

MANAGEMENT OPERASIONAL BERSTANDART ISO PADA GUDANG PENGELOLAAN DAUN TEMBAKAU KOPA TARUTAMA NUSANTARA JEMBER

Mariyah Ulfah¹, Divia Permatasari², Kisah Madu Ratna³
dvhprmts@gmail.com², kisahratna@gmail.com³
Universitas Islam Negeri Kiai Haji Achmad Siddiq Jember

ABSTRAK

Dalam dunia industri bisnis, manajemen operasional menjadi bagian penting dalam pelaksanaan kegiatan yang ada pada perusahaan. Perencanaan dan realisasi kegiatan perusahaan tercantum pada manajemen ini, dan menjadi acuan sebagai tolak ukur untuk menjalankan bisnis kedepannya. Manajemen waktu, keuangan, lingkungan serta resiko juga sebagai aspek yang perlu diperhitungkan. Manajemen yang baik akan mampu menunjang kinerja perusahaan dan menciptakan kenyamanan bagi para pegawainya. Peran seorang manajer sebagai kepala operasional perusahaan sangat kompleks demi keberlangsungan perusahaan. Kerjasama yang baik antar struktur organisasi dalam perusahaan akan mampu meningkatkan mutu dan nama baik perusahaan di kanca pemasaran. Kopa Tarutama Nusantara Jember adalah koperasi swasta mandiri yang bergerak dibidang ekspor daun tembakau. Mulai dari tahap budidaya tembakau hingga pemasarannya dilakukan oleh kopa tarutama nusantara jember itu sendiri. Dalam proses pengelolaan produksinya, perusahaan ini sudah menjalankan kegiatan manajemen operasionalnya berbasis ISO (The International Organization for Standardization). Sebuah standar yang terverifikasi dan di akui dunia. Rangkaian proses produksi daun tembakau dari pasca panen hingga siap dipasarkan dilakukan di perusahaan ini dengan sistem manajemen tersebut. Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat mengetahui bagaimana tahapan pengelolaan tembakau yang ada pada Kopa Tarutama Nusantara Jember, sudah sesuai kah dengan standar operasional yang ditetapkan sesuai tujuan perusahaan. Maka berdasarkan metode penelitian kualitatif dan perolehan sumber data primer serta sekunder diharapkan jurnal ini bisa memberikan informasi yang akurat dan bermanfaat, baik bagi penulis, perusahaan, pembaca maupun untuk penelitian berikutnya.

Kata Kunci: Manajemen, Manajemen operasional, Tembakau, Standar, dan ISO.

ABSTRACT

In the world of the business industry, operational management is an important part of implementing company activities. The planning and realization of company activities are listed in this management, and become a reference as a benchmark for running the business in the future. Time management, finances, the environment and risk are also aspects that need to be taken into account. Good management will be able to support company performance and create comfort for its employees. The role of a manager as head of company operations is very complex for the sustainability of the company. Good cooperation between organizational structures within the company will be able to improve the quality and good name of the company in the marketing arena. Kopa Tarutama Nusantara Jember is an independent private cooperative engaged in the export of tobacco leaves. Starting from the stage of tobacco cultivation to marketing, it is carried out by Kopa Tarutama Nusantara Jember itself. In the production management process, this company has carried out operational management activities based on ISO (The International Organization for Standardization). A standard that is verified and recognized worldwide. The series of tobacco leaf production processes from post-harvest to market ready is carried out in this company with this management system. With this research, it is hoped that we will be able to find out how the stages of tobacco management at Kopa Tarutama Nusantara Jember are in accordance with the operational standards set according to the company's objectives. So, based on

qualitative research methods and obtaining primary and secondary data sources, it is hoped that this journal can provide accurate and useful information, both for writers, companies, readers and for subsequent research.

Keywords: *Management, operational management, tobacco, standards and ISO.*

PENDAHULUAN

Industri bisnis sudah mulai digemari oleh masyarakat Indonesia, tak jarang banyak bermunculan unit-unit bisnis dari yang kecil hingga yang sudah berkembang besar. Dan dalam mengatur kegiatannya diperlukan sebuah standar manajemen operasional. Karena persaingan bisnis yang semakin ketat dan kemajuan trend di era sekarang ini manajer operasional perusahaan harus pandai mengelola modal kerja mereka agar dapat melampaui pesaingnya dan tetap hidup. Manajemen operasional harus selalu mengikuti perkembangan zaman agar mereka dapat menangani dan mengelola operasional perusahaan dengan baik. Peran keakuratan informasi serta keahlian dalam menangani masalah operasional sangat penting untuk memastikan bahwa semua operasional berjalan lancar dan mampu mencapai tujuan. Pemilihan standart operasional pun penting selain untuk menjaga mutu produk juga sebagai penunjang keabsahan sebuah perusahaan. Standar operasional yang diakui di industri bisnis terutama di kaca dunia adalah The International Organization for Standardization atau ISO. Penerapan standar ini tentu mempengaruhi manajemen operasional perusahaan, dan salah satu industri bisnis yang menerapkan standart ISO ialah Kopa Tarutama Nusantara Jember.

Kopa Tarutama Nusantantara Jember merupakan Koperasi Agrobisnis yang mengelola produksi dan pemasaran ekspor tembakau di daerah Jember. Tanaman tembakau merupakan produk pertanian semusim yang bukan termasuk dalam komoditas pangan, melainkan dalam komoditas perkebunan. Produk ini dikonsumsi bukan untuk bahan baku makanan, akan tetapi digunakan sebagai bahan baku rokok maupun cerutu.

Cerutu merupakan gulungan utuh yang memiliki bentuk seperti rokok atau sigaret, namun terbuat dari 100% murni daun tembakau yang diolah dengan cara dikeringkan dan kemudian difermentasikan. Sebelum daun tembakau siap dikonsumsi, terdapat sejumlah proses pengelolaan yang harus dilalui. Dalam gudang Kopa Tarutama Nusantara inilah kegiatan pengelolaan daun tembakau tersebut berlangsung, diawali sejak tahap penurunan daun tembakau dari truk hingga packaging. Setiap rangkaian proses yang dilalui sangat penting dan saling berkaitan, jika terjadi kesalahan pada tahap awal maka akan berdampak pada tahap selanjutnya untuk itu perusahaan Tarutama Nusantara (TTN) Jember ini menggunakan Standar Operasional ISO yang telah terverifikasi internasional dalam manajemen kegiatannya demi menjaga kualitas daun tembakau dan kepercayaan pelanggan.

