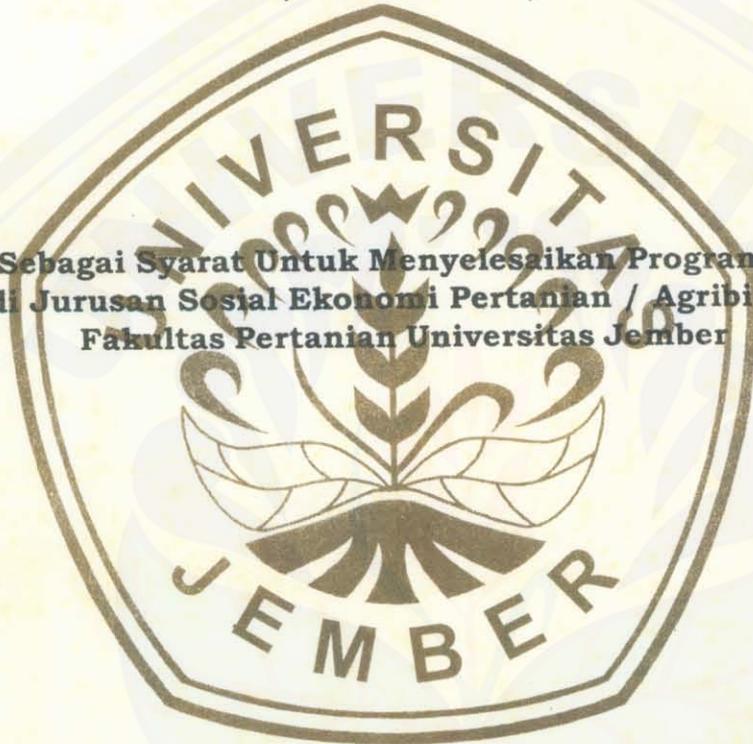


**ANALISIS PELAKSANAAN GUGUS KENDALI MUTU  
TEBAKAU BESUKI Na-Oogst**

(Study Kasus pada Agroindustri Tembakau Na-Oogst PT. GMIT  
Kecamatan Kaliwates Kabupaten Daerah Tingkat II Jember)

**KARYA ILMIAH TERTULIS  
(SKRIPSI)**

Diajukan Sebagai Syarat Untuk Menyelesaikan Program Strata Satu  
di Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian / Agribisnis  
Fakultas Pertanian Universitas Jember



Oleh :

**Dewi Fatmawati**

NIM. 961510201198

**JURUSAN SOSIAL EKONOMI PERTANIAN / AGRIBISNIS  
FAKULTAS PERTANIAN UNIVERSITAS JEMBER  
MARET, 2001**

Asal	English	Klasifikasi	389.63
Tanggal	12/5/01	Penyusun	FAT
No. Urut	10235817	Revisi	a

WJ

**Pembimbing :**

**Prof. Dr. H. Kabul Santoso, MS (DPU)**

**Ir. Sri Subekti, MSi (DPA)**

**LEMBAR PENGESAHAN**

Diterima oleh:

Fakultas Pertanian Universitas Jember

Sebagai Karya Ilmiah tertulis (Skripsi)

---

Dipertahankan pada

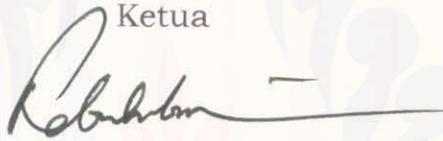
Hari : Jum'at

Tanggal : 23 Maret 2001

Tempat : Fakultas Pertanian Universitas Jember

Tim Penguji

Ketua



Prof. Dr. H. Kabul Santoso, MS

NIP. 130 350 768

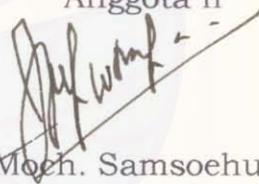
Anggota I



Ir. Sri Subekti, MSi

NIP. 131 918 174

Anggota II



Ir. Moch. Samsoehudi, MS

NIP. 130 206 221

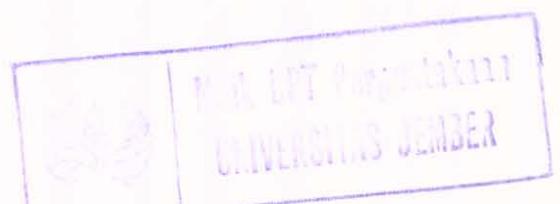
Mengetahui

Dekan Fakultas Pertanian



Ir. Arie Mudjiharjati, MS

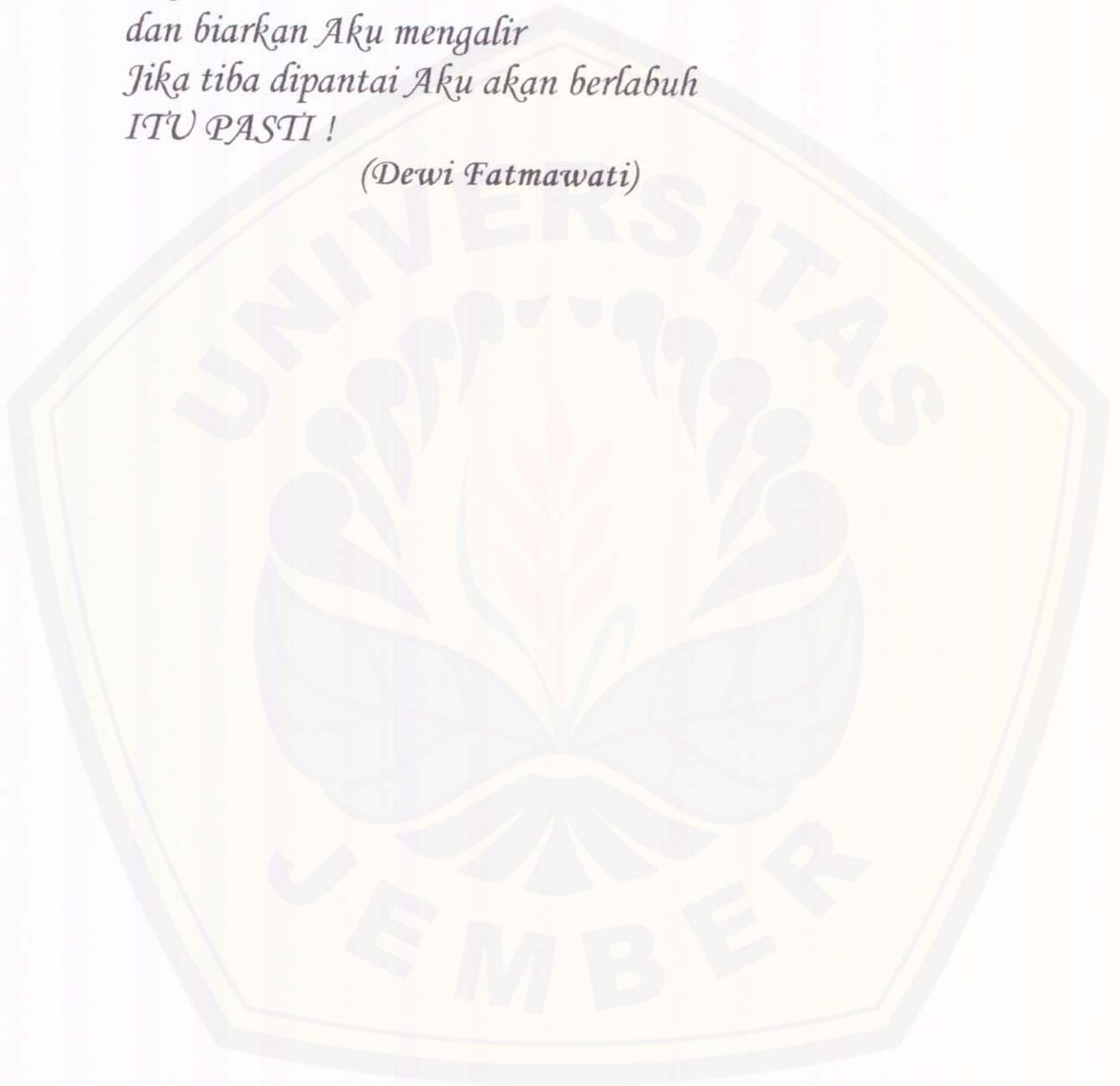
NIP. 130 609 808



**MOTTO**

*Aku adalah air  
dan biarkan Aku mengalir  
Jika tiba dipantai Aku akan berlabuh  
ITU PASTI !*

*(Dewi Fatmawati)*



**DAFTAR ISI**

<b>Isi</b>	<b>Halaman</b>
<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	<b>i</b>
<b>HALAMAN DOSEN PEMBIMBING</b> .....	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b> .....	<b>iii</b>
<b>HALAMAN MOTTO</b> .....	<b>iv</b>
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b> .....	<b>v</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>vi</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>viii</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>xi</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>xvi</b>
<b>RINGKASAN</b> .....	<b>xvii</b>
<b>I. PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Permasalahan .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	7
1.3 Tujuan dan Kegunaan	
1.3.1 Tujuan .....	7
1.3.2 Kegunaan .....	8
<b>II. KERANGKA PEMIKIRAN DAN HIPOTESA</b>	
2.1 Tinjauan Pustaka .....	9
2.2 Kerangka Pemikiran .....	17
2.3 Hipotesa .....	29

**III. METODOLOGI PENELITIAN**

3.1 Penentuan Daerah Penelitian .....	32
3.2 Metode Penelitian .....	32
3.3 Metode Pengambilan Contoh.....	32
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	34
3.5 Metode Analisa Data.....	34
3.6 Terminologi.....	39

**IV. GAMBARAN UMUM**

4.1 Sejarah Perusahaan .....	43
4.2 Lokasi Perusahaan dan Lokasi gudang .....	45
4.3 Aktivitas Perusahaan .....	46
4.4 Struktur Organisasi .....	50

**V. HASIL DAN PEMBAHASAN**

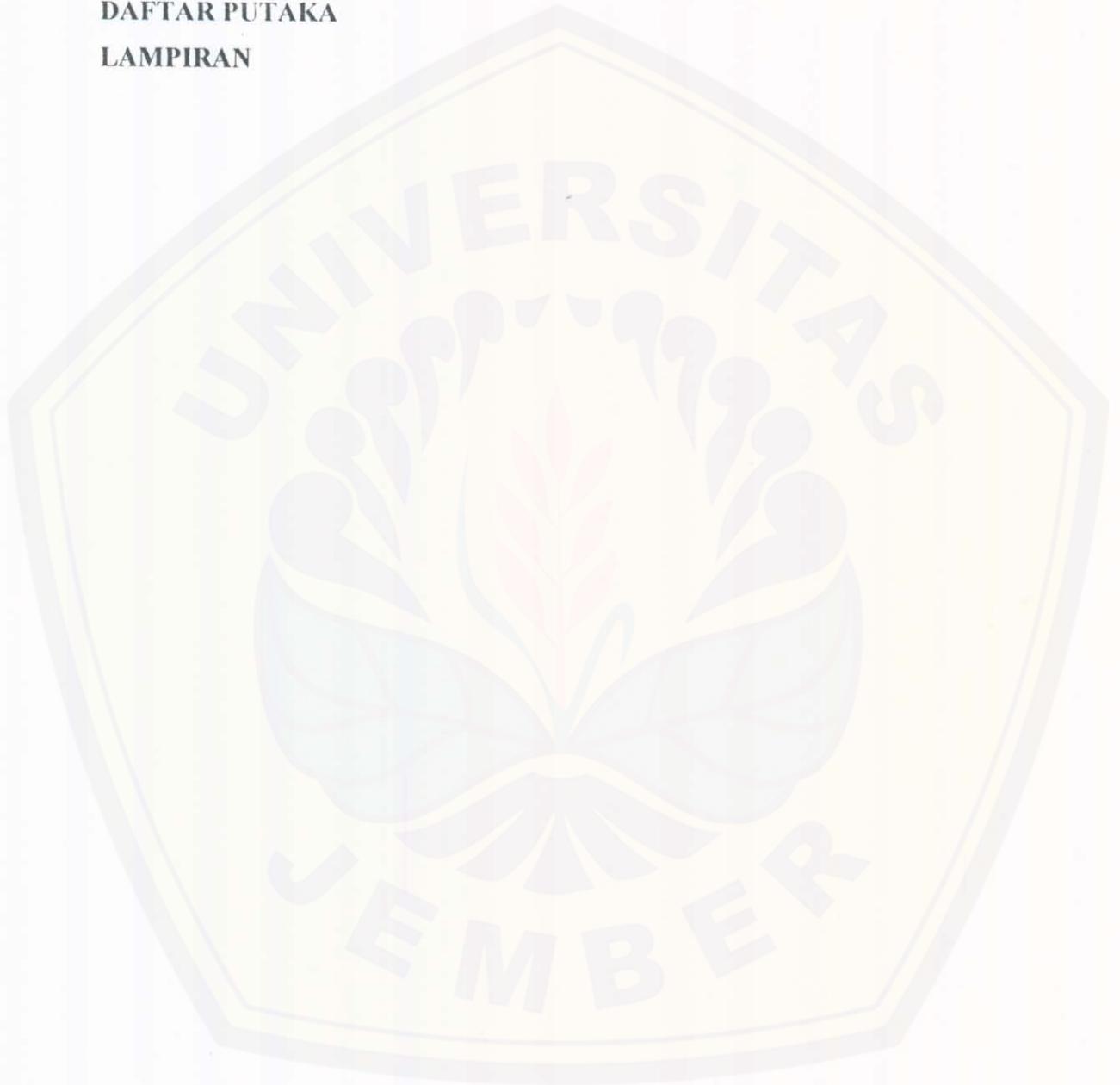
5.1 Mutu Produk Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT GMIT.....	51
5.2 Faktor yang Membedakan Antar Tembakau Besuki Na-Oogst di PT. GMIT	
5.2.1 Faktor yang Membedakan Antar Mutu Tembakau di Tinjau Dari Aspek Pembelian Bahan Baku .....	60
5.2.2 Faktor yang Membedakan Antar Mutu Tembakau di Tinjau Dari Aspek Persyaratan Mutu Produk Pada Tiap Kualitasnya.....	63
5.3 Upaya PT GMIT dalam Menjaga Kualitas Tembakau yang Dihasilkan.....	66
5.4 Kontribusi Pendapatan dari Masing-masing Jenis Kualitas Terhadap Pendapatan Total Perusahaan.....	72

**VI. KESIMPULAN DAN SARAN**

4.1 Kesimpulan .....	75
4.2 Saran .....	76

**DAFTAR PUTAKA**

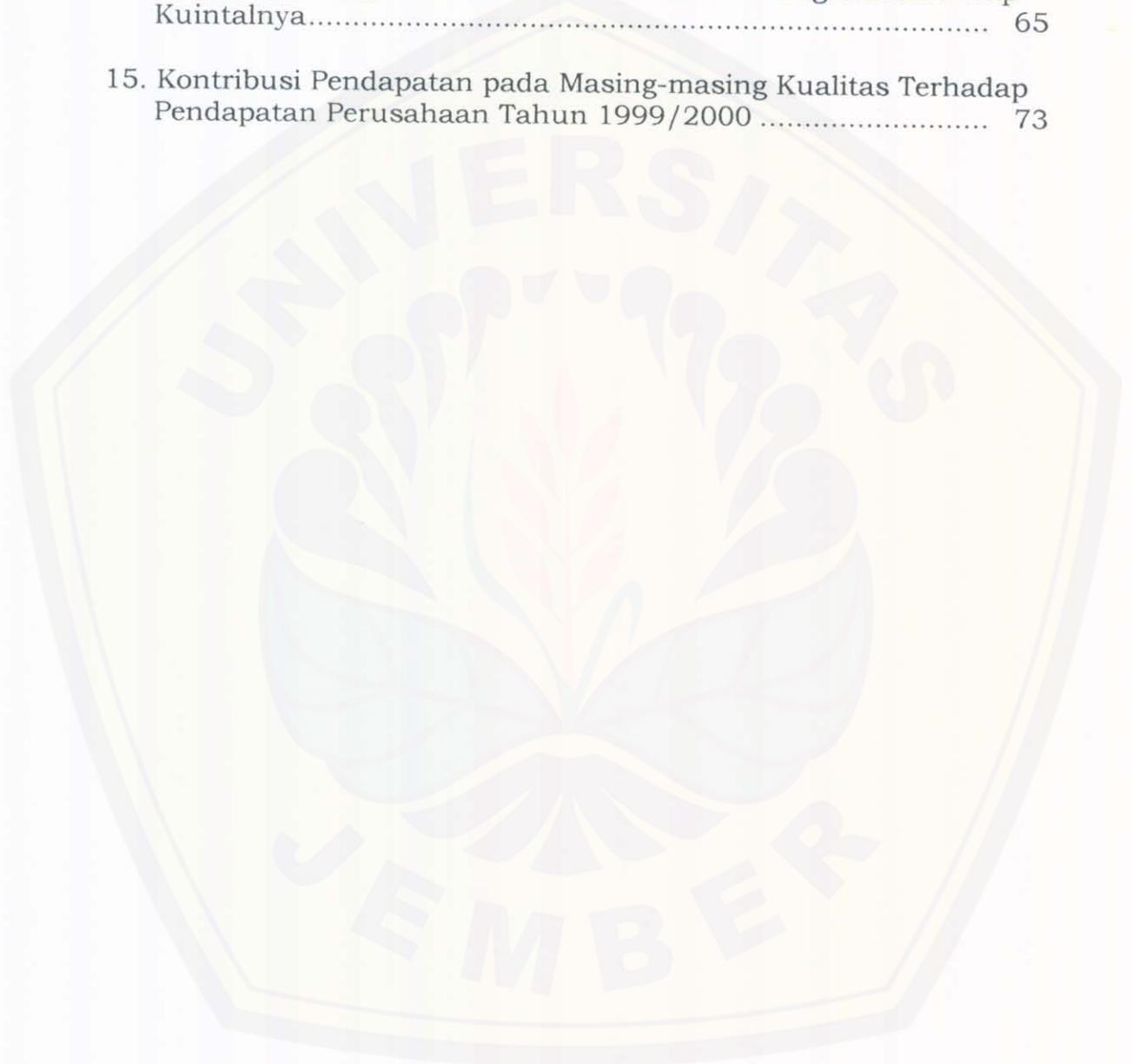
**LAMPIRAN**



**DAFTAR TABEL**

<b>No</b>	<b>Judul</b>	<b>Hal</b>
1.	Data Nama Perusahaan Tembakau.....	4
2.	Pengambilan Contoh Uji Tembakau Besuki Na-Oogst.....	33
3.	Distribusi Populasi Produksi Daun Tembakau Besuki Na-Oogst Pada Tiap Kualitas di Unit Gudang Ekspor Klompangan Tahun 1999/2000.....	33
4.	Persentase Kesesuaian Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang dihasilkan oleh PT.GMIT .....	52
5.	Persentase Kesesuaian Panjang Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang Dihasilkan oleh PT.GMIT.....	54
6.	Persentase Kesesuaian Macam Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang Dihasilkan oleh PT.GMIT .....	55
7.	Persentase Kesesuaian Kecerahan Warna Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang Dihasilkan oleh PT.GMIT .....	56
8.	Persentase Kesesuaian Kerataan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang Dihasilkan oleh PT.GMIT .....	57
9.	Uji Kecocokan Pada Ketebalan Daun, Kecerahan dan Kerataan Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan oleh PT.GMIT.....	59
10.	Perbedaan Harga Beli Bahan Baku Tembakau dalam Tiap kuintalnya.....	60
11.	Pembelian Bahan Baku Tembakau Na-Oogst di Unit Gudang Ekspor PT. GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000.....	60

12. Persentase Kehilangan Produk dari Masing-masing Mutu Tembakau yang Dibeli .....	62
13. Spesifikasi Persyaratan Mutu Tembakau Besuki Pada Tiap Kualitasnya .....	63
14. Perbedaan Harga Jual Tembakau Besuki Na-Oogst Dalam Tiap Kuintalnya.....	65
15. Kontribusi Pendapatan pada Masing-masing Kualitas Terhadap Pendapatan Perusahaan Tahun 1999/2000 .....	73



