ke luar negeri wajib memenuhi SNI 06-1903-2000 atau revisinya dengan Peraturan Menteri Perdagangan (Permendag) Nomor 10/M-DAG/PER/4/2008 tentang Ketentuan Karet Alam Spesifikasi Teknis Indonesia (Standard Indonesian Rubber (SIR)) Yang Diperdagangkan ke Luar Negeri. (Purwanto, Pusat Informasi dan Dokumentasi Standarisasi).

Untuk memilih jenis bahan olah yang sesuai dengan rencana produksi, produsen SIR (Standar Indonesian Rubber) dapat berpedoman kepada SNI 06-2047 revisi terakhir (Standar Bahan Olah Karet). (SNI-1903-2000)

2.7.1 Persyaratan Mutu

Berikut ini merupakan kadar kandungan yang harus dimiliki oleh masing-masing produk SIR berdasarkan SNI-06-1903-2000:

Tabel 2.1
Skema Persyaratan Mutu

NO	Jenis Uji / Karakteristik	Jenis Mutu Bahan Olah / Satuan	Persyaratan					
			SIR 3 CV	SIR 3 L	SIR 3 WF	SIR 5	SIR 10	SIR 20
			Lateks			Koagulum Lateks		
1	Kadar Kotoran (b/b)	%	Maks 0,03	Maks 0,03	Maks 0,03	Maks 0,05	Maks 0,10	Maks 0,20
2	Kadar Abu (b/b)	%	Maks 0,50	Maks 0,50	Maks 0,50	Maks 0,50	Maks 0,75	Maks 1,00
3	Kadar Zat Penguap (b/b)	%	Maks 0,80	Maks 0,80	Maks 0,80	Maks 0,80	Maks 0,80	Maks 0,80
4	PRI	-	Min 60	Min 75	Min 75	Min 70	Min 60	Min 50
5	PO	-	-	Min 30	Min 30	Min 30	Min 30	Min 30
6	Nitrogen (b/b)	%	Maks 0,60	Maks 0,60	Maks 0,60	Maks 0,60	Maks 0,60	Maks 0,60
7	Kemantapan Viskositas/ WASHT	-	Maks 8	-	-	-	-	-

	(Skala Plastisitas Wallace)							
8	Viskositas Mooney ML (1+4') 100 C	-	*)	-	-	-	-	-
9	Warna Skala Lovibon	-	-	Maks 6	-	-	-	-
10	Pemasakan (Cure)	-	**)	**)	**)	-	-	-
11	Warna Lambang	-	Hijau	Hijau	Hijau	Hijau bergaris coklat	Hijau	Hijau
12	Warna Plastik Pembungkus Bandela	-	Transparan	Transparan	Transparan	Transparan	Transparan	Transparan
13	Warna Pita Plastik	-	Jingga	Transparan	Putih Susu/Transparan	Putih Susu/Trasnparan	Putih Susu/Transparan	Putih Susu/Transparan
14	Tebal Plastik Pembungkus Bandela	Mm	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01	0,03 ± 0,01
15	Titik Leleh Plastik Pembungkus Bandela	°C	Maks 108	Maks 108	Maks 108	Maks 108	Maks 108	Maks 108

Keterangan :

*) Tanda Pengenal Tingkatan

CV—50

CV — 60

CV—70

Batasan Viskositas Mooney :

45—55

55 — 65

65—75

***) Informasi mengenai cure dibenarkan dalam bentuk Rheograph sebagai Standard non—mandatory.