Kopa Tarutama Nusantara Jember sebagai koperasi mandiri yang bergerak di bidang budidaya tanaman tembakau yang menerapkan teknologi tembakau bawah naungan atau biasa dikenal dengan istilah TBN yang sudah cukup berpengalaman dalam menerapkan standart ISO. Guna menghasilkan tembakau berkualitas sesuai permintaan pasar dan menandingi persaingan pasar terutama di kanca dunia. Untuk itu, penelitian kali ini akan berfokus pada bagaimana perusahaan menjalankan manajemen operasional pengelolaan tembakaunya mulai tahap turun truk di gudang hingga siap di pasarkan ke pasar ekspor luar negara.

METODOLOGI

Metode analisis yang digunakan penulis dalam penelitian ini ialah metode kualitatif dengan pendekatan naratif. Adapun metode pelaksanaannya yaitu sebagai berikut :

1. Metode observasi

Terjun langsung di lapangan untuk mengamati, dan melihat serta mengkaji kegiatan dan keadaan yang terjadi dilapangan. Proses observasi dilakukan di Gudang TTN 1 pancakarya kecamatan Ajung Jember.

2. Metode Praktik Lapangan

Melaksanakan secara langsung kegiatan yang di ada di gudang TTN 1 dari tahap fermentasi tembakau hingga Nazien atau pengepakan.

3. Metode Wawancara

Melakukan dialog dan bertanya langsung kepada buruh, karyawan dan dosen pamong yang terlibat dalam pelaksanaan kegiatan pengelolaan tembakau di Kopa Tarutama Nusantara Jember, kemudian mencatat apa yang diperoleh.

4. Metode Dokumentasi

Selama proses praktik dilapangan, penulis melakukan pengambilan foto dan vidio dengan menggunakan kamera handphone untuk dijadikan bukti yang memperkuat isi laporan serta jurnal yang dibuat, dan sebagai jejak dokumentasi selama proses praktik lapangan.

5. Metode Studi Pustaka

Merupakan kegiatan penulis yaitu mengumpulkan data dari berbagai media dan sumber terpercaya yang berkaitan dengan tema yang diangkat dalam penelitian.

TINJAUAN PUSTAKA

1. Manajemen Operasional

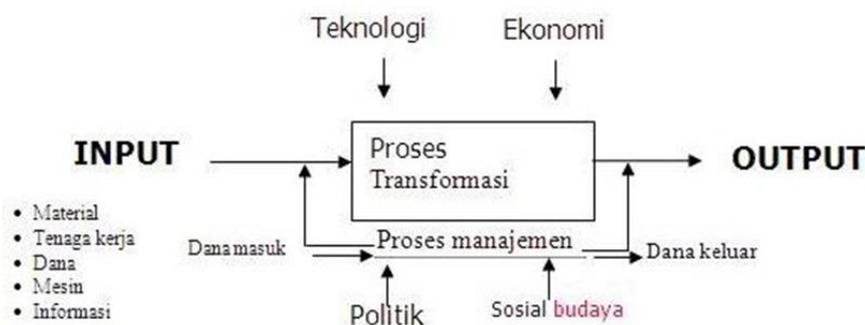
Heizer dan Render menyatakan bahwa manajemen operasional berarti mengelola tenaga kerja secara optimal, barang-barang (bahan mentah, peralatan dan mesin), atau berbagai faktor produksi lainnya agar dapat menghasilkan produk barang dan jasa yang dapat diperjualbelikan secara umum.

Selain itu, istilah "operasi manajemen" dapat juga diartikan sebagai "pengelolaan", yang mencakup semua operasi yang berkaitan dengan pengendalian barang dan jasa secara langsung dalam bentuk rencana, pengorganisasian, pengkoordinasian, dan pengendalian.

Namun, Kumar dan Suresh menyatakan bahwa konsep manajemen terintegrasi mencakup produksi produk lalu memberikan pelayanan sebagai manajemen produksi dan operasi.

Kegiatan operasional digambarkan sebagai proses transformasi produksi seperti terlihat pada Gambar 1.

SISTEM PRODUKSI



Jadi, dapat dirangkum dari definisi manajemen operasional di atas bahwa manajemen operasional itu ialah serangkaian sistem yang berasal dari mengelola sumber daya bisnis, yang terdiri dari barang atau jasa yang kemudian diapresiasi

melalui sebuah kebijakan agar operasi bisnis dapat berjalan dengan baik. Oleh karena itu, operasi management, memerlukan struktur kepengurusan yang dibuat dan diterapkan sesuai fungsi masing-masing. Dan Manajer Operasional bertindak sebagai pemimpin tertinggi dalam struktur tersebut.

2. Tujuan Manajemen Operasional

Tujuan penerapan manajemen operasional adalah untuk mengatur bagaimana sumber daya yang dimiliki perusahaan digunakan. Bahan mentah yang digunakan untuk membuat produk, tenaga kerja, peralatan produksi, dan perlengkapan lainnya termasuk dalam kategori ini. Dengan demikian, sistem operasional yang tepat dapat membantu proses produksi berlangsung secara efisien dan efektif apabila diatur secara baik. Secara khusus, manajemen operasional memiliki lima tujuan, yaitu:

- 1) Efisiensi, yang berarti bahwa operasi perusahaan dilakukan dengan lebih efisien.
- 2) Produktivitas, yang berarti bahwa perusahaan meningkatkan tingkat produktivitasnya.
- 3) Ekonomi, yang berarti bahwa perusahaan meminimalkan biaya atau pengeluaran untuk kegiatan yang dilakukannya agar beban perusahaan menjadi lebih ekonomis.
- 4) Kualitas, yang berarti bahwa perusahaan meningkatkan kualitas produk dan jasanya.
- 5) Waktu penyelesaian yang lebih singkat, yang berarti waktu produksi yang lebih singkat. Karena hasil produk meningkat dengan waktu produksi yang lebih singkat.

3. Karakteristik Manajemen Operasional

Karakteristik yang dimiliki dari sistem pengelolaan Manajemen Operasional adalah:

- 1) Fokusnya adalah memproduksi produk atau jasa

Maksudnya memberikan perhatian khusus kepada para penggerak dalam proses produksi untuk menghasilkan pendapatan bagi perusahaan.