**DAFTAR LAMPIRAN**

<b>No</b>	<b>Judul</b>	<b>Hal</b>
1.	Spesifikasi Persyaratan Khusus Besuki Na-Oogst Pada Masing-masing Kualitas .....	81
2.	Volume dan Biaya Pembelian Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Klompangan PT. GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	82
3.	Data Produksi Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Eksport Klompangan PT. GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	83
4.	Persentase Kesesuaian Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	84
5.	Persentase Kesesuaian Panjang Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	85
6.	Persentase Kesesuaian Macam Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	86
7.	Persentase Kesesuaian Kecerahan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	87
8.	Persentase Kesesuaian Kerataan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	88
9.	Uji Beda Antara Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional .....	89

10. Uji Beda Antara Kecerahan Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional.....	90
11. Uji Beda Antara Kerataan Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional.....	91
12. Perhitungan Kehilangan Produk dari Masing-masing Mutu Tembakau Besuki Na-Oogst di PT. GMIT.....	92
13. Kehilangan Mutu Produk dan Persentase Kehilangan Produk pada Masing-masing Mutu Tembakau.....	93
14. Biaya Tenaga Kerja Borongan untuk Pengolahan Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Eksport Klompangan PT.GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	94
15. Perhitungan Biaya Obat Untuk Fumigasi .....	95
16. Persentase Perkuualitas dari Masing-masing Mutu yang Sama .....	96
17. Perhitungan Biaya Perkuualitas .....	97
18. Perhitungan Biaya Eksport .....	98
19. Biaya Variabel Setelah Pengolahan Tembakau di Unit Gudang Eksport Klompangan PT.GMIT Tahun 1999/2000 .....	99
20. Biaya-Biaya Variabel yang Digunakan Dalam Proses Produksi Tembakau di PT.GMIT Tahun 1999/2000 .....	100
21. Biaya Tenaga Kerja Harian di Unit Gudang Eksport Klompangan PT.GMIT Tahun 1999/2000.....	101
22. Biaya Tetap yang Digunakan Dalam Satu Kali Proses Produksi di Unit Gudang Eksport Klompangan PT. GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	102

23. Penerimaan Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Ekspor Klompangan PT.GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	103
24. Perhitungan Pendapatan dari semua Kualitas Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan Unit Gudang Ekspor Klompangan PT. GMIT Cabang Jember .....	104
25. Pendapatan Tiap-tiap Kualitas Tembakau Besuki Na-Oogst Pada unit Gudang Ekspor Klompangan PT.GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000 .....	105
26. Kontribusi Pendapatan Dari Masing-masing Kualitas Terhadap Pendapatan Total Perusahaan Tahun 1999/2000 ....	106

**DAFTAR GAMBAR**

<b>No</b>	<b>Judul</b>	<b>Hal</b>
1.	Aktivitas Produksi Unit Gudang Eksport Klompangan, PT. GMIT Cabang Jember .....	14
2.	Kerangka Pemikiran .....	30
3.	Diagram Alur Proses Tembakau Besuki Na-Oogst di PT. GMIT .....	67
4.	Diagram Alur Proses Tembakau Besuki Na-oogst Yang Ideal bagi PT.GMIT .....	77

## RINGKASAN

**DEWI FATMAWATI**, 961510201198, mahasiswa Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian fakultas Pertanian Universitas Jember. Judul penelitian **“ANALISIS PELAKSANAAN GUGUS KENDALI MUTU TEMBAKAU BESUKI Na-Oogst”** dibawah bimbingan Prof. Dr. H. Kabul Santoso, MS selaku Dosen Pembimbing Utama dan Ir. Sri Subekti, MSi. Selaku Dosen Pembimbing Anggota.

Cara terbaik agar dapat bersaing dan unggul dalam persaingan global adalah dengan menghasilkan kualitas yang terbaik. Dalam upaya memperoleh kualitas terbaik diperlukan upaya perbaikan secara berkesinambungan yaitu dengan menerapkan TQM (Total Quality Manajemen). Penerapan TQM dalam suatu perusahaan dapat memberikan beberapa manfaat utama yang pada gilirannya meningkatkan laba serta daya saing perusahaan.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah mutu Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT GMIT sesuai dengan Standart Internasional, mengetahui faktor yang membedakan mutu tembakau, mengetahui upaya yang dilakukan perusahaan dalam menjaga kualitas yang dihasilkan dan kontribusinya terhadap pendapatan perusahaan.

Penelitian ini dilaksanakan di PT. GMIT (Gading Mas Indonesian Tobacco Incorporated), yang di pilih secara sengaja (purposive sampling method). Metode yang digunakan adalah diskriptif, komparatif dan kolerasional dengan metode pengambilan contoh dilakukan secara sampling, sedang data yang digunakan berupa data primer dan data sekunder.

Dalam upaya mengetahui ada tidaknya perbedaan antara tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT. GMIT dengan

Standart Internasional digunakan analisa kesesuaian dan Goodness of Fit Test. Faktor-faktor yang membedakan antar kualitas digambarkan secara diskriptif, dan untuk mengetahui upaya PT. GMIT dalam menjaga kualitas yang dihasilkan digunakan analisa Quality Control. Besarnya kontribusi pendapatan dari tiap kualitas dianalisa dengan analisa Proporsi.

Hasil penelitian menunjukkan (1) Tidak terdapat perbedaan antara kualitas Tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional.(2)Faktor yang membedakan mutu Tembakau Besuki Na-Oogst adalah faktor kegunaan yaitu Dekblad, Omblad dan Filler. (3) Upaya yang dilakukan perusahaan untuk menjaga kualitas yang dihasilkan yaitu memberikan bibit berkualitas, bermitra dengan petani, dan menggunakan tenaga kerja yang berpengalaman dalam proses Sortasi. (4) kontribusi terbesar sampai yang kecil adalah kualitas Dekblad I, Dekblad II, Omblad II, Filler baik, Omblad I, Filler sedang dan Filler rendah.

## I. PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Permasalahan

Dalam Garis-garis Besar Haluan Negara (GBHN1999) dijelaskan bahwa kebijakan Pembangunan Nasional saat ini adalah mengembangkan perekonomian yang berorientasi global sesuai kemajuan teknologi dengan membangun keunggulan kompetitif berdasarkan keunggulan komparatif sebagai negara maritim dan agraris sesuai kompetensi dan produk unggulan tiap daerah, terutama pertanian dalam arti luas serta kehutanan (Departemen Pendidikan Nasional, 1999:17).

Tembakau (*Nicotiana tabacum L.*) adalah salah satu jenis komoditi perdagangan yang mampu memasok penerimaan negara, menyerap banyak tenaga kerja dan menghasilkan devisa negara. Peran tembakau disini bagi masyarakat adalah cukup besar, karena aktivitas produksi dan pemasarannya melibatkan sejumlah penduduk untuk mendapatkan pekerjaan dan penghasilan. Berbagai jenis tembakau dengan berbagai kegunaannya diusahakan di Indonesia, baik oleh rakyat maupun oleh perusahaan. Secara garis besar tembakau yang diproduksi di Indonesia dapat dipisahkan antara (a) tembakau *Voor-Oogst*, yaitu bahan untuk membuat rokok putih maupun rokok kretek, (b) tembakau *Na-Oogst*, yaitu tembakau yang dipakai untuk bahan dasar membuat cerutu maupun cigarollo, disamping tembakau hisap dan kunyah ( Santoso, 1991:1).

Tembakau selama ini diakui telah memberikan sumbangan yang cukup berarti pada pendapatan negara, yaitu dalam bentuk devisa berupa bea ekspor dan import cukai rokok serta berbagai sumber pendapatan pemerintah yang lainnya. Meskipun kualitas

eksport terutama tembakau cerutu dari tahun ketahun mengalami penurunan tetapi nilai sumbangannya dalam menambah devisa negara menunjukkan peningkatan ( Parmo dan Jatmiko, 1991: 109).

Komoditas tembakau Besuki Na-Oogst memiliki permintaan pasar internasional yang cukup tinggi apabila dibandingkan dengan komoditas perkebunan lainnya. Selain itu harga jualnya juga cukup tinggi karena dinilai dengan harga pasaran luar negeri yaitu dollar. Hal ini mengakibatkan sumbangan komoditas Tembakau Besuki Na-Oogst terhadap sub sektor perkebunan cukup tinggi. Negara-negara tujuan ekspor Tembakau Besuki Na-Oogst berturut-turut adalah Jerman Barat, Spanyol, Tunisia, USA, Belanda dan Selandia Baru (Dinas Pekebunan, 1998: 16).

Tanah dan lingkungan tumbuh mempunyai pengaruh yang kuat pada karakteristik tembakau atau jenis tembakau tertentu. Tanaman yang tumbuh disuatu daerah dari jenis tanah tertentu, akan menghasilkan produk yang berbeda bila ditanam di daerah pada jenis tanah yang berbeda. Tipe tembakau yang sama kualitasnya berbeda bila ditanam dilahan yang berdampingan namun jenis tanahnya berbeda, untuk mengatasi hal tersebut digunakan bahan tanam untuk pemuliaan yang mengandung karakter yang dikehendaki dan memiliki kualitas (Abdullah, 1998:132 -141).

Meskipun konsumsi cerutu dunia turun rata-rata sekitar 3% setiap tahun di Eropa dan 4% di Amerika Serikat, permintaan tembakau Besuki Na-Oogst atau tembakau untuk bahan cerutu tetap bertahan. Malahan kemungkinan naiknya permintaan tembakau Omblat (pembungkus) Besuki Na-Oogst tetap ada, meski terbatas pada kualitas yang lebih baik. Untuk memenuhi permintaan pasar kualitas bahan tembakau cerutu kususnya Besuki Na-Oogst harus

ditingkatkan (Pusat Penelitian dan Pengembangan Pertanian, 1993:3).

Pembangunan sentra pengembangan komoditi tembakau Besuki Na-Oogst merupakan kegiatan untuk memacu pengembangan wilayah ekonomi di wilayah Kabupaten Jember. Secara bertahap kegiatan produksi pertanian akan mendorong berkembangnya kegiatan bisnis pertanian terkait lainnya seperti bisnis input, bisnis pengolahan dan bisnis pemasaran hasil pertanian ( Santoso, 1991:5).

Cara terbaik agar dapat bersaing dan unggul dalam persaingan global adalah dengan menghasilkan kualitas yang terbaik. Untuk menghasilkan kualitas terbaik diperlukan upaya perbaikan berkesinambungan terhadap kemampuan manusia, proses dan lingkungan. Cara terbaik agar dapat memperbaiki kemampuan komponen-komponen tersebut secara berkesinambungan adalah dengan menerapkan TQM (Total Quality Manajemen). Penerapan TQM dalam suatu perusahaan dapat memberikan beberapa manfaat utama yang pada gilirannya meningkatkan laba serta daya saing perusahaan yang bersangkutan. Dengan melakukan perbaikan terus-menerus maka perusahaan dapat meningkatkan labanya (Tjiptono dan Diana, 1996:10-11).

Kendali mutu terpadu memberikan landasan motivasi positif yang mendasar bagi seluruh karyawan dan wakil perusahaan, mulai dari pimpinan puncak sampai dengan karyawan perakitan, karyawan kantor, dan karyawan pelayanan. Kemampuan kendali mutu terpadu yang hebat merupakan salah satu kekuatan perusahaan yang pokok untuk mencapai peningkatan produktivitas secara cepat. Kendali yang efektif sekarang ini merupakan persyaratan pokok untuk tercapainya manajemen yang berhasil. Jika kendali gagal, ia menjadi

penyebab utama bertambahnya biaya perusahaan dan berkurangnya pendapatan perusahaan (Feigenbaum, 1992: 6-9).

Berdasarkan data nama perusahaan yang disajikan dalam tabel 1, perusahaan swasta, usaha dagang, BUMN maupun koperasi yang termasuk dalam Indonesian Tobacco Associations (ITA) tahun 2000 diketahui lima perusahaan terbesar yaitu PTPN X, LDO, TTN, GMIT dan Tempurejo. Hanya perusahaan Gading Mas Indonesian Tobacco Incorporated yang mengusahakan tembakau Besuki Na-Oogst tradisional. Alasan inilah yang mendasari dipilihnya perusahaan ini sebagai tempat penelitian.

Tabel 1. Data Nama-nama Perusahaan Tembakau

NAMA PERUSAHAAN	JENIS TEMBAKAU YANG DIPRODUKSI			
	Voor-Oogst	Na-Oogst	TBN	t. lainnya
<b>BUMN</b>				
1. PTPN X (PERSERO)	√	√	√	√
2. Koperasi TTN			√	
<b>SWASTA</b>				
1. PT. Banyu Mukti	√	√		
2. PT. Pontang Agung	√	√		
3. PT. Mayang Sari	√	√		
4. PT. RBPP			√	
5. PT. MDR	√	√		
6. PT OII	√	√		
7. PT. GMIT		√		
8. PT. PSU	√			
9. PT. Tempurejo		√	√	
10. PT. LDO	√	√	√	
11. PT. Adi Sampurna	√			
12. PT. IDS		√		
13. PT. Sumber Rejeki	√	√		
<b>USAHA DAGANG</b>				
1. UD Supiyanto (Surabaya)	√	√		
2. UD Kemuning		√		
3. Nyoto Permada	√	√		
4. UD Hari Basuki		√		

Sumber : ITA, 2000

Alasan mengapa PT. GMIT hanya memproduksi tembakau Besuki Na-Oogst lebih bersifat sejarah atau tetap melanjutkan/mempertahankan citra PT GMIT, kalau tidak boleh dibilang karena rasa. Faktor sejarah lebih ditekankan karena PT GMIT ada sejak jaman kolonial Belanda. Lebih tepatnya lagi merupakan sisa-sisa perusahaan yang didirikan oleh Belanda. Seiring dengan perkembangannya perusahaan perkebunan milik Belanda dikuasai (diambil alih) oleh pemerintah ketika itu menjadi PTPN XII (Perseroan Terbatas Perkebunan Negara XII). Sedangkan untuk perusahaan yang tidak memiliki areal perkebunan sendiri atau hanya bersifat sebagai eksportir atau pedagang tetap diperbolehkan menjalankan usahanya.

Pada prinsipnya tembakau Besuki Na-Oogst adalah tembakau yang mewakili rasa, padahal rasa itu sendiri ada pada Filler (isi). Sedangkan mutu ditentukan oleh pembungkus (Omblad/Binder) dan pembalut (Dekblad/Wrapper), karena Dekblad dan Omblad ini menentukan penyajian yang menarik kepada pelanggan. Harga filler sangat rendah bila dibandingkan dengan harga Dekblad dan Ombladnya. Sedangkan tujuan perusahaan sendiri adalah memperoleh profit atau keuntungan.

Dua hal tersebut sangat bertentangan. Tetapi PT GMIT ingin tetap mempertahankan kedua hal tersebut. Untuk itulah perusahaan menyebutkan kedua hal tersebut sebagai citra perusahaan. Alasan yang menyebabkan PT. GMIT ingin tetap mempertahankan citra perusahaan adalah karena sistem penjualan/pemasaran yang ada pada PT. GMIT sebagian besar adalah untuk pelanggan industri cerutu dunia. Oleh karena itu untuk mempertahankan citra perusahaan baik itu rasa maupun mutu maka usaha untuk

mempertahankan, mengendalikan dan memperbaiki kualitas tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT GMIT harus tetap diperhatikan, agar citra dan keuntungan dapat dicapai secara bersama-sama.

Tembakau bawah naungan (TBN) merupakan inovasi baru dalam pengusahaan tembakau yang memerlukan perlakuan khusus sehingga memerlukan biaya yang tinggi. Meskipun biaya tinggi ini dapat diimbangi dengan prosentase bahan Dekblad yang tinggi pula yaitu  $\pm 80\%$ . Pengembangan TBN adalah untuk merebut pasar TBN dari negara lain (Equador, Brazil, Connecticut), bukan merupakan upaya perbaikan produktivitas dan mutu tembakau Besuki Na-Oogst maupun Vorstenlanden (Lembaga Tembakau, 1990).

Berdasarkan sebab itulah meski sekarang sudah ada inovasi baru yaitu TBN yang merupakan solusi untuk mengatasi suplay daun pembalut dan pembungkus (Dekblad/Omblad), PT. GMIT tidak beralih pada tembakau jenis ini. Karena TBN lebih bersifat pada teknologi yang diterapkan. Sehingga negara lainpun bisa memproduksinya. Berbeda dengan tembakau Besuki Na-Oogst yang hanya bisa diproduksi di Indonesia, ini pun terbatas pada daerah Besuki saja sesuai dengan namanya.

Proses pengolahan tembakau untuk mengolah daun tembakau mentah menjadi tembakau masak dilakukan di gudang tembakau. Penelitian ini dilakukan di gudang tembakau Klompangan kecamatan Jenggawah dan dikantor pusat Kaliwates, milik Perseroan Terbatas Gading Mas Indonesian Tobacco (GMIT) Jember. Penentuan kualitas mutu tembakau ini sangat penting karena selain penentuan dan pengendalian mutu menentukan keuntungan bagi perusahaan

agroindustri tembakau tersebut juga memberikan kepercayaan serta kepuasan kepada pelanggan.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang permasalahan, maka dapat disusun identifikasi masalah sebagai berikut :

1. Apakah terdapat perbedaan antara mutu produk tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT GMIT dengan standart Internasional ?
2. Faktor-faktor apakah yang membedakan antar kualitas tembakau di perusahaan Gading Mas Indonesian Tobacco (GMIT) ?
3. Bagaimanakah upaya PT Gading Mas Indonesian Tobacco (GMIT) dalam menjaga kualitas dari tembakau yang dihasilkan ?
4. Bagaimanakah kontribusi pendapatan dari masing-masing jenis kualitas yang ada di PT. GMIT terhadap pendapatan total perusahaan?

## **1.3 Tujuan dan Kegunaan**

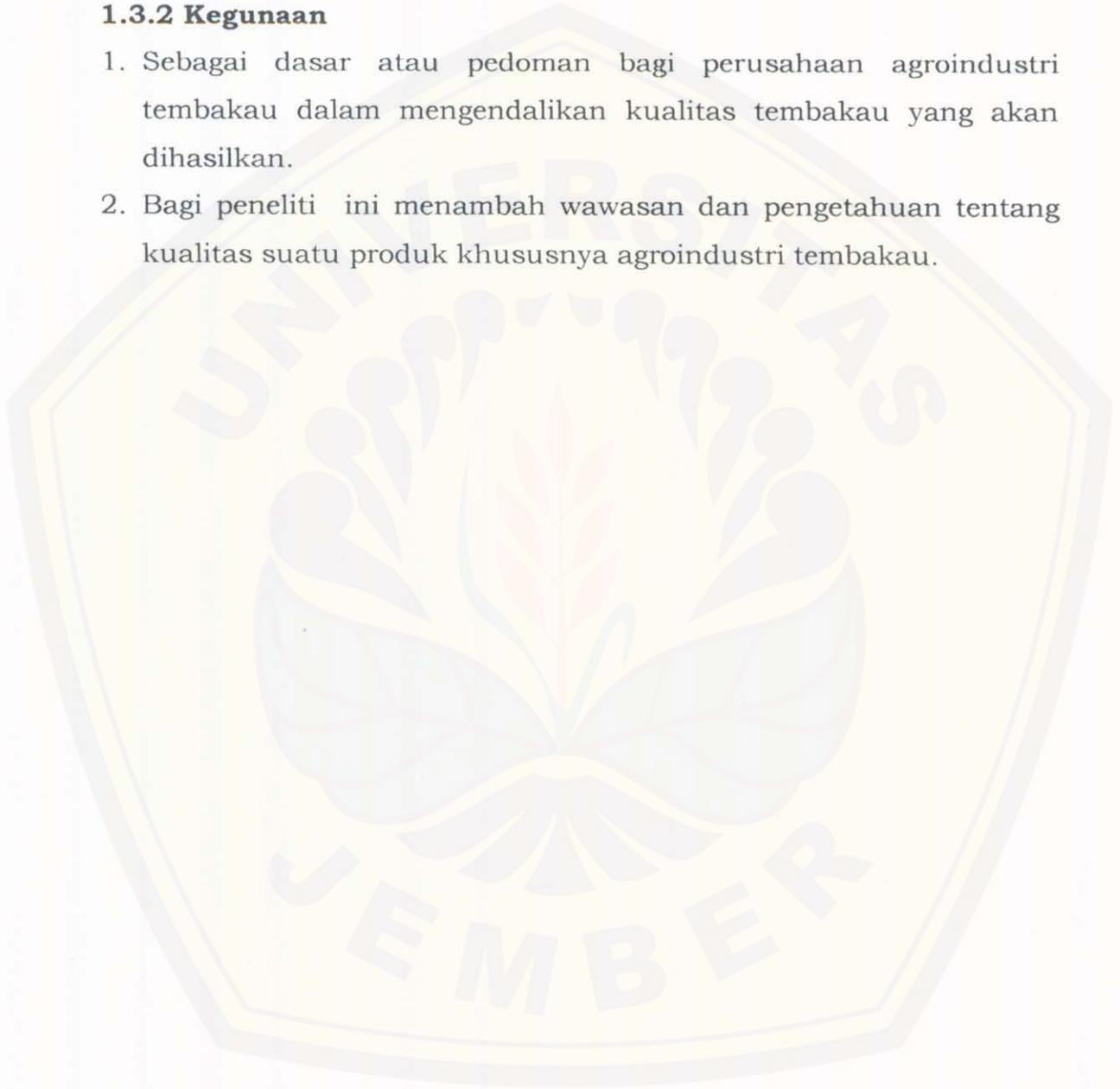
### **1.3.1 Tujuan**

1. Untuk mengetahui apakah ada perbedaan antara mutu produk tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT GMIT dengan standart mutu Internasional.
2. Untuk mengetahui faktor yang membedakan kualitas tembakau yang ada di perusahaan Gading Mas Indonesian Tobacco.
3. Untuk mengetahui upaya-upaya yang dilakukan perusahaan Gading Mas Indonesian Tobacco dalam menjaga kualitas tembakau yang dihasilkan.