- 2) Ada kegiatan yang berkaitan dengan proses transformasi.

Proses transformasi adalah setiap operasi yang menggunakan satu atau lebih input dan mengubah dan menambahkan nilai ke dalamnya untuk menghasilkan output yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan atau klien. Jika inputnya berupa bahan baku, transformasi akan lebih mudah ditemukan, seperti mengubah susu menjadi keju dan mentega. Namun, jika inputnya berupa informasi atau manusia, sifat transformasinya menjadi sulit untuk diukur. Rumah sakit, misalnya, mengubah pasien yang sakit menjadi pasien yang sehat.¹

4. Standart Operasional

Menurut PP No. 27 Tahun 2021, Standar adalah persyaratan teknis atau sesuatu yang dibakukan, termasuk tata cara dan metode yang dibuat secara konsensus oleh pemerintah, negara, atau keputusan internasional yang terkait dengan mempertimbangkan keselamatan, keamanan, kesehatan, lingkungan hidup, kemajuan teknologi, pengalaman, dan perkembangan saat ini dan masa depan untuk mengoptimalkan manfaat.²

Sedangkan standar operasional atau Standar Operasional Prosedur menurut Santoso tahun 2014 terdiri dari 7 hal pokok yaitu efisiensi, konsisten, minimalisasi

¹ Sumastri Aries M.P, Risqiyanto, dkk.(2021). "Jurnal Ilmiah INFOKAM; Informasi Komputer Akuntansi dan Manajemen." Badan Penerbit Pusat Penelitian dan Pengabdian Masyarakat (BP-P3M) AKADEMI MANAJEMEN INFORMATIKA DAN KOMPUTER "JAKARTA TEKNOLOGI CIPTA" Semarang. Vol. XVII, No. II, September 2021. Hal.114-116

² <https://www.kamus-hukum.com/definisi/18964/Standar>

kesalahan, penyelesaian masalah, perlindungan tenaga kerja, peta kerja, dan batasan pertahanan.

a. Efisiensi:

Efisiensi adalah ketepatan. Hal ini berkaitan dengan kegiatan atau aktifitas yang diharapkan akan lebih tepat dan sesuai dengan tujuan dan target yang diinginkan.

b. Kekonsistenan

Konsep eksistensi dapat didefinisikan sebagai keyakinan atau hal yang tidak berubah yang dapat dihitung dengan tepat. Keadaan yang konsisten akan memudahkan pengukuran untung-rugi, dan regulasi pemasaran membutuhkan slipin tinggi dari semua pihak yang terlibat.

c. Mengurangi kesalahan

SOP menjadi panduan jelas yang membimbing setiap pekerja menjalankan aktivitas kerjanya secara sistematis untuk mengurangi kesalahan, yang berarti dapat menghindari segala kesalahan di seluruh area tenaga kerja.

d. Penyelesaian masalah

Standar prosedur operasi (SOP) juga dapat mencakup penyelesaian masalah yang mungkin muncul dalam operasi atau tugas perusahaan. Sering kali, karyawan terlibat dalam konflik. Sepertinya tidak ada penengah yang dapat menyelesaikan perselisihan tersebut. Namun, jika dikembalikan ke Standar Operasi Prosedur (SOP) yang sudah disusun secara tepat, maka kedua belah pihak pasti harus tunduk pada SOP tersebut.

e. Perlindungan para Pekerja

Dalam konteks perlindungan tenaga kerja, langkah-langkah khusus yang mencakup semua prosedur untuk melindungi setiap sumber daya dari kemungkinan pertanggungjawaban dan berbagai masalah personal termasuk masalah loyalitas perusahaan dan masalah pribadi pegawai.

f. Peta kerja

Peta kerja didefinisikan sebagai pola di mana setiap aktivitas yang sudah direncanakan dapat dimainkan dalam pikiran individu sebagai kebiasaan yang pasti. Prosedur operasi standar (SOP) membuat pola kerja lebih fokus dan tidak melebar ke mana-mana, yang terkait dengan poin pertama yang efisien, bahwa salah satu syaratnya adalah fokus pada peta yang akan dijalankan.

g. Batas Perlindungan

Sebagai langkah inspeksi, batasan pertahanan dikenal sebagai langkah-langkah inspeksi, dapat dianggap sebagai benteng pertahanan yang kokoh. Karena dengan prosedur yang bersifat jelas, inspeksi-inspeksi dari luar perusahaan tidak dapat mengubah atau bahkan mengganggu standar operasional prosedur (SOP).

Kualitas pelayanan yang sesuai dengan permintaan anggota akan dihasilkan dengan terciptanya Standar Operasional Prosedur (SOP), pelaksanaannya, dan pengawasan pelayanan yang baik. Apabila semua kegiatan sudah sesuai dengan yang ditetapkan dalam SOP, kualitas pelayanan akan secara bertahap menjadi lebih profesional, cepat, dan mudah³.

Menurut Hartatik, "Standard Operating Procedure adalah satu set instruksi tertulis yang digunakan untuk kegiatan rutin atau aktivitas yang berulang kali dilakukan oleh sebuah organisasi", pengembangan dan pemanfaatan SOP merupakan bagian penting dari sistem mutu yang sukses karena menyediakan

³ Lovelock et al., 2010: 25

individu dengan informasi untuk melakukan pekerjaan dengan benar dan memfasilitasi konsistensi dalam kualitas dan integritas produk atau hasil akhir.

Tujuan Pembuatan SOP: SOP berfungsi sebagai pedoman bagi para pelaksana pekerjaan dalam sebuah organisasi, termasuk dalam bisnis. Oleh karena itu, SOP dibuat untuk para pelaksana pekerjaan, yang juga dapat mencakup manajer dan karyawan SDM. Oleh karena itu, tujuan utama pembuatan SOP adalah untuk memberi pelaksana pekerjaan acuan kerja yang jelas.

SOP diimplementasikan secara sistematis, mulai dari memperkenalkan SOP hingga penerapan SOP dalam prosedur prosedur rutin organisasi. Proses penerapan harus memastikan bahwa tujuan berikut tercapai: Setiap pelaksana harus memahami SOP yang baru atau diubah dan mengetahui alasan perubahan tersebut. Salinan prosedur operasi standar (SOP) disebarluaskan sesuai kebutuhan dan tersedia untuk semua pengguna yang mungkin. Setiap pelaksana memiliki pemahaman tentang peran yang diberikan oleh Standar Operasi Prosedur (SOP) dan dapat menggunakan semua pengetahuan yang mereka miliki untuk menerapkan SOP secara aman dan efektif (termasuk pemahaman tentang konsekuensi dari kegagalan). Ada mekanisme untuk memonitor dan memantau kinerja, menemukan masalah yang mungkin muncul, dan memberikan dukungan selama proses penerapan SOP.

5. ISO atau International Organization of Standardization

ISO, juga dikenal sebagai International Organization of Standardization, adalah badan standar internasional yang terdiri dari wakil dari badan standarisasi nasional setiap negara dalam sistem manajemen yang digunakan untuk mengukur kualitas perusahaan. Tujuan penerapan ISO adalah untuk menentukan kredibilitas suatu organisasi atau perusahaan yang dapat bersaing secara global karena menjamin kualitas produk dan memiliki branding yang baik di mata konsumen.

Macam Macam ISO

Berikut macam-macam ISO yang sudah umum dan banyak dipakai oleh perusahaan

- **ISO 9001 SISTEM MANAJEMEN MUTU**
Standar ini berisikan persyaratan-persyaratan yang harus dipenuhi sebuah organisasi/perusahaan dalam membentuk suatu sistem manajemen mutu.
- **ISO 22000 SISTEM MANAJEMEN KEAMANAN PANGAN**
Sebuah standar yang berisi persyaratan sistem manajemen keamanan pangan, dimana standar ini fokus terhadap pengendalian dalam sistem dan proses produksi pada produk makanan & minuman
- **ISO 14001 SISTEM MANAJEMEN LINGKUNGAN**
Sistem terkait pengelolaan lingkungan yang disusun untuk membantu organisasi dalam meminimalisir dampak negatif kegiatan-kegiatan mereka terhadap lingkungan
- **ISO 17025 SISTEM MANAJEMEN LABORATORIUM PENGUJIAN**
Standar yang digunakan oleh laboratorium yang merupakan persyaratan umum untuk kompetensi laboratorium pengujian dan kalibrasi
- **ISO 45001 SISTEM MANAJEMEN KEAMANAN DAN KESELAMATAN KERJA**
Standar yang menetapkan berbagai persyaratan untuk sistem manajemen kesehatan dan keselamatan kerja (SMK3), yang memungkinkan organisasi untuk aktif meningkatkan kinerja SMK3 untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja

6. Tembakau

Tembakau merupakan komoditas perkebunan yang dapat dibudidayakan oleh masyarakat. Petani banyak yang menanam tembakau karena nilai ekonominya yang tinggi. Menurut Cahyono tahun 1998, industri tembakau memainkan peran penting dalam

ekonomi Indonesia, terutama dalam memberikan lapangan pekerjaan, sumber pendapatan petani, dan sumber devisa negara. Selain itu, industri tembakau mendorong pertumbuhan agribisnis tembakau dan agroindustri.

Tanaman yang bernama latin *nicotiana tabacum* diduga berasal dari Amerika Selatan atau Amerika Utara. Dalam sejarah kolonialisme Barat, tembakau dibawa ke Indonesia, setidaknya pada awal abad ke-17, setelah konsumsi tembakau menjadi gaya hidup di Eropa. Beberapa orang berpikir bahwa itu adalah bangsa Spanyol, Portugis, atau mungkin Belanda. Istilah "tembakau" sebenarnya berasal dari bahasa Spanyol, yakni "tabaco".

Memang hampir pasti bahwa tembakau berasal dari luar Indonesia, tetapi karena tembakau telah menjadi sumber pendapatan masyarakat selama bertahun-tahun, banyak cerita rakyat yang mengatakan bahwa tembakau berasal dari Indonesia.

Morfologi Tanaman Tembakau

Morfologi tanaman tembakau serta penjelasannya akan diidentifikasi pada penjelasan dibawah ini:



1. Akar: Jika tanaman tembakau tumbuh bebas di tanah yang subur sepanjang 0,75 meter, tanaman tersebut memiliki akar tunggang, yang juga terdiri dari bulu-bulu akar dan serabut. Jumlah air yang berlebihan tidak baik untuk akar tanaman tembakau karena dapat mengganggu akar dan bahkan menyebabkan kematian tanaman ⁴.
2. Daun: Bergantung pada varietasnya, daun tembakau dapat berbentuk lonjong atau bulat. Daun yang berbentuk bulat lonjong memiliki ujung yang berbentuk bulat runcing, sedangkan daun yang berbentuk bulat memiliki ujung yang tumpul. Daun memiliki tulang yang menyirip dan tepi yang licin dan bergelombang. Ketebalan daun bervariasi tergantung pada varietas yang ditanam. Daun berselangseling tumbuh di sekitar batang tanaman. Mulut daun terletak merata. Sebuah tanaman dapat menghasilkan antara 28 dan 32 helai daun ⁵.
3. Bunga: Bunga tanaman tembakau adalah bunga majemuk yang tersusun dalam beberapa tandan dengan samapi lima belas bunga di masing-masing. Bunga panjang dengan bentuk terompet. Bagian atas bunga berwarna merah jambu sampai merah tua, dan bagian lain berwarna putih. Bunga tembakau akan tumbuh dari yang paling tua ke yang paling muda. Tanaman tembakau mungkin melakukan penyerbukan sendiri, tetapi mungkin juga melakukan penyerbukan silang. Bunga ini berfungsi sebagai alat penyerbukan untuk menghasilkan biji ⁶.
4. Batang Tembakau: Menurut Ali tahun 2015 Batang tanaman tembakau bulat, lunak, dan kuat, dan semakin kecil ke ujungnya. ruas-ruas batang menebal dan ditumbuhi daun. Batang tanaman dapat bercabang atau sedikit bercabang.