4. Untuk mengetahui kontribusi pendapatan dari masing-masing jenis kualitas tembakau yang ada di perusahaan Gading Mas Indonesian Tobacco.

### **1.3.2 Kegunaan**

1. Sebagai dasar atau pedoman bagi perusahaan agroindustri tembakau dalam mengendalikan kualitas tembakau yang akan dihasilkan.
2. Bagi peneliti ini menambah wawasan dan pengetahuan tentang kualitas suatu produk khususnya agroindustri tembakau.



## II. KERANGKA PEMIKIRAN DAN HIPOTESA

### 2.1 Tinjauan Pustaka

#### 2.1.1 Kendali Mutu Tembakau Besuki Na-Oogst

Tembakau Besuki yang dalam perdagangan Internasional dikenal dengan tembakau Besuki Na-Oogst adalah daun tanaman tembakau (*Nicotiana tabacum Linn*) yang ditanam di daerah Jember dan sekitarnya, ditanam tepat waktu musim kemarau dan dipanen pada waktu musim penghujan, yang dikeringkan di Los pengeringan dan difermentasi dalam bentuk lembaran. Sedangkan tipe tembakau adalah tembakau dengan karakteristik tertentu dalam waktu yang cukup lama jika ditanam didaerah lain akan mengalami perubahan dan menyesuaikan dengan daerah yang baru tersebut.

Bahan pembalut cerutu (Dekblad/Wrapper) adalah lembaran daun tembakau dalam bentuk bir-biran, yang digunakan sebagai bahan untuk pembalut cerutu bagian luar, merupakan lembaran daun yang dibuka dan diratakan melebar sehingga seluruh permukaan daunnya terbuka lebar. Bahan pembungkus (Omblad/Brinder) adalah lembaran daun tembakau dalam bentuk bir-biran yang digunakan sebagai bahan untuk pembungkus cerutu bagian dalam, merupakan lembaran daun yang dibuka dan diratakan melebar sehingga seluruh permukaan daun terbuka lebar. Sedangkan bahan isi cerutu (Filler/Vulsel) adalah lembaran daun tembakau dalam bentuk polokan atau tidak di bir-bir yang digunakan sebagai bahan isi cerutu (Dewan standardisasi Nasional, 1995: 1-25).

Kendali dalam istilah industri dapat didefinisikan sebagai suatu proses untuk mendelegasikan tanggung jawab dan wewenang untuk

kegiatan manajemen sambil tetap menggunakan cara-cara untuk menjamin hasil yang memuaskan. Sekarang ini kendali yang efektif adalah persyaratan pokok untuk tercapainya manajemen yang berhasil. Jika kendali ini gagal, ia menjadi penyebab utamanya bertambahnya biaya perusahaan dan berkurangnya pendapatan perusahaan.

Pengawasan selama kejadian, pengawasan ini berusaha memonitor kegiatan yang sedang berlangsung melalui pengawasan-pengawasan yang bersifat instruksi dan superfisi. Pengawasan selama kejadian berusaha mempertahankan kualitas dan kuantitas pada tingkat standart. Hal ini sangat tergantung dari jenis departemen atau fungsi yang ditetapkan dalam organisasi tersebut, misalnya pengawasan produksi, pengawasan persediaan, pengawasan kualitas dan sebagainya. Kegiatan ini pada prinsipnya akan menekan penyimpangan-penyimpangan yang akan terjadi, sedang terjadi, ataupun yang sudah terjadi dalam usaha mencapai tujuan organisasi dengan perencanaan semula (Syafi'i, 1994: 124-125).

Mutu didasarkan pada pengalaman aktual pelanggan terhadap produk atau jasa diukur berdasarkan persyaratan pelanggan tersebut—dinyatakan atau tidak dinyatakan, disadari atau hanya dirasakan, dikerjakan secara teknis atau bersifat subyektif dan selalu mewakili sasaran yang bergerak dalam pasar yang penuh persaingan. Mutu produk dan jasa dapat didefinisikan sebagai keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa dari pemasaran, rekayasa, pembikinan dan pemeliharaan yang membuat produk dan jasa yang digunakan memenuhi harapan-harapan pelanggan. Jika karakteristik produk lainnya disembunyikan, mutu “yang benar”

merupakan gabungan keseluruhannya yang menyediakan fungsi-fungsi yang dimaksudkan dengan penghematan yang besar, dengan memperhatikan diantara hal-hal lainnya keuasan produk dan jasa yang harus dikendalikan adalah konsep “mutu” yang berorientasi pada pelanggan ( Feigenbaum, 1992: 7 – 9).

Definisi kualitas menurut Crosby adalah memenuhi atau sama dengan persyaratannya (Conformance to requirements). Meleket sedikit saja dari persyaratannya, maka suatu produk atau jasa dikatakan tidak berkualitas. Persyaratan itu sendiri dapat berubah sesuai dengan keinginan pelanggan, pemasok dan sumber, pemerintah, serta pasar (Tjiptono dan Diana, 1996 :5-6).

Penerapan sistem mutu secara efektif di perusahaan memerlukan sistem yang terstruktur dan terdokumentasi secara baik. Setiap perusahaan yang mempunyai sistem manajemen mutu yang sudah berjalan dengan baik umumnya akan memiliki sistem dokumentasi penerapan sistem manajemen yang baik, yaitu memiliki panduan mutu, panduan prosedur dan panduan intruksi kerja. Panduan mutu merupakan kunci yang paling penting dalam dokumentasi sistem. Panduan mutu meskipun tidak dapat berbicara, tetapi sangat penting karena dapat bertindak sebagai juru bicara perusahaan. Panduan mutu ini merupakan dokumen dimana suatu perusahaan akan menjelaskan secara gamblang komitmennya terhadap mutu. Oleh karena itu, sangatlah penting untuk menjamin bahwa panduan mutu di kembangkan benar-benar disertai dengan profesionalisme ( Hadiwiardjo dan Wibisono, 1996: 111).

Aktivitas gugus kendali mutu diadakan dengan tujuan untuk menghilangkan hasil kerja yang tidak memenuhi persyaratan mutu yang sudah ditetapkan. Hasil peningkatan atau perbaikan mutu



yang sudah ditetapkan. Hasil peningkatan atau perbaikan mutu ini dapat kita nilai dengan beberapa cara (Marun dan Henryanto, 1985 :129):

- a. Mengamati nilai persentase dari tingkat penolakan produk
- b. Tingkat penurunan dari produk-produk yang gagal
- c. Pengurangan ataupun penghilangan pekerjaan ulang.

### **2.1.2 Produksi**

Tembakau Besuki Na-Oogst (BESNO) adalah tembakau untuk cerutu yang merupakan tembakau ekspor disamping tembakau Deli (Sumatra Utara) dan tembakau Vorstenland (Jawa Tengah). Tanaman tembakau Besuki telah di usahakan sejak sebelum tahun 1860. Ditinjau dari segi produksinya tembakau cerutu hanya mempunyai andil kecil dalam dunia pertembakauan Internasional, yaitu sekitar 2,47% (USDA 1978, dalam Lamadji, 1983). Namun demikian bagi Indonesia mempunyai nilai yang amat penting sebagai sumber devisa. Berdasarkan data rerata tahun 1990 sampai dengan tahun 1994 nilai ekspor tembakau Indonesia tiap tahun sebesar US \$ 69.026.000 dan dari jumlah tersebut tembakau cerutu Besuki menghasilkan US \$ 27.314.400 atau sebesar 40% (Hartana, 1996: 25)

Pengusahaan tembakau ekspor di Indonesia, cenderung mendapat hambatan yang cukup serius. Kebutuhan akan kualitas tembakau ekspor yang baik akan semakin terasa, mengingat dalam dasawarsa ini terjadi perubahan-perubahan dalam perdagangan tembakau cerutu dipasaran Internasional. Hal ini disebabkan oleh kebijaksanaan-kebijaksanaan dari negara-negara pengekspor tembakau cerutu yang semakin ketat. Beberapa kebijaksanaan yang diperkirakan cukup berpengaruh terhadap pasaran tembakau cerutu,

yaitu masalah proteksi dan perubahan teknologi. Perkembangan teknologi yang semakin pesat telah meningkatkan efisiensi produksi, sehingga akan mengurangi permintaan akan bahan baku tembakau. Seiring dengan itu, perkembangan dalam berbagai aspek kehidupan juga telah membawa pergeseran selera pengkonsumsi tembakau (Setiawan, 1996: 178).

Umumnya perusahaan agroindustri tidak mempunyai lahan pertanian sendiri untuk memproduksi produk pertanian yang dijadikan bahan baku agroindustri tersebut. Kalau saja ada, maka luasnya juga tidak mencukupi untuk memproduksi bahan baku yang diperlukan. Dalam konteks ini maka masalah pembelian bahan baku menjadi amat penting, bahkan menentukan hidup matinya perusahaan. Pembelian bahan baku dapat dilakukan pada pihak lain kalau perusahaan tidak dapat mencukupi kebutuhannya. Untuk melakukan pembelian bahan baku di dalam negeri dapat dilakukan antara lain secara (Soekartawi, 2000: 51-54):

- a. Melakukan kontak pembelian dengan petani atau pihak lain
- b. Melakukan kerja sama pengadaan bahan baku melalui prinsip-prinsip partnership seperti kerjasama dengan teknik PIR (Perusahaan Inti Rakyat) atau BBA (Bapak Anak Angkat)
- c. Melakukan pembelian langsung.

Seperti diketahui, dalam usaha dibidang pertembakauan yang terpenting adalah menghasilkan tembakau yang sesuai dengan selera dan kebutuhan konsumen dalam hal mutu dan jumlahnya. Walaupun usaha peningkatan produktivitas dan mutu telah dilaksanakan, sejak beberapa tahun melalui program intensifikasi tembakau, kiranya masih perlu peningkatan lagi, agar sasaran dan

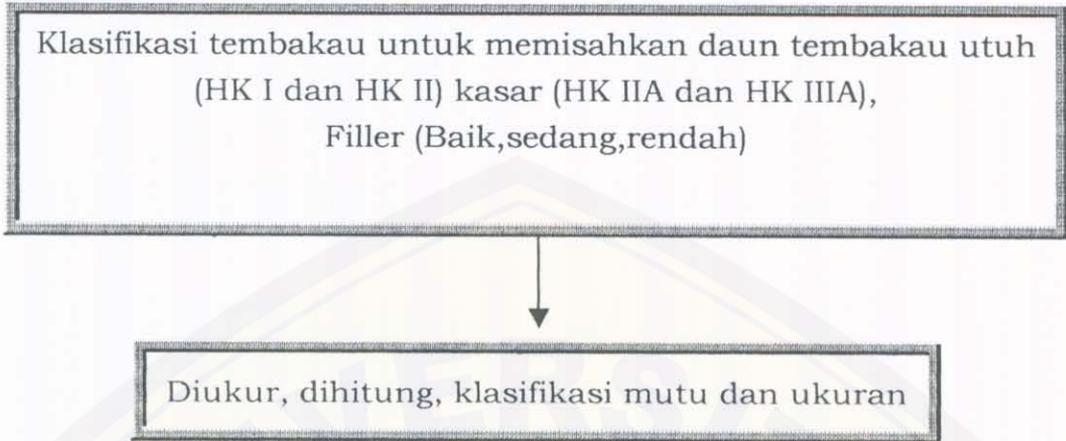
tujuan program tersebut, yaitu peningkatan produktivitas dan mutu, serta peningkatan pendapatan petani dapat tercapai. Rasio perbandingan mutu Dekblad/Omblad dan Filler yang ideal adalah 30:70 (Lembaga Tembakau, 1990: 2).

Suatu perusahaan perlu menjalin kemitraan dengan pemasok. Tujuan kemitraan ini adalah untuk menciptakan dan memelihara hubungan yang loyal, saling percaya dan dapat diandalkan sehingga akan menguntungkan kedua belah pihak, dan meningkatkan penyempurnaan kualitas, produktivitas dan daya saing secara berkesinambungan (Tjiptono dan Diana, 1996:96).

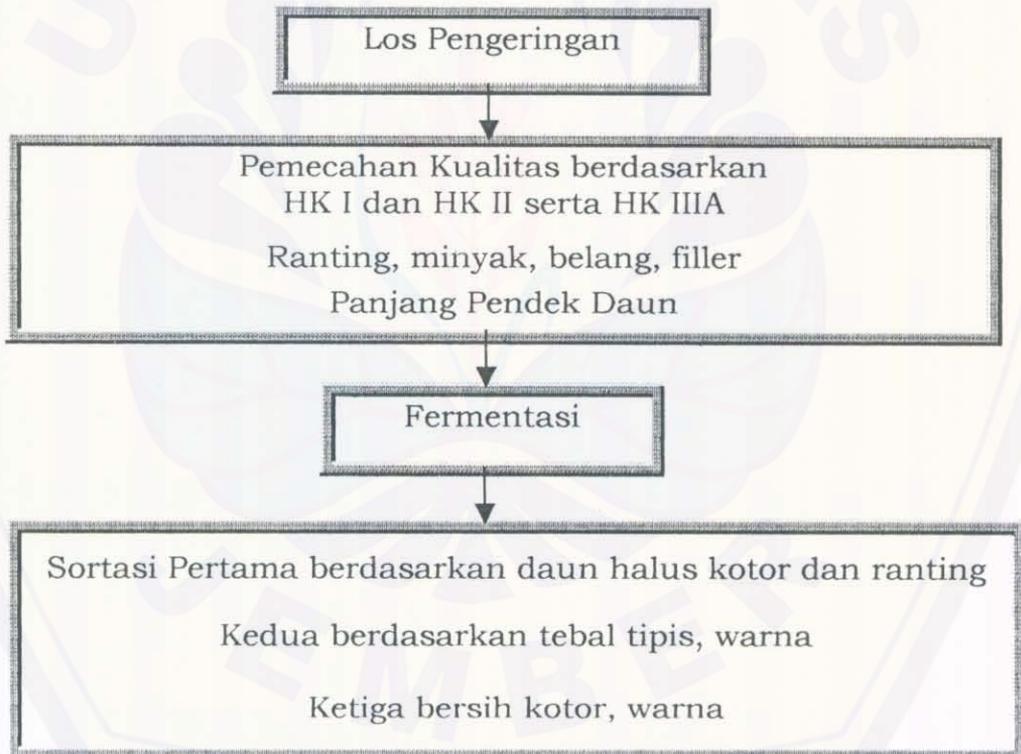
Salah satu cara yang umum untuk menggambarkan proses dari sistem produksi adalah Diagram Alur Proses (Proses Flow Diagram). Perlu diperhatikan bahwa proses dari setiap sistem produksi memiliki spesifikasi yang berbeda. Kendati demikian terdapat 3 kategori untuk semua aktivitas dalam proses. Ketiga kategori itu adalah tugas-tugas, aliran dan penyimpangan. Terdapat 2 jenis aliran yang perlu dipertimbangkan dari setiap proses dalam sistem produksi yaitu aliran material dan aliran informasi. Perbedaan antara aliran dan tugas, aliran merubah posisi dari barang dan atau jasa (tidak memberikan nilai tambah) sedangkan tugas merubah karakteristik (memberi nilai tambah barang dan atau jasa) (Gaspersz. Vincent, 1998;10-11).

Adapun aktivitas produksi (Prosesing) yang ada di Unit gudang ekspor Klompangan dibedakan menjadi 2 (dua) tahap yakni proses pembelian bahan baku dan proses produksi itu sendiri, disajikan dalam Gambar 1.

*Proses pembelian bahan baku*



*Proses Produksi*



Gambar 1. Aktivitas produksi Unit Gudang Klompangan PT GMT Cabang Jember

### 2.1.3 Sortasi Tembakau Eksport

Sortasi adalah upaya untuk memilih dan kemudian menggolongkan golongan tembakau menjadi setumpukan daun (party) yang mempunyai kualitas dan sifat-sifat lainnya yang hampir sama. Untuk memudahkan pelaksanaan sortasi kita harus mengetahui kualitas party daun tembakau apa yang akan dipilih. Dasar-dasar untuk melaksanakan sortasi kadang disertai dengan pertimbangan menurut penggunaannya, untuk cerutu (pembalut, pembungkus dan bahan isi), sigaret hitam, kunyah dan lain sebagainya. Urutan-urutan pelaksanaan sortasi adalah (Lembaga Tembakau, 1999: 7):

1. Letak daun di batang
2. Kualitas
3. Warna
4. Panjang / ukuran daun

Tembakau Besuki Na-Oogst dikenal sebagai tembakau cerutu untuk pembalut dan pengisi yang baik, kadang pula dipakai sebagai pembungkus. Dikenal dipasaran luar negeri karena mempunyai daun-daun yang tipis, terutama aroma dan keempukan yang sangat baik. Penilaian mutu atau sortasi umumnya didasarkan atas letak daun pada batang, warna, kebersihan, cacat daun dan panjang daun. Umumnya pada cerutu, dikenal tiga bagian tembakau yang digunakan, yaitu sebagai pembalut (Wrapper, dekblad ), pembungkus (Binder, omblad). dan pengisi (Filler). Daun pembalut cerutu merupakan bagian yang terluar dari cerutu dan paling mahal harganya.

Syafi'i (1994:116) mengatakan, dalam pelaksanaan pengawasan yang dilaksanakan secara umum meliputi kegiatan-kegiatan :

1. Menentukan standart (yang sesuai dengan perencanaan dan keinginan organisasi)
2. Mengukur hasil kerja terhadap standart termasuk membandingkan hasil kerja dengan standart, menetapkan perbedaan bila ada
3. Membetulkan penyimpangan-penyimpangan dari standart dan perencanaan.

Untuk menentukan standart dapat dilakukan dalam bentuk atau istilah uang, waktu, berat barang dan lain-lain yang dapat diukur.

Dalam arti yang lebih luas maka standart meliputi spesifikasi baik produk, bahan maupun proses. Tidak boleh tidak standart harus atau sedapat mungkin diikuti agar supaya kegiatan maupun hasilnya boleh dikatakan dapat diterima umum oleh karena dasar penggunaan standart atau ukuran ini adalah hasil kerjasama pihak-pihak yang berkepentingan dalam industri dimana perusahaan itu berada.

Sebelum pemeriksaan dimulai, standart kualitas harus ditentukan terlebih dahulu. Langkah yang perlu diambil ialah: ( Reksohadiprodo dan Gitosudarmo, 1991: 224):

1. Mempertimbangkan persaingan dan kualitas produk pesaing
2. Mempertimbangkan kegunaan terakhir produk
3. Kualitas harus sesuai dengan harga jual
4. Perlu team yang terdiri dari mereka yang berkecimpung dalam bidang-bidang:
  - a. Penjualan yang mewakili konsumen
  - b. Teknik yang mengatur disain dan kualitas teknis

- c. Pembelian, yang menentukan kualitas bahan
  - d. Produksi, yang menentukan biaya memproduksi berbagai kualitas alternatif
5. Setelah ditentukan disesuaikan dengan keinginan konsumen dengan kendala tehnik produksi, tersedianya bahan, dan sebagainya, maka perlu kualitas ini dipelihara. Ini dilaksanakan oleh staf pengamat produksi. Pemeriksaan hanya mengecek keefektifan pekerja bagian produksi dalam memproduksi barang sesuai dengan kualitas standar.

Oleh karena itulah para pekerja perlu disadarkan akan pentingnya pemeliharaan kualitas itu sendiri.

Perbedaan tiap karakteristik suatu produk dengan standart dapat diketahui dengan persentase kesesuaian. Apabila diperoleh % kesesuaian sebesar 100%, maka dapat disimpulkan bahwa tidak terdapat perbedaan antara karakteristik produk dengan standart yang ditetapkan atau dengan kata lain bahwa produk telah memenuhi/sesuai dengan standart.

Jika % kesesuaian kurang dari 100% maka dapat diketahui apakah % kesesuaian yang diperoleh masih dapat diterima dalam tingkat siknifikasi yang diinginkan. Maka digunakan uji Kolmogorov-Smirnov, yang merupakan uji Goodness Of Fit (uji kesesuaian). Dengan formulasi rumus sebagai berikut:

$$X^2 = \frac{(fo - fe)}{fe}$$

Dimana:fo = frekuensi observasi

fe = frekuensi harapan

Dalam Goodness Of Fit Test derajat kebebasan (df) sama dengan jumlah kategori dikurangi jumlah estimasi parameter yang

didasarkan pada sampel di kurang satu. Yang dimaksud estimator adalah parameter yang diperkirakan nilainya karena nilai parameter tidak dapat secara tepat ditentukan berdasarkan data sampel yang tersedia (Subiyakto, 1995; 141-145).

#### **2.1.4 Kontribusi Pendapatan**

Menurut Sutrisno, (1989:226) untuk mengetahui besarnya kontribusi tembakau Besuki Na-Oogst terhadap pendapatan total perusahaan digunakan analisa proporsi yaitu perbandingan produksi atau pendapatan tembakau Besuki Na-Oogst per kualitas dengan produksi total atau pendapatan total perusahaan yang di formulasikan sebagai berikut:

$$Z = (A/B) \times 100\%$$

Penerimaan adalah perkalian antara produksi yang diperoleh dengan harga jualnya. Pernyataan ini dapat dilukiskan dengan rumus sebagai berikut (Soekartawi, 1995:54):

$$A = Y \cdot P_y$$

Dimana : A = Total penerimaan

Y = Produksi yang diperoleh

P<sub>y</sub> = Harga y

Menurut Wibowo (1983:28) produksi dilapangan pertanian pada akhirnya akan dinilai dari biaya yang dikeluarkan dan penerimaan yang diperoleh. Selisih antara penerimaan yang diperoleh dengan biaya yang dikeluarkan merupakan pendapatan bersih usahanya. Pendapatan yang diperoleh perusahaan akan menjadi lebih besar apabila perusahaan dapat menekan biaya yang dikeluarkan selama proses produksi serta diimbangi dengan produksi

yang tinggi. Untuk menghitung pendapatan perusahaan digunakan rumus:

$$X = A - TC$$

$$TC = TVC + TFC$$

Dimana: X = Pendapatan bersih

A = Penerimaan total

TC = Biaya total

TVC = Biaya variabel (biaya tidak tetap)

TFC = Biaya tetap

Permintaan adalah berbagai jumlah dari suatu barang yang akan dibeli konsumen pada berbagai tingkat harga yang berlaku dipasar dalam periode waktu tertentu. Hukum permintaan (Law Of Demand) menyatakan bahwa jumlah permintaan terhadap suatu barang berbanding terbalik dengan harganya, jika harga tinggi permintaan sedikit dan jika harga rendah permintaan banyak (Heidar dan Soeyono, 1988:1-8).

## **2.2 Kerangka Pemikiran**

### **2.2.1 Standar Mutu Tembakau**

Standart mutu tembakau yang ditetapkan dalam Rapat Teknis Pertembakauan ditetapkan oleh Dewan Standardisasi Nasional dalam Standardisasi Nasional Indonesia (SNI). Dimana standart mutu ini sama dengan standart mutu Internasional, karena standart mutu tembakau ini dibuat berdasarkan kebutuhan pasar Internasional. Sebab tembakau khususnya bahan cerutu merupakan komoditi ekspor, selain tembakau cerutu ini merupakan tembakau yang tetap diminati di luar negeri.

Sesuai dengan kesepakatan dalam rapat Teknis Pertembakauan Maret 1989 yang dikukuhkan dengan surat Dirjen Daglu tanggal 29 April 1989 No. EKS 902/DAGLU/0238/89, tembakau yang layak lelang untuk tembakau cerutu jenis Deli, Vorstenlands dan Besuki NO adalah tembakau bahan dekab, omblad dan filler baik. Maka klasifikasi untuk Bahan Cerutu layak lelang adalah sebagai berikut (Lembaga Tembakau, 1990: 8):

1. Dek/omblad

- a. BL I : Daun tipis, Bladding (Lebar dan panjang) warna terang, bersih sampai agak kotor dan elastis. Ukuran panjang sedapat mungkin panjang 1 sampai 3.
- b. BL II : Daun sedang, syarat-syarat lainnya sama dengan BL I
- c. HK I : Daun sedang , agak lebar melancip, warna lebih gelap dari pada BL, bersih sampai agak kotor dan elastis, serta daun-daun penurunan dari BL.
- d. HK II : Daun sedang sampai tebal dan syarat -syarat lainnya dengan HK I.

2. FB (Filler Baik )

Daun tebal, kasar, tidak elastis serta daun-daun dari kualitasnya yang diturunkan yang sesuai untuk bahan Filler baik.

Berdasarkan standart yang ditetapkan dewan Standardisasi Nasional, ( SNI: 01 – 3941 – 1995 ), menerangkan klasifikasi/ penggolongan tembakau Besuki Na – Oogst di dasarkan pada:

1. Warna, yang masih dibedakan menjadi:

- a. Macam warna : kuning (K), merah muda (MM), merah tua (M), biru muda (BB), biru tua (B)
- b. Kecerahan warna : cerah dan kurang cerah
- c. Kerataan warna : merata, kurang merata, tidak merata

2. Pegangan/Body, yang didasarkan atas unsur:
  - a. Meras/berisi dan supel
  - b. Meras/kurang berisi, kurang supel
  - c. Kurang meras/kurang berisi, krapos
3. Elastisitas: elastis dan kurang elastis
4. Aroma: segar dan kurang segar
5. Ukuran panjang dibedakan menjadi: panjang daun dan gur-gur
6. Tingkat keutuhan daun, dibedakan menjadi:
  - a. Daun utuh
  - b. Daun robek/rambing kecil dan daun robek/rambing besar
7. Ketebalan daun: tipis, sedang dan tebal
8. Kehalusan daun: halus, sedang dan kasar
9. Kebersihan daun: bersih dan kurang bersih
10. Posisi Daun: daun pasir (kepelan), daun koseran (KOS), daun kaki (KAK), daun tengah (TNG), daun tengah atas (Panderak dan daun puncak (PUT)).
11. Kemurnian daun: didasarkan pada adanya campuran tipe tembakau dan posisi daun yang sama/tidak
12. Cacat daun: tidak cacat, agak cacat dan cacat
13. Tingkat kekeringan: Kering, cukup kering dan kurang kering
14. Ketuaan daun: muda, tua dan lewat tua
15. Fermentasi: masak dan kurang masak
16. Daya bakar: Baik dan kurang baik
17. Penggunaannya, dibedakan menjadi:
  - a. Bahan pembalut cerutu (Wrapper/Dekblad)
  - b. Bahan pembungkus cerutu (Binder/ Omblad)
  - c. Bahan isi cerutu (Filler/Vulsel)

Berdasarkan penggunaan, tanda-tanda dan sifat-sifat tersebut maka tembakau Besuki Na-Oogst digolongkan menjadi 3 (tiga) jenis mutu:

1. Dekblad I dan II
2. Omblad I dan II
3. Filler:
  - a. Filler baik
  - b. Filler sedang
  - c. Filler rendah

Syarat mutu meliputi syarat-syarat umum dan syarat-syarat khusus. Spesifikasi persyaratan umum adalah tembakau harus lolos menjalani beberapa jenis uji. Adapun jenis ujinya yaitu:

1. Uji hama *Lasioderma* hidup: bahwa pada party tidak dijumpai adanya hama *Lasioderma* hidup
2. Uji Kapang: pada sebagian atau seluruh tembakau tidak didapati kapang/cendawan
3. Uji warna hijau mati/hitam busuk: yaitu warna daun tembakau sebagai akibat petik muda, kesalahan dalam proses pengolahan dan penyimpanan
4. Uji bau tanah, duf dan muf: tidak ditemui adanya bau yang tidak sehat yang tidak diinginkan seperti bau tanah, duf atau muf.

Sedangkan syarat khususnya adalah tembakau sudah lolos syarat umum yang digolongkan menurut mutunya. Jadi syarat harus merupakan klasifikasi dari penggolongan tembakau menurut mutunya. Adapun syarat khusus meliputi:

1. Mutu Dekblad

Syarat tembakau dikatakan bermutu dekblad adalah warna kuning, merah muda, merah, biru muda, cerah merata; Daun

tembakau halus; pegangan/body (meras/berisi dan supel); elastis; beraroma segar; ukuran > 30 cm dengan lebar membulat; daun utuh; bersih; posisi daun (KOS,KAK, daun murni); tidak terdapat cacat daun ; kering; tingkat keutuhan daunnya tua; fermentasinya masak dan daya bakar baik.

Mutu Dekblad dibedakan menjadi 6 (enam) jenis mutu:

1. BL I : yang tergolong mutu ini adalah tembakau yang berwarna kuning, merah muda, merah, biru muda; cerah merata dan tipis dengan posisi daun KOS dan KOK.
  2. BL I/A: yang tergolong mutu ini warna sama dengan BL I dengan cerah yang kurang merata dan tipis.
  3. BL II : yang tergolong mutu ini warna sama dengan BL I sedangkan ketebalan daunnya adalah tipis samapai dengan sedang.
  4. BL II/A : yang tergolong mutu ini adalah warna yang tergolong pada mutu BL I/A tetapi ketebalan daunnya tipis sampai dengan sedang.
  5. HK I :warna yang tergolong pada mutu BL I, ketebalan daunnya tipis sampai dengan sedang dengan posisi daun KOK, KAK dan TNG.
  6. HK I/A :warna yang tergolong pada mutu BL I/A, dengan ketebalan daun yang tipis sampai dengan sedang tetapi pososi daun KOS, KAK dan TNG sedangkan tidak cacat sampai dengan tidak cacat.
- II. Mutu kedua adalah Mutu Omblad I dan II, dengan persyaratan mutu yaitu:

7. HK II : warna kuning, merah muda, merah, biru muda, biru tua, cerah merata; tebal; kehalusan sedang; Meras/berisi, supel; elastis; segar; ukuran daun > 24 Cm; daun utuh sampai dengan pecah; bersih; letak daun KOS, KAK, TNG; murni; tidak cacat; kering; tua; fermentasi masak; daya bakar baik.
8. HK II/A : kecerahan warna kurang, sedang syarat lainnya sama dengan HK II kecuali cacat daun yaitu agak cacat.
- III. Mutu ketiga adalah filler yang dibedakan dengan filler baik, sedang dan rendah dengan persyaratan mutu yaitu;  
Filler Baik, yang termasuk filler baik adalah:
9. HK III : warna daun kuning, merah muda, merah tua, biru muda, biru cerah merata; ketebalan sedang sampai tebal; halus sampai kasar; meras/berisi, supel ; elastis samapai kurang elastis; segar; ukuran daun > 24 Cm; keutuhan daun tidak dipersyaratkan; bersih; posisi daun KOS,KAK,TNG, TNG atas; murni sampai dengan kurang murni; tidak cacat; kering; tua; masak dan daya bakar baik.
10. HK III/A : syarat sama tetapi warna boleh kurang cerah dan kurang merata serta agak cacat.
11. PUT I : warna kuning, biru tua, cerah merata; ukuran daun kurang daun < 24 cm; posisi daun PUT; tidak cacat, sedangkan syarat lain sama dengan HK III.
12. PUT I/A : warna sama tetapi kurang cerah, kurang merata; agak cacat; sedangkan syarat lainnya sama.
13. GRS I : warna kuning, biru cerah; elastisitas dan posisi daun tidak dipersyaratkan; panjang daun gur-gur;

setripan; tidak cacat; kering; tua; masak; dan daya bakar baik.

14. GRS I/A: warna kuning, biru tua kurang cerah; agak cacat; sedangkan syarat lainnya sama dengan GRS I

Filler sedang, yang termasuk Filler sedang adalah:

15. HK DIV : warna kuning, merah muda, merah, biru muda, biru tua tidak merata; tipis sampai dengan tebal; kurang keras/kurang berisi, kurang supel; elastisitas kurang; kurang segar; panjang daun > 24 cm; keutuhan daun dan posisi daun tidak dipersyaratkan; bersih; kurang murni; agak cacat; kering sampai dengan cukup kering; dengan ketuaan daun yang muda sampai dengan lewat tua; fermentasi masak sampai kurang masak; dengan daya bakar baik sampai dengan kurang baik.
16. HK DIV/A: syarat sama dengan HK DIV tetapi keadaan daun agak cacat sampai dengan cacat ; dengan daya bakar kurang baik.
17. PUT II : warna merah tua, biru tua kurang cerah, merata tipis; halus sampai dengan kasar; keras/berisi, supel; elastisitas kurang ;segar; panjang daun 18 – 24 cm; bersih; asal daun PUT; murni; agak cacat; kering; muda sampai dengan lewat tua; masak; daya bakar baik sampai dengan kurang baik.
18. PUT II/A : syarat sama dengan PUT II tetapi aroma kurang segar; kurang bersih; agak cacat sampai dengan cacat; masak sampai dengan kurang masak; dan daya bakar kurang baik.

19. GRS II : warna merah tua, biru tua kurang cerah; tipis sampai dengan tebal; kurang meras/kurang berisi, kurang supel; elastisitas tidak dipersyaratkan; aroma segar; ukuran panjang gur-gur, setripan/scrap; bersih; kurang murni; agak cacat; kering; muda sampai dengan lewat tua; masak; daya bakar baik sampai dengan kurang baik.

20. GRS II/A : syarat sama dengan GRS II tetapi aroma kurang segar kebersihan kurang; agak cacat sampai dengan cacat dan daya bakar kurang baik.

Filler rendah, yang termasuk filler rendah adalah:

21. REGIE/RD: warna kuning, merah tua, biru tua kurang cerah; ketebalan, kehalusan, elastisitas dan keutuhan daun tidak dipersyaratkan; kurang meras/kurang berisi, kropos, kurang supel; kurang segar; dengan semua panjang daun; kebersihan kurang; berasal dari KOS sampai dengan PUT; cacat; kering sampai dengan kurang kering; muda sampai dengan lewat tua; kurang masak; dengan daya bakar kurang baik.

22. DIV/N : warna kuning, merah muda, merah tua kurang cerah; tidak merata; berisi, kurang supel; kurang elastis; ukuran daun minimal 24 cm; asal daun KOS sampai dengan TNG; dengan syarat lain sama dengan mutu REGIE/RD.

Tembakau Besuki Na-Oosgt dapat dipergunakan sebagai bahan cerutu, Chewing dan sigaret hitam, tetapi dari ketiga kegunaan tersebut yang paling menguntungkan manakala digunakan sebagai cerutu. Hal ini sangat tergantung pada kualitas tembakau Besuki Na-

Oogst. Ada 5 macam kualitas tembakau Besuki Na-Oogst yaitu (Dinas Perkebunan, 1998:17):

1. Dek/omb I yaitu kualitas terbaik sebagai bahan pembalut/pembungkus cerutu.
2. Dek/omb II yaitu kualitas kelas 2 yang juga merupakan bahan pembalut/pembungkus cerutu.
3. Filler Baik.
4. Filler sedang.
5. Filler rendah.

Harga komoditas Tembakau Besuki Na-Oogst sangat tergantung pada kualitasnya. Semakin baik kualitasnya maka akan semakin tinggi harganya dan sebaliknya.

### **2.2.2 Pengendalian Mutu Tembakau**

Proses pengendalian mutu dimulai dari pemberian bibit kepada petani anggota melalui koordinator. Dengan harapan pemberian bibit berkualitas baik akan menghasilkan produk yang baik pula (seperti standart yang diharapkan), proses penanaman dan pemeliharaan diserahkan sepenuhnya kepada petani, tanpa ada pengawasan lebih jauh dari PT. GMT.

Proses pengendalian mutu kembali dimulai saat pembelian. Dimana harga daun tembakau Besuki Na-Oogst bergantung pada kualitas dari tembakau itu sendiri, semakin baik mutu tembakau yang dihasilkan semakin tinggi harganya. Untuk itu pada saat pembelian dipisahkan menurut kualitasnya, pemisahan kualitas ini dilakukan oleh tukang saring secara acak. Daun tembakau yang sudah dibeli selanjutnya dipisahkan lagi menurut kualitasnya satu persatu oleh para pekerja gudang. Setelah dipisahkan menurut mutu

kegunaannya, selanjutnya daun tembakau difermentasi hingga masak.

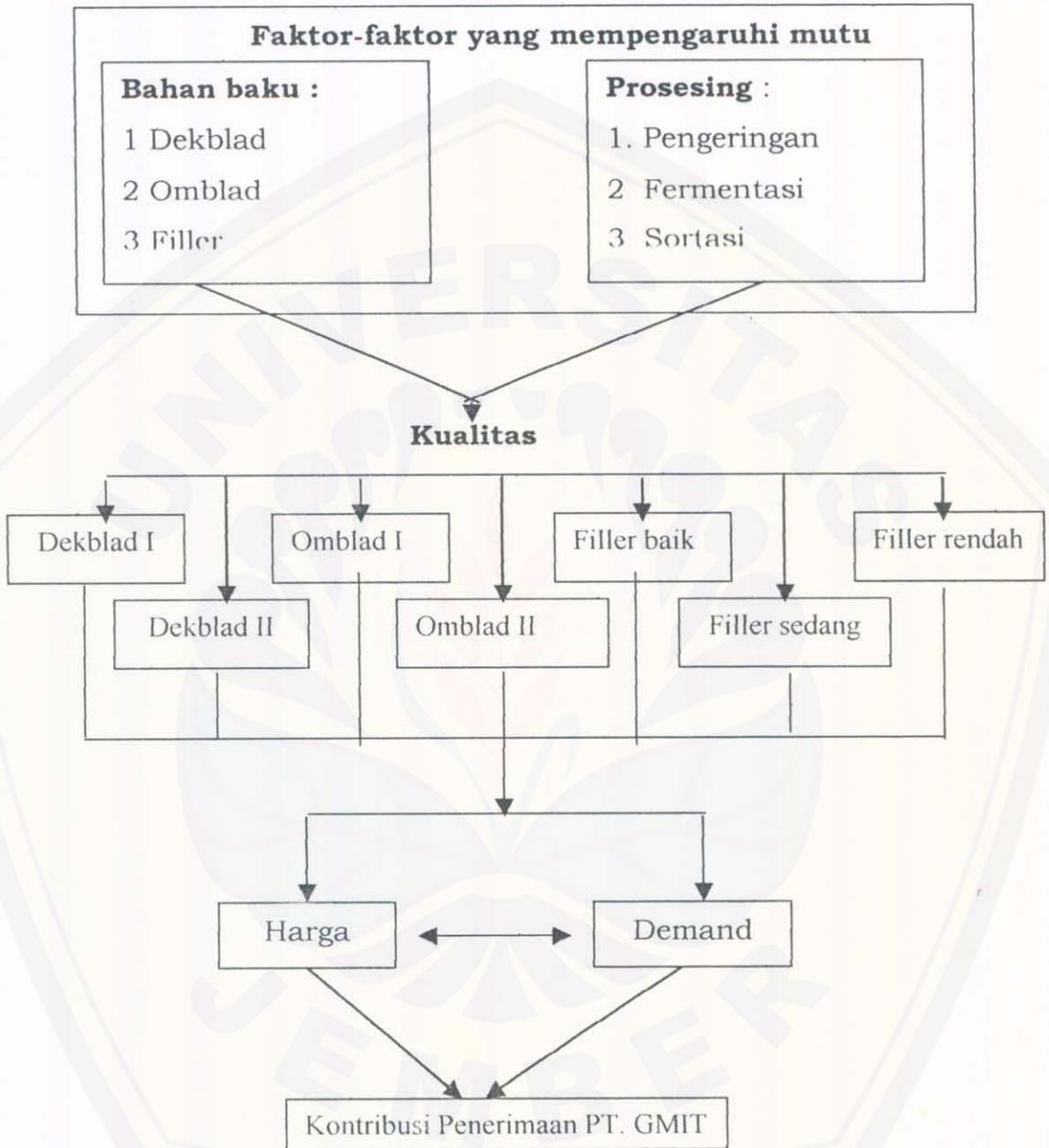
Sortasi daun tembakau yang ada pada PT GMIT dibedakan menjadi:

1. Tahap pertama yaitu sortasi yang didasarkan pada kehalusan daun, kebersihan dan ranting.
2. Tahap kedua yaitu sortasi yang didasarkan pada ketebalan daun serta warna.
3. Tahap ketiga yaitu sortasi yang didasarkan pada kebersihan daun dan warna.