⁴ Matnawi, 1997

⁵ Cahyono, 2011

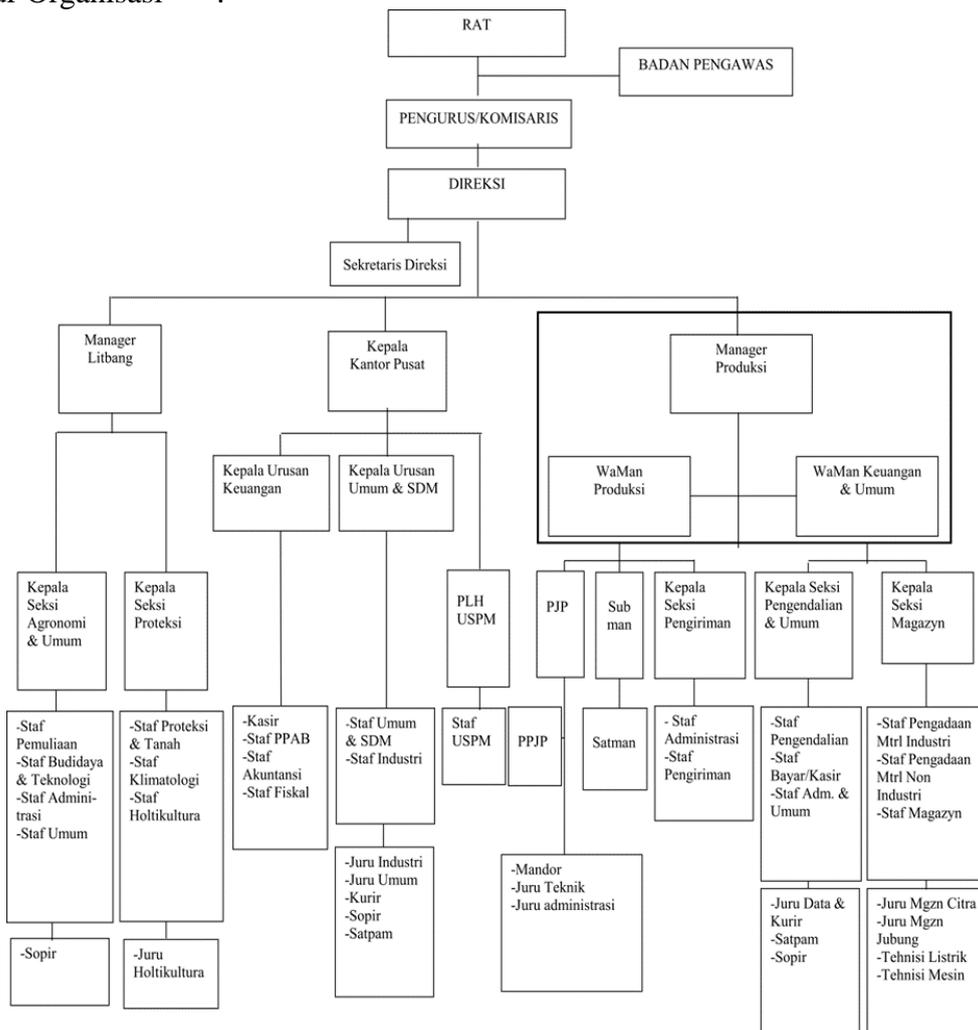
⁶ Maulidiana, 2008

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pembahasan

1. Profil Perusahaan

- Nama : Koperasi Agrobisnis Tarutama Nusantara Jember
- Pendiri : H. A Ismail, H. Abdul Kahar Muzakir, Heru Tisdamarna dan Soejitno Chandra Hasan
- Tahun Berdiri : 28 Juli 1990
- Lokasi Berdiri : Jl. Brawijaya No. 3 Jubung, Jember
- Makna Nama : Tarutama Nusantara berasal dari kata “Taru” yang berarti daun dalam artian lain bermaksud daun tembakau, dan “Tama” yang bermakna Pertama atau utama. Sedangkan nusantara adalah bermaksud wawasan Nusantara (meluas). Maka jika disimpulkan Tarutama Nusantara berarti Pertama-tama membangun usaha di bidang daun tembakau yang mempunyai wawasan nusantara. Koperasi ini harus memiliki paling sedikit 20 orang dalam lingkup kerjanya.
- Nomor Badan Usaha : No. 6913/B.H/11/90 diberikan pada tanggal 11 Januari 1994 dengan sertifikat predikat A.
- Cabang Usaha : Pabrik Cerutu bernama BIN Cigar, Pt Madani Agro Sejahtera yang bergerak di bidang komoditi sayuran dan PT SEN
- Struktur Organisasi :



Keterangan:

PJP : Penanggung Jawab Produksi

Subman : Sub Manajer

Satman : Satuan Mandor

WaMan : Wakil Manajer

2. Proses Pengelolaan Tembakau Di gudang Tarutama Nusantara Jember (TTN1)

1) Turun Truk

Proses turun truk adalah penurunan daun tembakau dari truk yang berasal dari rompos turun di gudang pengering. Keranjang rompos dikeluarkan satu per satu dari truk menggunakan papan seluncur, yang kemudian diangkut dengan kereta dorong untuk ditimbang dan disesuaikan dengan pipil keranjang.

2) Saring Rompos

Saring rompos merupakan proses pemisahan tembakau dengan pemilihan bahan BD (Bahan Dekblad), Y (Rambing), Filler 1, PD (Pendek antara 3 – 3+), Filler kuat, Filler 2 dan Ngotok (Gagang belum kering). Setelah dilakukan saring rompos dilakukan analisa saring rompos untuk mengetahui kebenaran hasil saring rompos sebelum di fermentasi.

1) Tembakau varietas H8 (H 382)

- a. BD (Bahan Dekblad) : tidak ada cacat sama sekali pada daun dan panjang daun minimal 38 cm/ukur 2 – 2+ ke atas.
- b. Y (Rambing) : salah satu lamina pecah/robek dan cacat seperti NKK, Glassy dan lain-lain samar.
- c. Filler 1 : cacat sedikit/keliatan di salah satu lamina dengan ukuran 2 – 2+ ke atas
- d. PD (BD II) : cacat sedikit/samar dengan panjang daun 3 – 3+ /30 cm
- e. Filler kuat : Terdapat glassy atau cacat di kedua lamina tetapi dengan kerusakan yang sedikit/kecil
- f. Filler 2 : keluaran dari filler 1 dan Y, gagang dan lamina rapuh, panjang tidak sampai ukuran 3 dan cacat banyak