Menurut Santoso (1991: 120) di dalam pemasaran tembakau, kualitas memegang peranan yang penting. Kualitas tembakau Besuki Na-Oogst yang akan dipasarkan, standarisasinya ditentukan sebelum barang di kirim ke pasar lelang. Kualitas yang telah distandarisasi di Indonesia tersebut, masih diuji lagi oleh pedagang untuk disesuaikan dengan kebutuhan mereka.

Sebelum mengirimkan tembakau sesuai dengan pesanan maka tembakau diuji mutu baik itu mutu tembakau yang siap untuk dikirim (secara sampling), kontener dan kesesuaian standart/klasifikasi mutu yang ada hal ini dikenal dengan grading. Departemen/lembaga yang berhak melakukan pengujian ini adalah lembaga tembakau yang selanjutnya lembaga ini mengeluarkan surat rekomendasi/bukti pengujian barang yang dikenal dengan COA (Certifikatit Autentic City).

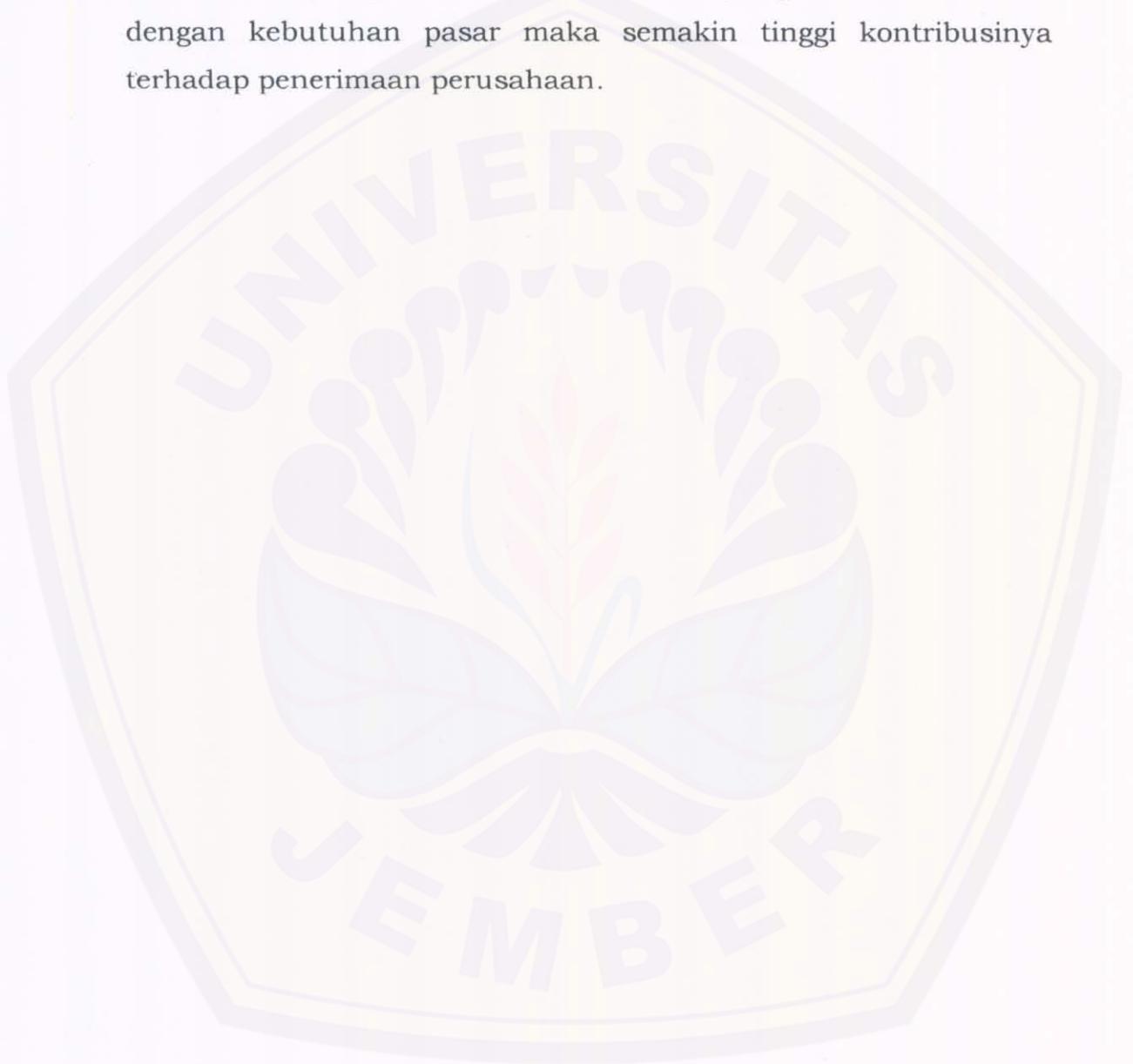
Secara lebih jelasnya, kerangka pemikiran dapat disajikan dalam bentuk diagram sebagai berikut :



Gambar 2. Kerangka Pemikiran

### 2.3 Hipotesa

1. Tidak terdapat perbedaan antara mutu produk tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT. GMT dengan standart mutu tembakau Internasional.
2. Semakin banyak produk berkualitas baik yang dihasilkan, sesuai dengan kebutuhan pasar maka semakin tinggi kontribusinya terhadap penerimaan perusahaan.



### III. METODOLOGI PENELITIAN

#### 3.1 Penentuan Daerah Penelitian

Penentuan ini dilakukan di PT GMIT ( Gading Mas Indonesian Tobacco Incorporated) yang di pilih secara sengaja (purposive sampling method). Perusahaan ini berkantor pusat di jalan Gajah Mada No. 254 Kecamatan Kaliwates Kabupaten Jember.

Dasar pertimbangan pemilihan adalah PT GMIT merupakan perusahaan agroindustri tembakau untuk ekspor sebagai bahan baku industri rokok (cerutu). Selain karena perusahaan ini hanya khusus memproduksi tembakau Besuki Na-Oogst.

#### 3.2 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian adalah metode diskriptif, komparatif dan kolerasional. Metode diskriptif bertujuan untuk memberikan diskripsi atau gambaran secara sistematis, faktual, akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungannya antara fenomena yang diselidiki. Metode komparatif digunakan untuk membandingkan karakteristik dari suatu populasi guna melihat keunggulannya. Sedangkan metode kolerasional berfungsi untuk mencari hubungan diantara variabel-variabel yang diteliti (Nasir, 1988: 63-71).

#### 3.3 Metode Pengambilan Contoh

Pengambilan contoh atau sampel dalam penelitian ini dilakukan pada party tembakau yang telah siap ekspor. Pengambilan contoh uji pertanda kecil harus dapat mewakili party

yang diuji, ditetapkan sebagai berikut (Dewan Standardisasi Nasional, 1995):

Tabel 2. Pengambilan Contoh Uji Tembakau Besuki Na-Oogst

Pertanda Kecil (Bal)	Kemasan yang di uji (Lembar)
1	1
2 - 10	1
11 - 20	2
21 - 30	3
31 - 40	4
41 - 50	5
51 -100	6
101 -150	7
151 - 200	8
dan seterusnya	max 10

Berdasarkan jumlah produksi tiap-tiap kualitas maka sampel tiap kualitas yang diambil disajikan dalam Tabel 3.

Tabel 3. Distribusi Populasi Produksi daun Tembakau Besuki Na-Oogst Pada Tiap Kualitas di Unit Gudang Ekspor Klompangan tahun 1999/2000

Jenis Kualitas	Jumlah Produksi (Bal)	Jumlah Sampel (Lembar)
Dekblad I	360,40	10
Dekblad II	225,25	10
Omlad I	253,25	10
Omlad II	552,53	10
Filler Baik	512,85	10
Filler Sedang	410,21	10
Filler Rendah	197,25	8
Total	2511,74	68

Sumber: Survay Pendahuluan, 2000

### 3.4 Metode Pengumpulan Data

Penelitian ini menggunakan data dan informasi berupa data :

1. Data Primer, diperoleh langsung dari party tembakau siap ekspor, tenaga kerja maupun petugas gudang
2. Data sekunder diperoleh dari instansi-instansi terkait lainnya yang berhubungan dengan penelitian ini

### 3.5 Metode Analisa Data

1. Untuk menguji hipotesis pertama, mengenai tidak terdapat perbedaan antara standart mutu produk tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan PT GMT dengan standar mutu Internasional, digunakan analisa Persentase Kesesuaian, dengan formulasi statistiknya sebagai berikut:

$$\% K = \frac{A}{B} \times 100\%$$

Dimana: A = Frekuensi sampel yang sama dengan standart

B = Total sampel

%K= Persentase Kesesuaian

Kriteria pengambilan keputusan atau penerimaan:

Jika % Kesesuaian = 100%, berarti sesuai dengan Standart Internasional.

Jika % Kesesuaian  $\neq$  100%, berarti tidak sesuai dengan Standart Internasional.

Jika % Kesesuaian kurang dari 100% maka dilanjutkan dengan uji Kecocokan atau Goodness Of Fit Test, dengan formulasi statistiknya sebagai berikut (Subiyakto,1995; 141-145)

$$X^2 = \sum \frac{(f_o - f_e)}{f_e}$$

Dimana:  $f_e$  = frekuensi yang diharapkan

$f_o$  = frekuensi observasi

Yang diperoleh dari tabel tabulasi distribusi frekuensi, seperti dibawah ini:

	Tingkat Kualitas							Total
	1	2	3	4	5	6	7	
Distribusi frekuensi Sampel $f_o$								@
Distribusi frekuensi Harapan $f_e$								@

@ = Total baris

(...)= Frekuensi distribusi

Pada taraf signifikansi ( $\alpha$ ) tertentu dengan derajat kebebasan (df) = K-1.

Kriteria penolakan atau penerimaan hipotesis nihilnya adalah:

Tolak  $H_0$ , jika  $H \geq X_2$  tabel.

Terima  $H_0$ , jika  $H < X_2$  tabel

2. Untuk menguji hipotesis yang kedua mengetahui faktor-faktor yang membedakan antar kualitas tembakau di PT. GMIT dilakukan analisa observasi, dimana hasil yang diperoleh digambarkan secara diskriptif (Nasir, 1988; 63).
3. Untuk mengetahui upaya PT. GMIT dalam menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan digunakan analisa Quality Control dengan menggunakan Diagram Alir Proses (Proses Flow Diagram) (Vincent Gaspersz, 1998; 10-11).
4. Untuk menguji hipotesis yang ke dua yaitu mengetahui besarnya kontribusi tembakau Besuki Na-Oogst terhadap penerimaan total

perusahaan digunakan analisa proporsi dengan formulasi rumus (Sutrisno,1989:226):

$$Z = \frac{A}{B} \times 100\%$$

Dengan kontribusi per kualitas = 1/jumlah kualitas x 100%

Dimana :

Z = Proporsi pendapatan Besuki Na-Oogst berkisar antara 0-100%

A = Pendapatan kualitas tertentu

B = Pendapatan dari semua jenis kualitas

Untuk memperoleh pendapatan tiap kualitas digunakan rumus:

$$A = X - TC$$

$$TC = TVC + TFC$$

Dimana: A = Pendapatan pada kualitas tertentu

X = Penerimaan Total

TC = Total biaya

TVC = Biaya variabel

TFC = Biaya tetap

Sehingga secara matematis dapat dirumuskan:

$$A_1 = X - TC_1 \dots\dots\dots (1)$$

$$A_2 = X - TC_2 \dots\dots\dots (2)$$

$$A_3 = X - TC_3 \dots\dots\dots (3)$$

$$A_4 = X - TC_4 \dots\dots\dots (4)$$

$$A_5 = X - TC_5 \dots\dots\dots (5)$$

$$A_6 = X - TC_6 \dots\dots\dots (6)$$

$$A_7 = X - TC_7 \dots\dots\dots (7)$$

Untuk memperoleh pendapatan total perusahaan digunakan rumus:

$$B = A_1 + A_2 + A_3 + A_4 + A_5 + A_6 + A_7$$

Dimana: B = Pendapatan total dari semua jenis kualitas

$A_1$  = Pendapatan pada kualitas Dekblad I

$A_2$  = Pendapatan pada kualitas Dekblad II

$A_3$  = Pendapatan pada kualitas Omblad I

$A_4$  = Pendapatan pada kualitas Omblad II

$A_5$  = Pendapatan pada kualitas Filler baik

$A_6$  = Pendapatan pada kualitas Filler sedang

$A_7$  = Pendapatan pada kualitas Filler rendah

$TC_1$  = Total biaya yang digunakan kualitas Dekblad I

$TC_2$  = Total biaya yang digunakan kualitas Dekblad II

$TC_3$  = Total biaya yang digunakan kualitas Omblad I

$TC_4$  = Total biaya yang digunakan kualitas Omblad II

$TC_5$  = Total biaya yang digunakan kualitas Filler baik

$TC_6$  = Total biaya yang digunakan kualitas Filler sedang

$TC_7$  = Total biaya yang digunakan kualitas Filler rendah

Sedangkan untuk mengetahui besarnya penerimaan per kualitas di gunakan rumus:

$$X_1 = Y_1 \cdot P_{y1} \dots\dots\dots (1)$$

$$X_2 = Y_2 \cdot P_{y2} \dots\dots\dots (2)$$

$$X_3 = Y_3 \cdot P_{y3} \dots\dots\dots (3)$$

$$X_4 = Y_4 \cdot P_{y4} \dots\dots\dots (4)$$

$$X_5 = Y_5 \cdot P_{y5} \dots\dots\dots (5)$$

$$X_6 = Y_6 \cdot P_{y6} \dots\dots\dots (6)$$

$$X_7 = Y_7 \cdot P_{y7} \dots\dots\dots (7)$$

Dimana:  $Y_1$  = Produksi pada kualitas Dekblad I

$Y_2$  = Produksi pada kualitas Dekblad II

$Y_3$  = Produksi pada kualitas Omblad I

$Y_4$  = Produksi pada kualitas Omblad II

$Y_5$  = Produksi pada kualitas Filler baik

$Y_6$  = Produksi pada kualitas Filler sedang

$Y_7$  = Produksi pada kualitas Filler rendah

$P_{y1}$  = Harga jual kualitas Dekblad I

$P_{y2}$  = Harga jual kualitas Dekblad II

$P_{y3}$  = Harga jual kualitas Omblad I

$P_{y4}$  = Harga jual kualitas Omblad II

$P_{y5}$  = Harga jual kualitas Filler baik

$P_{y6}$  = Harga jual kualitas Filler sedang

$P_{y7}$  = Harga jual kualitas Filler rendah

Untuk memperoleh penerimaan total digunakan rumus:

$$X = X_1 + X_2 + X_3 + X_4 + X_5 + X_6 + X_7$$

Dimana:  $X$  = penerimaan total

$X_1$  = penerimaan pada kualitas Dekblad I

$X_2$  = penerimaan pada kualitas Dekblad II

$X_3$  = penerimaan pada kualitas Omblad I

$X_4$  = penerimaan pada kualitas Omblad II

$X_5$  = penerimaan pada kualitas Filler baik

$X_6$  = penerimaan pada kualitas Filler sedang

$X_7$  = penerimaan pada kualitas Filler rendah

### 3.5 Terminologi

1. Tembakau Besuki Na-Oogst adalah tembakau untuk cerutu yang ditanam diwilayah Jember dan sekitarnya, pada musim kemarau dan dipanen pada awal musim hujan.
2. Produk adalah daun tembakau Besuki Na-Oogst yang telah mengalami proses pengolahan.
3. Gugus kendali mutu adalah kumpulan sekelompok orang yang melakukan suatu aktivitas kegiatan/langkah tepat yang bertujuan agar hasil/keluaran memiliki sifat atau karakteristik seperti yang diharapkan.
4. Kendali adalah Pengendalian yaitu manajerial untuk menjamin bahwa pelaksanaan kegiatan-kegiatan sesuai dengan rencana yang ada, mencakup proses penilaian hasil pelaksanaan dan tindakan kolerasi kalau pelaksanaan berbeda dengan apa yang telah direncanakan.
5. Mutu adalah sifat dan karakteristik produk atau jasa yang membuatnya memenuhi kebutuhan pelanggan atau pemakai (Customers).
6. Kualitas adalah produk yang sesuai atau sama dengan persyaratan yang sudah ditetapkan.
7. Fermentasi adalah proses yang dilakukan untuk memeram tembakau dengan panas tertentu agar tembakau menjadi masak.

8. Sortasi adalah upaya memilih dan menggolongkan tembakau menjadi setumpukan daun berdasarkan kualitasnya.
9. Penerimaan adalah hasil kali produksi dengan harga.
10. Penerimaan kualitas adalah Penerimaan dari suatu kualitas tertentu.
11. Penerimaan total adalah Penerimaan keseluruhan dari semua jenis kualitas yang ada.
12. Pendapatan adalah selisih antara penerimaan dengan biaya.
13. Pendapatan per kualitas adalah selisih antara penerimaan pada kualitas tertentu
14. Pendapatan total adalah selisih antara penerimaan total dengan biaya total.
15. Wrapper/Dekblad adalah bahan pembalut cerutu merupakan lembaran daun tembakau dalam bentuk bir-biran, yang digunakan sebagai bahan untuk membalut cerutu.
16. Binder/Omblad adalah bahan pembungkus cerutu merupakan lembaran daun tembakau dalam bentuk bir-bir yang digunakan sebagai pembungkus cerutu bagian dalam.
17. Filler/Vulsel adalah bahan isi cerutu merupakan lembaran daun tembakau dalam bentuk polokan atau tidak di Bir-bir yang digunakan sebagai bahan isi cerutu.
18. Bir-bir adalah proses membuka lembaran daun tembakau dan meratakan melebar sehingga seluruh permukaan daunnya terbuka lebar.
19. Party adalah tumpukan daun tembakau yang ditata teratur sesuai dengan kualitasnya.
20. Diasumsikan ukuran Contener yang digunakan dalam penelitian ini adalah sama yaitu 20 feet.