2) Tembakau varietas TS

- a. BD (Bahan Dekblad) : tidak ada cacat sama sekali pada daun dan panjang daun minimal 34 cm/ukur 2 – 2+ ke atas.
- b. Y (Rambing) : salah satu lamina pecah/robek dan cacat seperti NKK, Glassy dan lain-lain samar.
- c. Filler 1 : cacat sedikit/kelihatan di salah satu lamina dengan ukuran 2 – 2+ ke atas
- d. PD (BD II) : cacat sedikit/samar dengan panjang daun 3 – 3+ /27,5 cm
- e. Filler kuat : Terdapat glassy atau cacat di kedua lamina tetapi dengan kerusakan yang sedikit/kecil.
- f. Filler 2 : keluaran dari filler 1 dan Y, gagang dan lamina rapuh, panjang tidak sampai ukuran 3 dan cacat banyak

3) Proses Fermentasi

Kegiatan fermentasi adalah proses pemasakan daun tembakau agar warnanya merata. Ini dilakukan pada gudang fermentasi dengan tahapan proses sebagai berikut :

I. Aging

Aging adalah proses penganapan tembakau dari proses saring rampos yang berlangsung ±5 hari dengan suhu di atas 45° C dan kelembapan 80%. Tingkat suhu bertujuan untuk mematangkan daun tembakau dan tingkat kelembapan untuk menjaga kestabilan suhu ruangan. Tembakau pada proses aging ini disusun dalam sebuah papan bernama bedak dengan ukuran 2 x 4 meter dengan kapasitas berat 1000 kg atau 1 ton. Pada sela-sela tumpukan tembakau aging ini diselipkan sebuah termometer yang berfungsi untuk mengontrol suhu tembakau dan baiknya adalah suhu berkisar 30 ke atas. saat musim

hujan atau tingkat suhu pada gedung fermentasi dibawah 45° C maka akan dilakukan pembakaran tungku disekitar gudang guna menaikkan suhu.

II. Stapel A

Stapel A adalah proses lanjutan dari aging, dimana terjadi pembalikan susunan tembakau yang tadinya di proses aging ada pada bagian bawah dibalik ke bagian atas begitupun sebaliknya, hal ini dilakukan agar tembakau masak secara merata. Untuk kapasitasnya adalah 2 aging, maksudnya tembakau disusun pada bedak berukuran 3 x 4 meter dengan berat kapasitas 2000 kg atau 2x aging dan di diamankan selama ± 8 hari dengan suhu ±50°C.

III. Stapel B

Adalah proses penggabungan dari stapel A yang sudah memenuhi standar umur maksimum penganapan tembakau. Pada tahap ini tembakau disusun pada bedak berukuran 4x5 meter dengan kapasitas berat 4000kg atau 4 ton dan suhu 50° C yang akan di inapkan selama ± 10 hari.

IV. Proses Bir

Proses ini adalah kegiatan membuka lembaran daun tembakau (bir-bir) yang telah lulus dari tahap stapel B satu per satu hingga halus. Namun proses ini berlangsung di gudang sortasi bukan gudang fermentasi.

V. Stapel C

Adalah proses penganapan tembakau yang telah di bir ke gudang fermentasi dengan ketentuan berat kapasitas 4000kg atau 4 ton di atas bedak berukuran 4x4 meter pada suhu 50°C yang berlangsung selama ±14 hari.

VI. Stapel D

Adalah kegiatan pembalikan hasil dari stapel C, dimana tembakau yang berada pada posisi bawah dibalik ke posisi atas begitupun sebaliknya. Dengan kapasitas dan suhu yang sama seperti pada proses stapel C, Dan hari inapnya berkisar 14-15 hari.

VII. Naps

Adalah proses penganapan tembakau yang istilahnya disebut sebagai lumbang. Untuk waktu kisaran inapnya tergantung kebutuhan, jika daun tembakau dibutuhkan cepat untuk di olah gudang sortasi maka 3-5 hari naps bisa dibongkar namun jika lama dibutuhkan maka proses naps bisa mencapai 20 hari. Tembakau yang dinaps disusun di atas bedak berukuran 2x4 meter dengan kapasitas berat 1.500 kg di suhu 50°C.

4) Proses Sortasi

Proses sortasi ini adalah proses pemilahan tembakau agar didapati kelompok tembakau yang setara kualitas, warna dan ukuran. Kegiatan ini berlangsung di di gudang sortasi dengan rangkaian prosese seperti dibawah ini :

I. Tahap 1 ukur

Pada tahap ini sebelum masuk pengukuran, daun tembakau akan dipilah terlebih dahulu berdasarkan panjang pendeknya, yang disebut dengan proses gambang. Setelah tembakau di kelompokkan berdasarkan panjangnya kemudian di ikat dan satu ikatnya berisi ±30 lembar daun tembakau. Lalu hasil yang telah di ikat inilah yang masuk ke tahap ukur. Pada proses ini pengukuran menggunakan alat bantu yang berasal dari papan yang diatas nya tertulis satuan ukur yang telah ditetapkan, yaitu :

Untuk tembakau jenis h8

Ukuran 1+	< 45cm
Ukuran 1	40-45cm
Ukuran 2+	38-40cm
Ukuran 2	35-38cm
Ukuran 3+	33-35cm

Ukuran3	30-33cm
Untuk tembakau jenis TS	
Ukuran 1+s	<45
Ukuran 1+	40-45cm
Ukuran 1	37-40cm
Ukuran 2+	34-37cm
Ukuran 2	31-34cm
Ukuran 3	27,5-31cm

Dan untuk tembakau yang tidak mencapai satuan ukur tersebut akan dipisahkan/tidak masuk proses selanjutnya dalam artian terdapat proses tersendiri nantinya.

II. Tahap 2 (Memilih tingkat cacat)

Tahap dua merupakan lanjutan dari tahap satu, dimana hasil tembakau yang telah di ukur akan dipilah berdasarkan tingkat cacatnya. Untuk cacat yang dimaksud yakni kesatu ada NKK (Nomer Nolek Katak) ialah daun tembakau dengan bintik-bintik hijau menyerupai kulit katak, Kedua trip yaitu daun tembakau yang terkena bekas gigitan serangga bernama trip dengan gejala cacat putih-putih yang berada di sekitar mal daun tembakau. lalu ketiga ada SP atau Spikel yaitu daun tembakau dengan bentol-bentol berwarna putih, hitam atau hijau akibat serangan jamur. Dan yang terakhir Normal yaitu daun tembakau yang baik atau tidak memiliki 3 kriteria cacat yang telah disebutkan tadi.