21. Dalam satu contener berukuran 20 feet berisikan 90 Bal daun tembakau.
22. Bal adalah satuan yang biasa dipakai untuk mengukur berat tumpukan daun tembakau, dimana 100 Kg daun tembakau sama dengan 1 Bal.
23. Biaya Bir-bir adalah biaya yang dikeluarkan untuk proses Bir-bir. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
24. Biaya Sortasi adalah biaya yang dikeluarkan untuk proses sortasi. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp)
25. Biaya Fumigasi adalah biaya yang dikeluarkan untuk membeli obat dalam proses fumigasi. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
26. Biaya tenaga kerja borongan adalah biaya yang dikeluarkan untuk menggaji tenaga kerja berdasarkan jumlah produksi per kilogramnya. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
27. Biaya tenaga kerja tetap adalah besarnya upah yang diterima oleh tenaga kerja gudang per hari yang tidak dipengaruhi oleh volume produksi. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
28. Biaya Tetap adalah biaya yang besarnya tidak dipengaruhi oleh besar kecilnya volume produksi. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
29. Biaya variabel adalah biaya yang besarnya dipengaruhi oleh besar kecilnya volume produksi. Satuan yang digunakan adalah Rupiah (Rp).
30. Untuk mengetahui faktor yang membedakan kualitas tembakau dalam penelitian ini hanya dibatasi pada faktor kegunaannya.
31. Untuk membedakan karakteristik produk dalam penelitian ini hanya dibatasi pada faktor ketebalan daun, panjang daun warna

daun yang meliputi macam warna, kecerahan warna serta kerataan warna pada daun.

32. Bahwa penelitian ini dibatasi pada tujuh kualitas dari keseluruhan kualitas yang ada.



#### IV. GAMBARAN UMUM

##### 4.1 Sejarah Perusahaan

Perseroan Terbatas Gading Mas Indonesian Tobacco Incorporated atau disingkat PT. GMIT didirikan pada tahun 1969 di Surabaya dengan akte notaris Elisa Pondang tertanggal 10 Oktober 1969 no. 19 dengan kegiatan dalam bidang perdagangan tembakau, baik untuk lokal maupun untuk kepentingan ekspor. PT. GMIT ini didirikan dengan peraturan perundang-undangan Penanaman Modal Asing (PMA) berdasarkan :

1. Surat Keputusan Presiden Republik Indonesia no. Afdeling-58/Pres/1969 tertanggal 27 Juni 1969.
2. Surat Menteri Pertanian no. 427/Men-Tan/5/1969 tertanggal 12 Juli 1969 kepada PT. GMIT setelah mendengar saran dan pertimbangan dari Panitia Teknis Penanaman Modal dengan surat no. B-06-306/PTPM/V/1969 tertanggal 7 Mei 1969.

PT. GMIT merupakan bentuk kerjasama antara PT.Gading Mas Indonesia Tobacco dengan Perusahaan Comanie d'Exportation de Tobacs atau CEIT Belgia.

PT. GMIT bersifat kerjasama antara modal asing dengan modal dalam negeri (joint Interprice), dengan modal pertama harus dibayar sebanyak US \$ 500.000,00 oleh PT. GMIT dan US \$ 500.000,00 oleh CEIT Belgia. Pemegang saham terdiri dari tiga orang bumi putra dan tiga orang Belgia.

PT. GMIT berpusat di Surabaya dengan cabang-cabangnya sebagai berikut :

- a. PT. GMIT Cabang Jember
- b. PT. GMIT Cabang Lumajang

- c. PT. GMIT Cabang Banyuwangi
- d. PT. GMIT Cabang Bondowoso
- e. PT. GMIT Cabang Ujung Pandang

Kantor pusat PT. GMIT dulunya terletak di Surabaya, kemudian pindah ke Jember dengan akte notaris Morba Sitorus SH, tertanggal 31 Maret 1986 yang membawahi dua cabang, yaitu Jember dan Lumajang.

PT GMIT cabang Jember terdiri dari 4 unit, antara lain:

1. Unit I terdiri dari gudang Wirolegi dan Kebon Agung
2. Unit II terdiri dari gudang Klompangan dan Panti, dengan gudang satelitnya di pantai
3. Unit III terdiri dari gudang Ambulu
4. Unit IV terdiri dari gudang Mayang dan gudang Kaliwates

PT GMIT cabang Lumajang meliputi 2 gudang, antara lain:

1. Gudang Tempeh Lor
2. Gudang Tempeh Kidul

Masing-masing PT. GMIT Cabang Jember terbatas pada pembelian tembakau, pengolahan tembakau serta pengiriman tembakau sampai pelabuhan. Dalam pengolahan tembakau Besuki Na-Oogst, PT. GMIT Cabang Jember menangani mutu tembakau ke berbagai negara pengimport tembakau, antara lain: Jerman, Belanda, Spanyol, Africa Utara yang meliputi Maroko dan lain-lain.

Berdasarkan surat keputusan Presiden Republik Indonesia No. B-58/Pres/6/1969 tertanggal 27 Juni 1969, tujuan didirikannya PT. GMIT adalah meningkatkan mutu dari tanaman tembakau untuk ekspor. Sedangkan fungsi dari PT. GMIT menurut Menteri Pertanian No. 247/Men-Tan/5/1969, tertanggal 12 Juli 1969 adalah:

1. Memelihara kualitas dan kuantitas tembakau ekspor di pasaran Bremen
2. Memperlancar dan memperbaiki bidang *promotion trade* di luar negeri
3. Menambah devisa dalam valuta asing untuk pemerintah
4. Ikut membantu penelitian dalam rangka peningkatan produksi dan kualitas tembakau Indonesia.

#### 4.2 Lokasi Perusahaan dan Lokasi Gudang

Kantor PT. GMIT Cabang Jember terletak di jalan Gajah Mada no. 254 Jember. PT. GMIT mempunyai luas keseluruhan 15.250 m<sup>2</sup>, dan dari luas tersebut dibagi sebagai berikut:

- 2 gudang seluas 30 x 16 x 5 m
- 2 gudang seluas 50 x 21 x 5 m
- 1 gudang seluas 30 x 21 x 5 m.

Disamping itu PT. GMIT mempunyai gudang di 5 desa dan kecamatan berbeda, yaitu :

1. Gudang Klompangan, di desa Klompangan kecamatan Jenggawah. Di desa ini terdapat 3 gudang lama yang luasnya 1.108 m<sup>2</sup> ditambah satu gudang baru. Luas masing-masing untuk gudang lama adalah:
  - Gudang I seluas 60 X 18 X 5 m
  - Gudang II seluas 60 X 16 X 5 m
  - Gudang III seluas 60 X 10 X 5 m
2. Gudang Kebon Agung, di desa Kebon Agung kecamatan Kaliwates, memiliki 2 gudang seluas 8.450 m<sup>2</sup>. Luas masing-masing gudang, yaitu:
  - Gudang I seluas 40 X 18 X 5 m

- Gudang II seluas 30 X 18 X 5 m
3. Gudang Panti, di desa Panti kecamatan Sukorambi, memiliki 3 gudang seluas 4.320 m<sup>2</sup>. Luas masing-masing gudang yaitu:  
Gudang I seluas 60 X 20 X 5 m  
Gudang II seluas 46 X 12 X 5 m  
Gudang III seluas 40 X 16 X 5 m
  4. Gudang wirolegi, di desa Wirolegi kecamatan Sumbersari, memiliki gudang seluas 19.560 m<sup>2</sup>. Luas masing-masing gudang, yaitu :  
Gudang I seluas 60 X 20 X 5 m  
Gudang II seluas 56 X 12 X 5 m  
Gudang III seluas 54 X 16 X 5 m
  5. Gudang Tegalwaru, terletak di desa Tegalwaru, Kecamatan Mayang dan di desa ini ada 3 gudang, yaitu:  
Gudang I seluas 70 X 22,5 X 5 m  
Gudang II seluas 60 X 20 X 5 m  
Gudang III seluas 60 X 12 X 5 m
  6. Gudang Ambulu, di desa Tegalsari kecamatan Ambulu dengan luas keseluruhan 10.082 m<sup>2</sup>.

#### **4.3 Aktivitas Perusahaan**

Aktivitas PT. GMIT cabang Jember dibagi menjadi dua, yaitu:

##### **A. Aktivitas Umum**

PT. GMIT adalah perusahaan yang khusus memproduksi dan mengeksport tembakau Besuki Na-Oogst. Tembakau Besuki Na-Oogst merupakan jenis tembakau yang berkadar nikotin rendah dan digunakan sebagai bahan industri rokok cerutu cigaret hitam diluar negeri. Oleh karena itu, tembakau Besuki Na-Oogst merupakan

komoditi ekspor yang ada di Jawa Timur. PT. GMIT mempunyai tugas-tugas sebagai berikut:

1. Menghasilkan devisa bagi negara
2. Melestarikan budaya tanaman tembakau di daerah Besuki.

Sedangkan landasan kerjanya sebagai berikut:

1. Untuk membuka kesempatan kerja
2. Untuk pendapatan bagi petani itu sendiri

PT. GMIT mempunyai petani-petani yang menanam tembakau Besuki Na-Oogst sebagai anggota. Pada Tahun 1980 pemerintah mulai ikut campur mengenai pertembakauan, karena devisa tembakau memiliki sumbangan yang besar terhadap devisa negara. Maka dalam hal ini dicetuskan program ITBNO (Intensifikasi Tembakau Besuki Na-Oogst) yang ditetapkan oleh pemerintah, melalui keputusan menteri, yaitu:

1. Menteri Pertanian
2. Menteri Perdagangan
3. Menteri Dalam Negeri

Dalam program bantuannya berupa uang ataupun barang (insektisida dan obat-obatan). Program ITBNO ini secara luas bertujuan untuk:

1. Meningkatkan pendapatan petani
2. Mengendalikan jumlah produksi tembakau dengan tujuan untuk menstabilkan harga agar harga tembakau di pasaran tidak rendah
3. Memperluas lapangan kerja
4. Menambah devisa negara
5. Meningkatkan produksi dan mutu

## **B. Aktivitas Produksi (Aktivitas Khusus)**

Proses produksi pada PT. GMIT yaitu mengolah bahan baku tembakau sebagai bahan baku utamanya, hal ini berbeda dengan perusahaan lain yang dalam proses produksinya menggunakan bahan baku tembakau. Kegiatan produksi PT.GMIT dalam setahunnya ada delapan sampai sembilan bulan proses produksi.

Aktivitas produksi yang dilakukan dalam PT. GMIT antara lain :

### **1. Proses pembelian bahan baku**

Untuk mendapatkan bahan baku PT. GMIT membeli tembakau dari para petani, baik yang menjadi anggota ITBNO maupun dari petani bukan anggota ITBNO atau dari petani anggota perusahaan lain yang dikirim ke gudang dan terlebih dahulu di daftar pada staf gudang pada waktu datang.

### **2. Proses Produksi**

#### **a. Pengeringan**

PT. GMIT hanya membeli tembakau yang dikeringkan dengan api(dipanaskan dengan api), dalam keadaan kering dari petani. Berdasarkan itulah perlu adanya pol kemitraan antar perusahaan dengan petani tembakau, yang selanjutnya diberinama petani anggota. Meskipun demikian tidak menutup kemungkinan tembakau yang dibeli masih kurang kering, oleh karena itu setelah tembakau diklasifikasi pertama yaitu memisahkan daun tembakau utuh (HK I dan HK II atau Dekblad I dan Dekblad II), kasar (HK IIA dan HK IIIA), serta Filler baik, sedang dan rendah, yang kemudian diukur, dihitung dan diklasifikasikan mutu serta ukurannya satu persatu. Maka akan diketahui tembakau yang kurang kering dan tembakau yang sudah kering. Tembakau yang kurang kering dikeringkan di Los pengeringan, sedangkan yang sudah kering

tidak. Hal ini dilakukan agar pada saat tembakau di fermentasi hasilnya tembakau menjadi rata, tidak mengandung cendawan dan tidak terdapat bercak-bercak hitam pada daun tembakau tersebut.

#### b. Pemecahan kualitas

Setelah tembakau dibeli, maka tembakau dipisahkan per lembar daun sesuai kualitasnya, yaitu HK I, HK II, HK IIA. Sedangkan yang keluar adalah yang berkualitas rambing, minyak, belang dan filler.

#### a. Fermentasi

Fermentasi adalah proses yang dilakukan untuk memeras tembakau dengan panas tertentu. Adapun tujuan dari proses fermentasi adalah agar tembakau menjadi masak, warnanya menjadi rata dan mengurangi zat air pada daun tembakau.

#### b. Sortasi

Sortasi adalah pemecahan atau pemisahan daun tembakau Besuki Na-Oogst yang terakhir. Sortasi ini sendiri meliputi tiga tahapan yaitu: Sortasi pertama adalah pemecahan berdasarkan kehalusan daun, kebersihan daun dan ranting. Sortasi kedua adalah pemecahan berdasarkan ketebalan (tebal tipisnya) daun serta warna daun. Sortasi yang ketiga adalah pemecahan berdasarkan bersih kotor (kebersihan daun) serta warnanya.

### 3. Penjualan

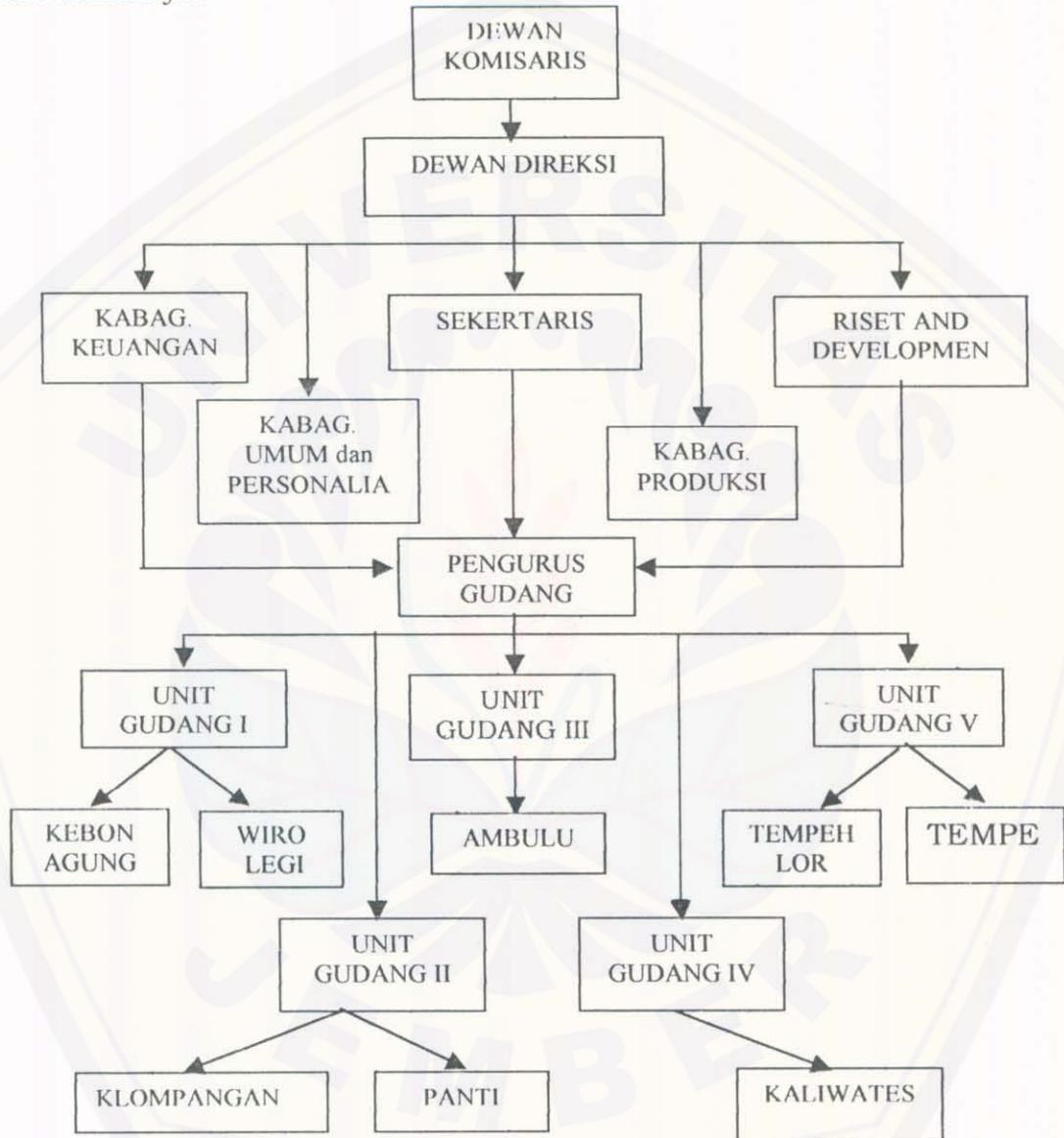
Daerah penjualan meliputi negara Jerman, Belanda, Belgia, Austria, Spanyol, Tunisia, Afrika Utara, Maroko dan lain-lain.

Adapun sistem penjualannya meliputi:

1. Pesanan
2. Lelang

### 3.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang terdapat pada PT. GMIT Cabang Jember adalah berbentuk organisasi garis, yaitu segala keputusan, kebijaksanaan dan tanggungjawab langsung dari atasan kepada bawahannya.



Sumber: PT. GMIT Cabang Jember, 1997

## V. HASIL DAN PEMBAHASAN

### 5.1 Perbedaan Antara Mutu Produk Tembakau Besuki Na-Oogst Yang di Hasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional

Adanya berbagai faktor yang menjadi parameter pembanding pada masing-masing kualitas daun tembakau, antara lain adalah ketebalan daun, yang dibedakan menjadi 3 kelas yakni tipis, sedang dan tebal. Pada daun tembakau Na-Oogst daun yang memiliki ketebalan daun yang tipislah yang paling baik atau diharapkan, karena daun tembakau Na-Oogst digunakan sebagai bahan baku cerutu.

Berdasarkan ketebalan daun dari masing-masing kualitas daun tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT, beberapa kualitas berbeda dengan standart, disajikan dalam Tabel 4.

Tabel 4. Persentase Kesesuaian Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang di Hasilkan oleh PT GMIT dengan Standart Internasional

No	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Jenis Kualitas					
									Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
1	1	1	1	1	3	3	3	3	3	2	3	2	3	0
2	1		1	2	3		2*		3	3	3	3	3	
3	1		2		3		2*		3		2		3	
4	1		2		3		3		3		3		3	
5	1		1		3		3		3		3		3	
6	1		1		3		3		2		2		3	
7	1		2		2*		3		3		2		3	
8	1		2		3		3		3		1*		3	
9	1		2		3		3		2		2			
10	1		2		3		3		2		1*			
% K=	100		100		90		80		100		80		100	

Sumber: Data primer diolah, 2000

Keterangan: \* = berbeda dari standart  
 Obs = hasil Observasi  
 SI = Standart Internasional  
 1 = Tipis  
 2 = Sedang  
 3 = Tebal

Berdasarkan Tabel 4 diatas maka dapat diperoleh persentase kesesuaian ketebalan daun dari kualitas Dekblad I adalah 100%, ini berarti bahwa 100% ketebalan daun pada kualitas Dekblad I telah sesuai atau memenuhi standar. Demikian juga dengan kualitas Dekblad II dan Filler baik yaitu masing-masing kualitas ketebalan daunnya adalah 100%, yang berarti ketebalan daun pada kualitas Dekblad II dan Filler Baik tidak berbeda dari standart Internasional.

Faktor ketebalan daun yang ada pada kualitas Ombiad I, Ombiad II dan Filler sedang yang dihasilkan oleh perusahaan berbeda dengan standart yang ada. Jadi terdapat perbedaan antara ketebalan daun pada kualitas Ombiad I, Ombiad II dan Filler sedang

yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan ketebalan daun yang dipersyaratkan dalam standart. Hal ini dapat diketahui dari nilai persentase kesesuaian dengan standart, yaitu pada mutu Omblad I hanya 90% yang berarti hanya 90% ketebalan daun yang ada pada kualitas Omblad I yang memenuhi standart. Sisanya 10% adalah ketebalan daun yang ada pada kualitas Omblad I tidak sesuai dengan standart, ketidak sesuaiannya adalah lebih baik dari standart.

Pada kualitas Omblad II hanya 80% ketebalan daunnya yang sesuai dengan standart. Ini berarti 80% ketebalan daun yang ada pada Omblad II tidak berbeda dari standart. Sedangkan 20% ketebalan daun yang ada pada kualitas Omblad II lebih baik dari standart.

Ketebalan daun yang ada pada kualitas Filler sedang 80% sudah memenuhi standart Internasional. Sedangkan 20% ketebalan daun pada kualitas ini berbeda dari standart, perbedaan itu adalah lebih baik dari standart.

Ketebalan daun pada Filler rendah tidak dipersyaratkan. Artinya pada kualitas Filler rendah ketebalan daun tidak diperhatikan atau dengan kata lain ketebalan daun pada kualitas Filler rendah diabaikan.