- Tahap 2A (Peningkatan jenis cacat)

Dalam tahap 2A ini daun tembakau hasil dari tahap dua yang memiliki kriteria NKK, SP dan trip akan dipilah lagi berdasarkan tingkat keparahan cacatnya. Untuk tingkatannya yaitu meliputi :

NKK	TRIP	SP
- NKK 1 yaitu daun tembakau tanpa atau sedikit sekali/samar nkk	- Trip 1 yaitu daun tembakau tanpa atau sedikit sekali/samar trip	- SP 1 yaitu daun tembakau tanpa atau sedikit sekali/samar SP
- NKK 2 daun tembakau dengan sedikit NKK diluar mal atau samar	- Trip 2 daun tembakau dengan sedikit trip diluar mal atau samar	- SP 2 daun tembakau dengan sedikit SP diluar mal atau samar
- NKK 3 daun tembakau dengan sedikit-sedang NKK yang tampak jelas	- Trip 3 daun tembakau dengan sedikit-sedang trip yang tampak jelas	- SP 3 daun tembakau dengan sedikit-sedang SP yang tampak jelas
- NKK 4 daun tembakau dengan sedang NKK yang tampak jelas dibagian mal atau hampir menyeluruh namun masih ada mal yang tidak terkena nkk	- Trip 4 daun tembakau dengan sedang NKK yang tampak jelas dibagian mal atau hampir menyeluruh namun masih ada mal yang tidak terkena nkk	- SP 4 daun tembakau dengan sedang SP yang tampak jelas dibagian mal atau hampir menyeluruh namun masih ada mal yang tidak terkena SP
- NKK 5 daun tembakau dengan keseluruhan mal terdapat nkk	- Trip 5 daun tembakau dengan keseluruhan mal terdapat trip	- SP 5 daun tembakau dengan keseluruhan mal terdapat SP

Catatan : Diluar mal artinya ditangkai/di pinggir/ di ujung daun tembakau.

Pada tahap ini daun tembakau dengan kriteria SP 1,2,3 akan ditingkat lagi menjadi Sp dengan N (normal), SP dengan NKK dan SP dengan Trip. Sedangkan daun tembakau dengan kriteria NKK 1,2,3 akan ditingkat menjadi NKK dengan Normal dan NKK dengan

Trip.

III. Tahap III (Warna Dasar)

Pada tahap ini daun tembakau kualitas Normal dari tahap dua akan dipilah lagi berdasarkan warnanya. Untuk rincian warnanya adalah sebagai berikut :

- K = Kuning
- M = Merah
- MM = Merah-Merah (Merah tua)
- B = Biru
- BB = Biru-Biru
- Belang V = Warna terang/ngejreng/belang
- O/oily = Berminyak
- Glesy = Daun tembakau berkulit tipis seperti daun bawang
- Keluaran = bisa tembakau yang rusak atau yang dibawah ukuran.

Untuk tembakau berwarna K, M, MM, B, BB akan dilanjut ditahap empat sedangkan yang lain masuk ke tahap III A dan III B.

- Tahap III A

Pada tahap ini hasil dari tahap 2 yang memiliki kriteria Belang V, Oily dan Glesy akan ditingkat lagi berdasarkan keparahan cacatnya. Untuk tingkatannya tersebut menjadi;

- Belang V 1,2,3,4,5
- Oily 1,2,3,4,5
- Glesy 1,2,3,4,5

- Tahap III B

Pada tahap ini hasil dari tahap III A akan dipilah lagi berdasarkan warnanya menjadi K, M dan B. Misal Belang V 1 akan digolongkan lagi menjadi Belang V warna K/KUNING, Belang V warna M/MERAH dan Belang V warna B/BIRU, Begitupun tingkat seterusnya juga berlaku pada tembakau Glesy dan oily.

IV. Tahap IV (Bersih Kotor)

Pada tahap ini aktivitas yang dilakukan adalah mengelompokkan daun tembakau hasil dari tahap 3 berdasarkan kualitasnya (penampilannya). Penampilan yang dimaksud adalah tingkat kebersihan daun, ada tidaknya cacat dan tekstur daun. Untuk pengelompokkannya dilihat berdasarkan yang paling canti/bagus sampai yang terjelek atau Baik 1-Baik 5. Maka untuk itu tingkatan nya ialah :

- Baik 1
- Baik 2
- Baik 3
- Baik 4
- Baik 5

Contohnya Tembakau warna kuning dari tahap tiga dipilih berdasarkan kualitas(penampilannya). Misalkan menjadi Tembakau K Baik 1

V. Tahap V (Warna Dasar)

Pada tahap ini daun tembakau yang telah dikelompokkan berdasarkan ukur, kualitas dan tingkat cacatnya yang sudah melalui tahap 4 akan dipilih lagi berdasarkan warnanya. Untuk rincian warnanya yaitu :

- K = kuning
- M = merah
- MM = merah merah/tua
- B = biru
- BB = biru biru/tua
- VK = belang V

Sebagai contoh, Tembakau K baik 1 akan dikelompokkan lagi berdasarkan warna diatas.

VI. Tahap VI (Detail/Gambang)

Memilih tingkat warna di setiap kelompok dengan cakupan warna lebih lengkap lagi atau detail lalu di ukur kembali.

VII. Nazien

Nazien itu proses pengecekan warna kembali dari tembakau yang telah menjadi untingan halus apakah benar sudah sama warna sama ukuran dan kualitas. Jika ada warna yang tidak sesuai maka akan dikeluarkan dari kelompok tembakau yang ada. Lalu setelah itu akan masuk ke proses gruppung yaitu pengelompokan grade. Dimana pilihannya ada NW untuk grade tembakau yang paling bagus, LPW untuk grade tembakau sedang dan PW untuk grade tembakau jelek/buruk.

VIII. Cek Akhir

Pengecekan ulang tembakau sebelum di packing. Pemilihan tembakau pada tingkat kesetaraan yang berarti satu warna, satu ukuran dan satu kualitas. Untuk tembakau yang berbeda maka dicabut dari untingan dan dipisahkan. Cek akhir ini adalah puncak proses pengelolaan tembakau sebelum di kemas. Disini penentuan mutu tembakau akan ditampakkan.

IX. Packaging

Setelah tembakau lolos cek akhir maka proses terakhir adalah pengepack-an. Tembakau akan dipack dalam karton berkapasitas 50 kg disertai blangko khusus yang memuat jenis, warna, ukuran dan pasar tembakau.

5) Pengkondisian Ruangan

Masing-masing ruang yang digunakan dalam proses produksi tembakau memiliki persyaratan khusus untuk persiapan kegiatan tersebut. Gudang Pengolah TTN 1 melakukan proses bir secara bersamaan dengan proses sortasi di gudang sortasi. Untuk mengontrol kelembapan udara di dalam ruangan, sirkulasi udara harus digunakan, dengan syarat suhu udara 25-27°C dan RH 70%. Selain itu, perlakuan teknis dilakukan pada siang hari dengan membuka jendela, dan pada malam hari dengan menggunakan api khusus untuk meningkatkan suhu udara dan menurunkan RH ruangan. Ada pengecualian dari persyaratan tersebut: jika cuaca sangat kering, dapat dilakukan penyesuaian sendiri.

Perlakuan ini telah diterapkan pada gudang pengolah tembakau oleh Kopa TTN. Persyaratan untuk ruangan hampir identik, termasuk suhu dan perlakuan teknis. Untuk menjaga kondisi ruangan Gudang Pengolah TTN 1, dilakukan penyiraman atap dan lantai ruangan. Ini dilakukan jika RH ruangan kurang dari 60%, atau kurang dari 80%, dan jika RH ruangan terlalu lembap, atau lebih dari 80%, dibuka ventilasi dan dihidupkan briket untuk mencegah daun tembakau terlalu lemas. Pengkondisian ruangan ini tidak lain ditujukan demi menjaga lingkungan tempat mengolah tembakau agar proses yang dilakukan mendapati hasil maksimal. Lingkungan dengan perhatian khusus akan lebih menciptakan kenyamanan kerja sehingga bisa meningkatkan upaya dalam memaksimalkan mutu produk yang baik.

6) Manajemen Pelaporan

Pada Kopa Tarutama Nusantara Jember sebagai bukti telah melaksanakan kegiatan pengolahan tembakau dilakukanlah pelaporan. Pelaporan yang dilakukan pada waktu time out yaitu dua kali sehari, saat pagi setelah jam masuk kerja dan sore sebelum jam pulang kerja. Di waktu sore setelah diadakan time out atau rapat laporan harian, selanjutnya hasil dari laporan tersebut dimasukkan ke dalam format resmi di buku laporan harian perusahaan. Pada buku ini tercantum rencana dan realisasi hasil proses pengolahan tembakau. Untuk form tersebut dapat dilihat pada tabel dibawah ini ;

sangat baik.

KESIMPULAN

Berdasarkan pemaparan dan hasil pembahasan yang disajikan penulis dengan mengangkat topik “Management Operasional pada Gudang Pengelolaan Daun Tembakau Berstandart ISO Di Kopa Tarutama Nusantara Jember” diketahui bahwa Kopa Tarutama Nusantara jember memiliki serangkain proses pengelolaan tembakau yang kompleks. Mulai dari tahap penurunan tembakau dari truk, ke proses fermentasi lalu ke tahap sortasi dan berakhir pada pengepackkan. Manajemen operasional yang diterapkan pun telah mengacu pada standar internasional ISO yang menjamin mutu produk. Kesesuaian stndart kebijakan dengan setiap tahapan proses yang dilakukan akan menghasilkan kualitas tembakau yang baik. Hal ini bisa mengembangkan image perusahaan di pasar internasional.

Bentuk pelaporan yang lengkap dan akurat seperti yang dilakukan kopa tarutama nusantara jember juga menjadi bukti pendukung dalam memenuhi standar manajemen operasional. Terbukti perusahaan ini telah menjalankan prosedur operasional berlandaskan ISO dengan baik dilihat dengan berhasilnya mengeluarkan produk tembakau yang bermutu dengan berbagai tingkat variasi sesuai permintaan pasar.

DAFTAR PUSTAKA

- Sumastri Aries M.P, Risqiyanto, dkk. (2021). “Jurnal Ilmiah INFOKAM; Informasi Komputer Akuntansi dan Manajemne.” Badan Penerbit Pusat Penelitian dan Pengabdian Masyarakat (BP-P3M) Akademi Manajemen Informatika Dan Komputer “Jakarta Teknologi Cipta” Semarang. Vol. XVII, No. II, September 2021. Hal.114-116
- Alvin Bayu Yusril (2022). “Budidaya dan Proses Fermentasi Tembakau Bawah Naungan (TBN) di Koperasi Agrobisnis Tarutama Nusantara Jember”. Laporan Praktik Kerja Lapang, Politeknik Negeri Jember.
- A.A Gede Ajusta & Syahrial Addin (2018). “Analisis Penerapan Standart Operasional Prosedur (SOP) Di Departemen HRD PT Sumber Manko Utama”. Jurnal Mitra Manajemen (JMM Online); Vol 2, No.3 Hal-181-189. Url : <http://e-jurnalmitramanajemen.com>
- Julyanthry, Valentine Slagian, dkk. (2020). “Manajemen Produksi dan Operasi”. Penerbit Yayasan Kita Menulis, Cetakan 1; Medan.
- Edi Jusriadi & Ario. (2020). “Evaluasi Sistem Akuntansi Manajemen Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Semen Bosowa”. Invoice: Jurnal Ilmu Akuntansi. Vol.2 No.1
- Hikmatul Hasanah, Cindi Asri Fatia & Fenti Nur Hasanah. (2023). “Kontribusi Komoditas Tembakau Koperasi Agrobisnis Tarutama Nusantara Jember”. Jurnal Altifani; Penelitian dan Pengabdian kepada Masyarakat.Vol.3 No.5
- Indonesia Go.Id; Portal Informasi Indonesia, Admistrator.(2018). “Tembakau, Sejarah dan Cita Rasa Indonesia” website: <https://indonesia.go.id/ragam/komoditas/ekonomi/tembakau-sejarah-dan-cita-rasa-indonesia>
- Itenas Bab 2 Landasan Teori. Website <http://eprints.itenas.ac.id/1495/2/05.pdf>
<https://www.kamus-hukum.com/definisi/18964/Standar>