Faktor lain yang membedakan karakter daun tembakau Besuki Na-Oogst adalah panjang daun. Dalam klasifikasi mutu tembakau Besuki Na-Oogst yang dibedakan menjadi 6 kelas ukur, yaitu ukur 1 lebih besar dari 40 Cm, ukur 2 antara 35-40 Cm, ukur 3 antara 30-34 Cm, ukur 4 antara 24-29 Cm, ukur 5 antara 18-23 Cm dan ukur 6 adalah kurang dari 18 Cm.

Tidak terdapat perbedaan antara panjang daun pada masing-masing kualitas daun tembakau yang dihasilkan oleh perusahaan

dengan panjang daun yang ditetapkan dalam standart, disajikan dalam Tabel 5.

Tabel 5. Persentase Kesesuaian Panjang Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang di Hasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional

No	Jenis Kualitas													
	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI	Obs (Cm)	SI
1	47	>30	46	>30	41	>24	38	>24	40	>24	41	>24	27	<18
2	49		50		46		37		38		42		30	
3	48		47		50		40		38		30		24	
4	51		49		42		51		41		37		27	
5	51		47		30		37		37		30		29	
6	43		40		41		40		36		32		23	
7	47		47		30		47		32		27		25	
8	51		50		50		41		39		27		20	
9	51		48		30		30		40		30			
10	49		38		41		38		36		29			
%K =	100		100		100		100		100		100		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: % K = Persentase Kesesuaian

Obs = Hasil Observasi

SI = Standart Internasional

Berdasarkan Tabel 5 diperoleh persentase panjang daun pada masing-masing kualitas adalah 100%. Hal ini menunjukkan bahwa tidak terdapat perbedaan antara panjang daun yang ada pada tiap-tiap kualitas daun tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan standart panjang daun yang dipersyaratkan.

Faktor lain yang menjadi indikator perbedaan adalah warna daun. Warna daun Tembakau Besuki Na-Oogst masih dibedakan menjadi 3 faktor lagi yakni macam warna, kecerahan dan kerataan warna.

Tidak terdapatnya perbedaan antara macam warna daun yang dihasilkan pada masing-masing kualitas daun tembakau yang dihasilkan oleh perusahaan dengan standart, disajikan alam Tabel 6.

Tabel 6. Persentase Kesesuaian Macam Warna Pada Tiap-tiap Kualitas yang di Hasilkan oleh Perusahaan dengan Standart Internasional

No	Jenis								Kualitas						
	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Filler Baik		Filer Sedang		Filler Rendah		
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	
1	4	1	1	1	1	1	1	1	1	5	1	5	1	1	1
2	4	2	2	2	1	2	5	2	1	2	3	2	5	3	
3	1	4	2	3	2	3	5	3	3	3	5	3	5	5	
4	4		2	4	2	4	5	4	5	4	1	4	5		
5	2		2		1	5	1	5	4	5	1	5	3		
6	1		2		2		1		5		5		3		
7	1		4		3		3		4		5		3		
8	1		2		5		1		4		5		5		
9	2		2		1		4		5		2				
10	1		3		4		4		1		5				
% K=	100		100		100		100		100		100		100		100

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: %K = Persentase Kesesuaian

- 1 = Kuning
- 2 = Merah Muda
- 3 = Merah Tua
- 4 = Biru Muda
- 5 = Biru Tua

Berdasarkan tabel 6 diperoleh persentase kesesuaian tiap kualitas adalah 100%. Hal ini menunjukkan bahwa Macam warna yang ada pada tiap-tiap kualitas daun tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT tidak berbeda dengan macam warna yang dipersyaratkan dalam standart warna daun tembakau Besuki Na-Oogst.

Adanya perbedaan tingkat kecerahan warna yang dihasilkan pada masing-masing kualitas daun tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT, disajikan dalam Tabel 7.

Tabel 7. Persentase Kesesuaian Kecerahaan warna Daun Tembakau Pada Tiap Kualitas yang di Hasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional

No	Jenis Kualitas													
	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
1	1	1	1	1	1	1	1*	2	1	1	1*	2	2	2
2	1		1		1		1*		2*		2		2	
3	1		1		1		1*		1		2		2	
4	1		1		1		1*		1		2		2	
5	1		1		1		2		1		2		2	
6	1		1		1		2		1		1*		2	
7	1		1		1		1*		1		1*		2	
8	1		1		1		2		1		1*		2	
9	1		1		1		2		1		2			
10	1		1		1		1*		1		1*			
%K=	100		100		100		40		90		50		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: \* = Berbeda nyata

% K = Persentase Kesesuaian

Obs = Hasil Observasi

SI = Standart Internasional

1 = Cerah

2 = Kurang cerah

Berdasarkan Tabel 7 diperoleh persentase kecerahaan warna yang berbeda dari standart yang ada, yakni pada kualitas Omblad II, Filler baik dan Filler sedang. Kecerahan daun tembakau yang dihasilkan oleh PT. GMIT pada kualitas Omblad II hanya 40% yang tidak berbeda dengan standart yang ada, 60% sisanya lebih baik dari standart.

Kecerahan warna daun tembakau yang ada pada kualitas Filler baik yang dihasilkan oleh perusahaan tidak berbeda dengan standart adalah sebesar 90%. Sedangkan 10% terdapat perbedaan dari standart kecerahan warna, dimana perbedaan keceraha warna ini dibawah standart. Pada kecerahan warna yang ada di kualitas Filler sedang tidak terdapat perbedaan dengan standart sebesar 50%,

50% dari kecerahan warna pada daun tembakau kualitas Filler sedang lebih baik dari standart.

Pada kualitas Deklad I, Dekblad II, Omblad I dan Filler rendah, berdasarkan tabel diperoleh persentase kesesuaian sebesar 100%. Artinya kecerahan warna daun yang ada pada kualitas Dekblad I, Dekblad II, Omblad I dan Filler rendah tidak berbeda dari standart Internasional.

Adanya perbedaan antara kerataan warna yang ada pada masing-masing kualitas daun tembakau Besuki Na-Oogst yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan standart Internasional, disajikan dalam Tabel 8.

Tabel 8. Persentase Kesesuaian Kerataan Warna Pada Setiap Kualitas yang di Hasilkan oleh PT GMIT dengan Standart Internasional.

No	Dek I		Dek II		Jenis Omb I		Kualitas Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
	1	1	1	1*	2	1	1	2	2	1	1	2*	3	3
2	1		2		1		1*		3*		3		3	
3	1		2		1		2		1		3		3	
4	1		1*		1		1*		1		3		2	
5	1		2		1		2		2*		3		2	
6	1		2		1		2		2*		3		3	
7	1		2		1		1*		1		3		3	
8	1		2		1		2		1		3		1	
9	1		1*		1		2		1		3			
10	1		2		1		2		1		3			
%K =	100		70		100		0		70		90		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan : \* = Berbeda dari standart  
 % K = Persentas kesesuaian  
 Obs = Hasil Observasi  
 SI = Standart Internasional  
 1 = Merata  
 2 = Kurang Merata  
 3 = Tidak Merata

Berdasarkan Tabel 8 dapat diketahui bahwa terdapat perbedaan antara kerataan warna yang dihasilkan oleh perusahaan dengan kerataan yang di standarkan. Kualitas Dekblad II, Omblad II dan Filler baik serta Filler sedang kerataan daun tembakaunya berbeda dari standart. Pada kualitas Dekblad II, Omblad II dan Filler baik hanya 70% yang tidak berbeda dari standart. Sedangkan 30% berbeda dengan standart. Perbedaan pada kualitas Dekblad II dan Omlad II 30% lebih baik dari standar, sedangkan pada Filler baik justru 30% kerataan warna lebih jelek dari standart yang ada. Pada Filler sedang 90% kecerahan warnanya tidak berbeda dari standart, sedangkan 10% kerataan warna pada kualitas ini adalah berbeda dari standart, dimana perbedaan itu justru lebih baik dari standart.

Pada kualitas Dekblad I yang dihasilkan oleh PT. GMIT kerataan warnanya tidak berbeda dari standart yang ditetapkan. Hal ini di buktikan dengan nilai kesesuaian kerataan warna pada kualitas ini adalah 100%. Sedangkan kecerahan warna pada kualitas Filler rendah tidak dipersyaratkan. Artinya pada kualitas Filler rendah kecerahan warnanya tidak diperhatikan.

Berdasarkan pembahasan dapat diketahui bahwa hanya dari segi panjang daun dan macam warna saja yang tidak terdapat perbedaan antara produk yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan standart Internasional. Sedang pada parameter yang lain seperti ketebalan daun, kecerahan serta kerataan warna ditemukan adanya perbedaan.

Yang menjadi permasalahan sekarang adalah apakah perbedaan itu masih normal dari satu populasi kualitas yang distandartkan ataukah tidak. Untuk menjawab permasalahan ini

maka dapat digunakan uji kesesuaian (kecocokan) atau Goodness Of Fit Test.

Berdasarkan perbedaan ini maka dapat dikatakan sesuai dan tidaknya dengan standart Internasional, disajikan dalam Tabel 9.

Tabel 9. Uji Kecocokan Pada Ketebalan daun, Kecerahan dan Kerataan Warna Daun Tembakau yang dihasilkan oleh PT. GMIT Dengan Standart Internasional

Variabel	$X^2$	DF	Prob	D mak
Ketebalan daun	0,900	6	0,9891	-
Kecerahan	6,200	6	0,4012	0,0945
Kerataan warna	2,800	6	0,8335	0,0284

Dari Tabel 9 diperoleh bahwa nilai  $X^2$  hitung pada ketebalan daun sebesar 0,900. Berarti pada taraf kepercayaan 99% ketebalan daun yang dihasilkan oleh PT. GMIT tidak terdapat perbedaan dengan Standart Internasional. Hal ini menunjukkan bahwa pada tiap-tiap kualitas daunnya tidak berbeda dari standart. Nilai kesalahan yang diperoleh adalah sangat kecil, dapat diketahui dari besarnya nilai probabilitas yaitu 0.9891. Ditinjau dari ketebalan daun maka mutu produk yang dihasilkan oleh PT.GMIT sangat baik karena sesuai dengan standart Internasional.

Pada parameter kecerahan nilai  $X^2$  yang diperoleh sebesar 6,200. Hal ini berarti bahwa tidak terdapat perbedaan antara kecerahan warna yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan kecerahan warna yang ditetapkan standart Internasional, dilihat pada taraf kepercayaan 99%. Nilai selisih maksimum (D mak) yang diperoleh yaitu sebesar 0,0945. Ini berarti tingkat kesenjangan antara kecerahan warna pada masing-masing daun tembakau yang dihasilkan oleh PT. GMIT adalah rendah.

Pada parameter kerataan warna nilai  $X^2$  yang diperoleh sebesar 2,800. Hal ini berarti pada taraf kepercayaan 99% kerataan warna daun tembakau yang dihasilkan oleh PT. GMIT tidak terdapat perbedaan dengan kerataan warna yang ditetapkan dalam standart tembakau Besuki Na-Oogst. Perbedaan atau tingkat kesenjangan kerataan warna pada masing-masing daun adalah rendah. Hal ini dapat diketahui dari nilai selisih maksimum (D mak) yang diperoleh yaitu 0,0284.

## 5.2 Faktor Yang Membedakan Antar Kualitas Tembakau di PT. GMIT

### 5.2.1 Faktor Yang Membedakan Antar Mutu Tembakau di Tinjau Dari Aspek Pembelian Bahan Baku

Pembelian bahan baku dibedakan menurut mutunya. Semakin baik mutunya semakin tinggi harga belinya, disajikan pada Tabel 10.

Tabel 10. Perbedaan Harga Beli Bahan Baku Tembakau Dalam Tiap Kuintalnya

Jenis Mutu	Harga Pembelian Per Kuintal (Rp)
Dekblad	5500000
Omblad	2750000
Filler	58000

Sumber: Lampiran 2

Tabel 11. Pembelian Bahan Baku Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Eksport Klompangan PT. GMIT Cabang Jember Tahun 1999/2000

Jenis Mutu	Jumlah Pembelian	Biaya Pembelian
Dekblad/ wrapper	81910	4505050000
Omblad/Binder	106624	2932160000
Filler/Vulsel	98580	576693000
Total	287114	8013803000

Sumber: Lampiran 2

Dari Tabel 10 dan 11 diketahui harga pembelian paling tinggi adalah mutu Dekblad yaitu Rp 4.505.050.000,- lebih besar dari mutu Omblad maupun mutu Filler, meskipun jumlah pembelian pada mutu ini lebih kecil dibandingkan dengan mutu Omblad dan mutu Filler, yaitu hanya 81.910 kg.

Jumlah bahan baku Dekblad yang dibeli lebih sedikit dibandingkan dengan mutu lainnya dikarenakan mutu Dekblad ini harus memiliki karakteristik seperti ketebalan daunnya harus tipis, dengan panjang daun lebih besar dari 30 cm melebar membulat, serta warna daun yang masuk dalam kategori mutu Dekblad ini hanya 3 macam warna dari 5 macam warna yang ada yaitu kuning, merah muda dan biru muda. Berdasarkan kriteria itulah maka jumlah bahan baku yang memenuhi atau masuk didalamnya sangat sedikit. Keseluruhan kriteria yang ada tersebut didasarkan pada pemakaian atau kegunaan daunnya. Hal ini disebabkan mutu Dekblad ini di gunakan sebagai bahan baku kualitas Dekblad I dan kualitas Dekblad II yang digunakan di bagian terluar dari cerutu maka ketebalan daunnya harus tipis agar daun produk akhir nantinya (cerutu) terasa halus saat dipegang. Panjang daun harus lebih besar dari 30 cm melebar membulat, karena daun digunakan untuk membalut dua bagian cerutu lainnya yaitu isi dan pembungkusnya. Sedangkan warna yang diinginkan adalah warna terang seperti kuning, merah muda dan biru muda karena mutu ini digunakan di bagian terluar dari cerutu maka kriteria ini berkaitan dengan penampilan dalam hal penyajian produk akhirnya (cerutu).

Jumlah pembelian mutu Omblad jauh lebih tinggi dibandingkan mutu Dekblad maupun mutu Filler yaitu 106.624 Kg. Hal ini disebabkan karena perusahaan hanya mau membeli mutu

baik sebagai bahan baku. Mutu Omblad memiliki karakteristik yang mudah untuk dipenuhi karena kriteria yang dibebankan pada mutu ini lebih bervariasi, seperti ketebalan daun adalah tebal. Hal ini dikarenakan mutu Omblad digunakan sebagai pembungkus dari isi (Filler). Panjang daun lebih besar dari 24 cm dan semua warna bisa masuk didalamnya yaitu kuning, merah muda, merah tua, biru muda dan biru tua. Hal ini disebabkan karena mutu Omblad II hanya digunakan untuk membungkus isi sehingga tidak berhubungan langsung dengan penampilan dalam penyajian produk akhir nantinya. Berdasarkan banyaknya kriteria yang dapat masuk didalamnya maka jumlah bahan baku yang masuk mutu ini juga lebih banyak.

Pada mutu Filler meskipun kriteria yang dipersyaratkan lebih mudah dari mutu Dekblad dan mutu Omblad, seperti panjang daun yang boleh kurang dari 18 cm tetapi perusahaan membatasi jumlah pembelian. Hal ini disebabkan karena mutu Filler ini memiliki tingkat kehilangan produk yang tinggi, yang tersaji dalam Tabel 12.

Tabel 12. Persentase Kehilangan Produk dari Masing-masing Mutu Tembakau yang Dibeli Unit Gudang Eksport Klompangan Tahun 1999/2000

Jenis Mutu	Persentase Kehilangan Produk (%)
Dekblad	0
Omblad	1,67
Filler	34,65
Total	36,32
Rata-rata	12,11

Sumber: Lampiran

Berdasarkan Tabel 12 maka dapat diketahui mutu Filler memiliki tingkat kehilangan produk yang tinggi yaitu 34,65%. Kehilangan produk ini disebabkan karena produk rusak atau cacat

sehingga tidak memenuhi persyaratan dari klasifikasi standart mutu yang telah ditetapkan. Oleh karena itulah produk ini tidak dijual tetapi digunakan untuk tali pada tiap untingan daun tembakau.

### 5.2.2 Faktor Yang Membedakan Antar Kualitas di Tinjau dari Aspek Persyaratan Mutu Produk Pada Tiap Kualitasnya

Faktor yang membedakan antar kualitas adalah faktor ketebalan daun, panjang daun serta warna yang dibedakan lagi menjadi macam warna, kecerahan serta kerataannya, yang disajikan dalam Tabel 13.

Tabel 13. Spesifikasi Persyaratan Mutu Tembakau Besuki Na-Oogst Pada Setiap Kualitasnya

No	Jenis Kualitas	Ketebalan Daun	Panjang Daun (CM)	Warna		
				Macam	Kecerahan	Kerataan
1	Dek I	Tipis	>30	K, MM, BB	Cerah	Merata
2	Dek II	Tipis s/d Sedang	>30	K, MM, M, BB	Cerah	Kurang merata
3	Omb I	Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Cerah	Merata
4	Omb II	Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Kurang Cerah	Kurang merata
5	F Baik	Sedang s/d Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Cerah	Merata
6	F Sdg	Sedang s/d Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Kurang Cerah	Tidak merata
7	F Rdh	Tidak dipersyaratkan	<18	K, M, B	Kurang Cerah	-

Sumber: Lampiran 1

- Keterangan
1. Kuning (K)
  2. Merah Muda (MM)
  3. Merah Tua (M)
  4. Biru Muda (BB)
  5. Biru Tua (B)

Berdasarkan Tabel 13 maka dapat diketahui bahwa pada kualitas Dekblad I warna yang termasuk didalamnya adalah warna kuning, merah muda dan biru muda dengan kecerahan warna yang cerah serta warna yang merata. Sedangkan tingkat ketebalan daunnya adalah tipis. Pada kualitas Dekblad II warna yang termasuk didalamnya adalah kuning, merah muda, biru muda dan merah tua dengan kecerahan warna yang cerah sedangkan kerataan warna yang merata sampai dengan kurang merata. Dengan tingkat ketebalan daunnya yang tipis sampai dengan sedang. Jadi mutu Dekblad karakteristik produknya adalah warna daun kuning, merah muda, biru muda serta merah tua, dengan kerataan warna yang merata sampai kurang merata tetapi kecerahan warna harus cerah. Hal ini disebabkan karena kualitas Dekblad I dan Dekblad II sama-sama digunakan untuk bahan pembalut bagian luar cerutu. Sehingga berhubungan dengan penampilan karena itulah warna harus cerah agar terlihat menarik bagi konsumen yang menikmati. Dari inilah maka dapat disimpulkan bahwa titik tekan proses fermentasi adalah menghasilkan produk yang memiliki warna yang cerah serta merata.

Meskipun kualitas Dekblad I dan Dekblad II sama-sama digunakan untuk bahan pembalut tetapi terdapat perbedaan standart seperti yang tersaji dalam Tabel 13. Hal ini disebabkan karena adanya perbedaan harga jual pada tiap-tiap kualitasnya, yang disajikan dalam Tabel 14.

Tabel 14. Perbedaan Harga Jual Tembakau Pada Masing-masing Kualitas Dalam Tiap Kuintalnya

Jenis Kualitas	Harga Jual (Rp)
Dekblad I	16000000
Dekblad II	15200000
Omlad I	8000000
Omlad II	6400000
Filler Baik	2800000
Filler Sedang	2400000
Filler Rendah	1600000

Sumber: data sekunder diolah, 2000

Mutu Omlad dibedakan menjadi 2 kualitas yaitu Omlad I dan Omlad II, dengan kecerahan warna pada omlad I yaitu cerah dan kerataan warna yang merata. Sedangkan Omlad II syarat kecerahan warnanya adalah kurang cerah juga kerataan warnanya adalah kurang merata. Sebab di perbolehkannya kecerahan warna yang kurang serta kerataan warna yang kurang merata dimasukkan dalam kualitas Omlad II adalah karena kualitas Omlad I dan Omlad II hanya digunakan sebagai pembungkus isi cerutu. Sehingga tidak berkaitan dengan penyajian produk akhirnya (cerutu).

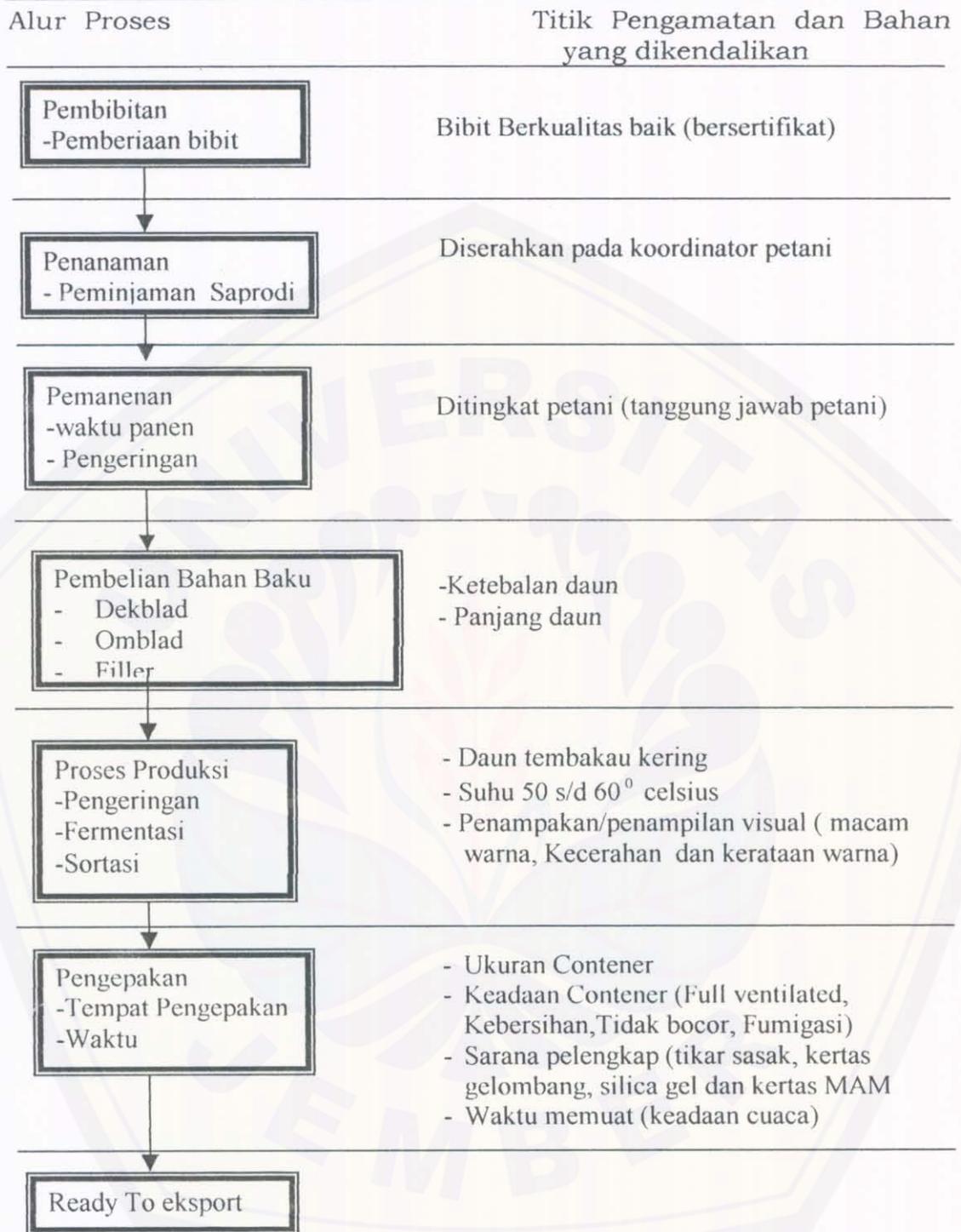
Terdapatnya perbedaan standart yang ditetapkan pada tiap kualitasnya Omlad disebabkan juga karena terdapatnya perbedaan pada harga jualnya. Harga jual pada Omlad I dalam tiap kuintalnya adalah sebesar Rp 8.000.000,- sedangkan pada kualitas Omlad II dalam setiap kuintalnya hanya sebesar Rp 6.400.000,-. Meskipun kualitas Omlad I dan Omlad II sama-sama digunakan sebagai daun pembungkus.

Kualitas Filler baik kecerahan warna yang dipersyaratkan adalah cerah dengan kerataan warna yang merata. Sedangkan kualitas Filler sedang dan Filler rendah warna yang dipersyaratkan adalah kurang cerah dengan kerataan warna pada Filler sedang tidak

merata, sedangkan pada Filler pada Filler rendah tidak dipersyaratkan atau diabaikan. Hal ini disebabkan karena kualitas Filler baik, Filler sedang maupun Filler rendah digunakan untuk bahan baku isi sehingga yang lebih ditekankan adalah faktor rasa. Jadi kualitas Filler baik, Filler sedang dan Filler rendah adalah kualitas yang mewakili rasa. Berdasarkan Tabel 13 dan 14 diperoleh bahwa kualitas terendah memiliki spesifikasi yang mudah untuk dipenuhi karena itu harga jualnya juga rendah jika dibandingkan dengan kualitas yang lebih baik.

### **5.3 Upaya PT. GMIT Dalam Menjaga Kualitas Tembakau yang Dihasilkan**

Dalam analisa Quality Control untuk mengetahui upaya Perusahaan dalam menjaga kualitas yang dihasilkan maka harus diketahui dulu alur proses produk kemudian tugas dari tiap-tiap alur proses tersebut, untuk itulah digunakan Diagram Alur Proses atau Proses Flow Diagram. Dalam upaya mengetahui alur proses tembakau Besuki Na-Oogst yang ada di PT. GMIT, disajikan dalam gambar 3.



Gambar 3. Diagram alir Proses Tembakau Besuki Na-Oosgt di PT. GMT

Proses pengendalian mutu dimulai dari sejak awal yaitu: Penanaman, meliputi bibit yang digunakan, cara tanam, waktu tanam, jarak tanam, jenis/karakter tanah, pemupukan, drainase. Kemudian tahap kedua adalah tahap pemanenan yang meliputi cara panen, waktu panen, dan lainnya. Tahap selanjutnya adalah penanganan pasca panen atau pengolahan.

PT. Gading Mas Indonesian Tobacco (GMIT) merupakan perusahaan agroindustri tembakau yang bergerak di bidang pengelolaan tembakau, yaitu mengelola tembakau kering menjadi tembakau masak. PT GMIT tidak memiliki areal penanaman sendiri, sehingga tidak melakukan penanaman sendiri. Oleh karena itu untuk memperoleh bahan baku (tembakau kering) yang berkualitas baik PT. GMIT melakukan kerja sama dengan petani (bermitra dengan petani), selanjutnya petani mitra tersebut disebut sebagai petani anggota. Dengan bentuk kerja samanya yaitu petani diberi bibit dan pinjaman modal berupa uang dan saprodi (pupuk serta obat-obatan). Petani anggota selanjutnya membayar pinjaman pada waktu panen dalam bentuk daun tembakau kering yaitu daun tembakau yang sudah dikeringkan dengan api.

Perusahaan (PT. GMIT) memberikan bibit yang berkualitas secara cuma-cuma kepada petani. Bibit berkualitas baik ini adalah bibit yang dikeluarkan oleh Lembaga Tembakau, yang dilengkapi dengan sertifikat artinya kemurnian bibit terjamin dan bibit tidak rentan terhadap penyakit. Harga bibit ini perkilogramnya sangat mahal, karena kebanyakan para petani tidak mampu membelinya, untuk itulah perusahaan memberikannya secara cuma-cuma kepada petani dengan kompensasi bahwa hasil yang diperoleh juga akan kembali atau dijual kepada perusahaan. Perusahaan memberikan

bibit yang berkualitas baik secara cuma-cuma kepada petani dengan harapan dari bibit yang baik maka dapat diperoleh hasil yang baik pula. Hal ini dikarenakan perusahaan membutuhkan tembakau kering berkualitas baik sebagai bahan bakunya.

Perusahaan memberi kepercayaan penuh kepada petani untuk melakukan penanaman, perusahaan tidak mempunyai fungsi kontrol untuk ini. Meskipun demikian waktu pembelian bahan baku perusahaan mendasarkan pada kualitas tembakau kering yang dihasilkan oleh petani, dimana semakin baik kualitasnya harga belinya semakin tinggi. Meskipun telah ada kesepakatan awal tentang penjualan produk tetapi petani memiliki "bergaining power", artinya petani anggota memiliki kekuatan tawar. Ketika harga dirasa tidak cocok maka petani dapat menjual kepada pihak lain dan dapat membayar pinjamannya berupa uang, tentunya dengan segala konsekuensinya. Berdasarkan penerimaan inilah petani mendapatkan keuntungan dan membayar pinjamannya kepada perusahaan.

Tembakau kering yang dibeli dari petani diperlakukan dengan beberapa tahap sesuai dengan standart-standart mutu yang telah ditentukan oleh perusahaan. Dalam menentukan standart ini perusahaan menyesuaikan dengan keinginan konsumen.

Perusahaan mulai melakukan pengendalian mutu terhadap produk yang akan dihasilkan yaitu dari proses pembelian bahan baku dengan mengklasifikasikan pembelian menjadi tiga golongan sesuai dengan kegunaannya yaitu daun tembakau berkualitas terbaik digunakan untuk Dekblad atau daun pembalut, daun tembakau berkualitas baik yang digunakan untuk Omblad atau daun pembungkus dan daun tembakau berkualitas rendah untuk Filler

atau isi. Proses pembelian dan penentuan jenis kualitas saat pembelian ini ditentukan dengan mengambil sampling/sampel secara acak oleh petugas yang sudah ahli dari perusahaan. Biasanya dalam pembelian bahan baku ini selalu ada kontrol dari pihak terkait dalam hal ini adalah Lembaga Tembakau.

Bahan baku yang sudah dibeli selanjutnya dipisahkan satu persatu menurut kegunaannya yaitu Dekblad, Omblad serta Filler, yang diklasifikasikan menurut keutuhan daun (HK I dan HK II) yang disebut dengan Dekblad I dan Dekblad II, Kasar (HK II A dan HK III A) yang disebut dengan Omblad I dan Omblad II serta Filler (baik, sedang dan rendah) proses ini disebut sebagai Bir-bir, artinya daun tembakau dibuka melebar satu persatu. Setelah itu tembakau diukur, dihitung dan diklasifikasikan menurut mutu dan ukurannya.

Proses kedua adalah proses produksi. Dari pemecahan satu persatu tersebut maka akan diperoleh tembakau kering dan yang kurang kering. Maka tembakau yang kurang kering ini dikeringkan di Los Pengeringan. Yang dimaksud Los Pengeringan adalah suatu tempat untuk menjemur tembakau tetapi tidak dibawah matahari langsung, terbuat dari kayu-kayu dengan menggunakan kayu lonjoran untuk menggantung daun-daun tembakau yang kurang kering agar terkena angin, jadi dikering anginkan. Bila keseluruhan tembakau sudah kering maka tahap selanjutnya adalah tahap pemecahan kualitas yang didasarkan pada Dekblad I dan Dekblad II serta Omblad I dan Omblad II serta Filler menurut ranting (posisi daun), kadar minyak, belang (kebersihan daun ) dan panjang pendeknya daun.

Tahap kedua dari proses produksi adalah fermentasi yaitu proses pemeraman daun tembakau dengan panas tertentu agar

tembakau menjadi masak dan warnanya merata. Dengan cara menumpuk daun serta mengatur suhu dan kelembaban agar mutu yang diinginkan tetap stabil. Pemeraman party dalam proses fermentasi menggunakan suhu antara 50 sampai 60 derajat celcius.

Proses terakhir dari proses produksi adalah sortasi. Sortasi merupakan upaya untuk memilih dan kemudian menggolongkan daun tembakau menjadi setumpuk daun (party) yang memiliki sifat yang hampir sama. Proses sortasi dibedakan menjadi tiga tahapan, sortasi tahap pertama berdasarkan kehalusan, kebersihan dan ranting. Prinsip kerjanya adalah melakukan pengamatan secara visual dengan perabaan terhadap kehalusan permukaan daun tembakau, yang diperhatikan adalah tulang daun serta sudut antara tulang daun utama dan sekunder, serta kebersihan daun dari bercak atau vlek dan noda-noda lain. Sortasi yang kedua berdasarkan ketebalan dan warna. Ketebalan erat kaitannya dengan elastisitas. Cara yang dilakukan adalah melakukan pengamatan secara visual terhadap warna dan meraba daun untuk mengetahui ketebalannya. Sortasi yang ketiga berdasarkan kebersihan dan warna daun, dengan cara kerja yang sama dengan sortasi tahap pertama dan kedua. Oleh karena itu dalam proses sortasi yang ada di PT. GMIT biasanya dilakukan oleh tenaga kerja yang sudah berpengalaman atau paling sedikitnya sudah bekerja di gudang selama lima tahun.

Dari masing-masing tahapan yang ada mulai dari proses bir-bir hingga Sortasi selalu memecah tembakau berdasarkan standart-standart mutu yang sudah ditetapkan. Sehingga tidak menutup kemungkinan dari setiap tahap itu menghasilkan berbagai kualitas.

Tahap terakhir dari rangkaian pengendalian mutu agar produk yang ada tetap berada pada kualitas yang diinginkan adalah

pengepakan untuk mengangkut produk hingga sampai pada konsumen. Pengepakan untuk pengangkutan tembakau ekspor adalah dengan menggunakan container. Container yang digunakan untuk tembakau adalah container yang berukuran 20 feet dan 40 feet. Penggunaan container disesuaikan dengan pesanan atau keinginan dari konsumen, dimana container berukuran 20 feet biasanya berisi lebih kurang 90 Bal dan ukuran 40 feet berisi lebih kurang 180 Bal.

Container yang akan digunakan untuk mengangkut tembakau harus memenuhi persyaratan-persyaratan yaitu: container harus berventilasi (Full Ventilated Container); bersih dari sisa-sisa muatan yang dapat merusak mutu tembakau; tidak bocor, rusak dan tidak terdapat bagian-bagian yang dapat merusak Bal tembakau; sudah difumigasi sehingga bebas dari hama *Lasioderma*; dilengkapi dengan sarana tikar sasak, kertas gelombang (corrugated paper) dan diberi silica gel dan kertas MAM yang fungsinya untuk mencegah kelembaban yang timbul selama perjalanan. Selain itu waktu tembakau dimuat dan keadaan cuaca waktu memuat sangatlah diperhatikan.

#### **5.4 Kontribusi Pendapatan Pada Masing-masing Kualitas Yang Ada di PT. GMIT Terhadap Pendapatan Total Perusahaan**

Kontribusi pendapatan dari masing-masing kualitas daun tembakau yang dihasilkan oleh PT. GMIT terhadap pendapatan totalnya, disajikan pada Tabel 15.

Tabel 15. Kontribusi Pendapatan Pada Masing-masing Kualitas Terhadap Pendapatan Perusahaan Tahun 1999/2000

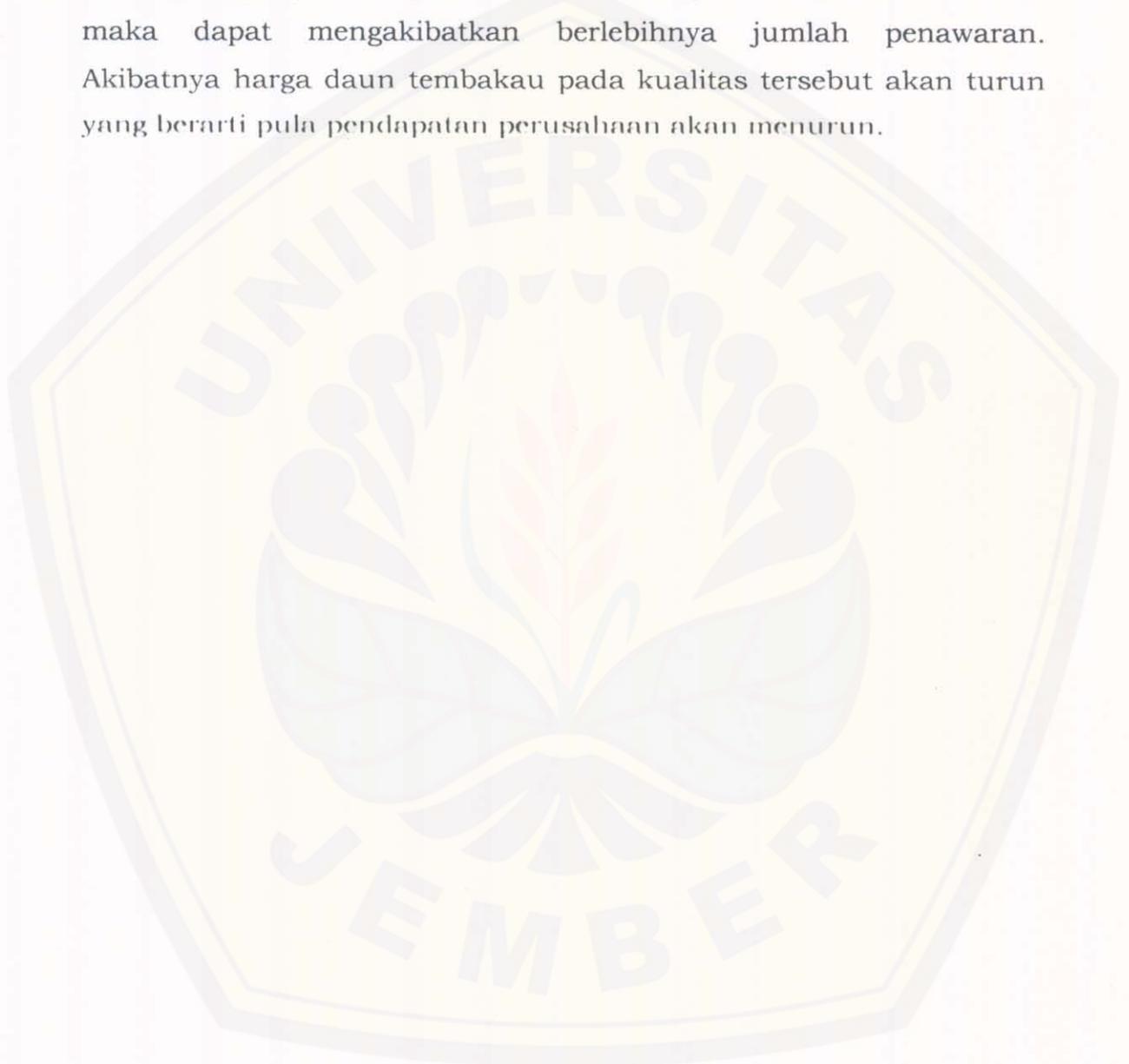
Jenis Kualitas	Volume Produksi (kg)	Kontribusi (%)
Dekblad I	36040	33,15
Dekblad II	22525	18,29
Omblad I	25325	11,50
Omblad II	55253	15,96
Filler Baik	51285	12,12
Filler Sedang	41021	7,62
Filler Rendah	19725	1,39
Total	251174	100

Sumber: Data Primer dan Sekunder diolah, 2000

Dari Tabel 15 didapatkan kontribusi tertinggi terdapat pada kualitas Dekblad I dan Dekblad II yaitu 33,15% dari kualitas Dekblad I dan 18,29% dari kualitas Dekblad II. Ini berarti bahwa 33,15% dari pendapatan perusahaan berasal dari kualitas Dekblad I dan 18,29% berasal dari kualitas Dekblad II. Sedangkan kontribusi yang di sumbangkan oleh kualitas Omblad I hanya 11,50%. Nilai ini lebih rendah jika dibandingkan dengan kontribusi yang disumbangkan oleh kualitas Omblad II maupun Filler baik yaitu 15,96% dari kualitas Omblad II dan 12,12% dari kualitas Filler baik. Hal ini disebabkan karena jumlah produksi pada kualitas Omblad I lebih kecil jika dibandingkan dengan jumlah produksi yang dihasilkan oleh Omblad II dan Filler baik, yaitu hanya 25.325 kg. Sedangkan kualitas Omblad II jumlah produksinya mencapai 55.253 kg dan kualitas Filler baik sebesar 51.285 kg, yaitu 2 kali lebih besar dari jumlah yang dihasilkan pada kualitas Omblad I. Ini berarti selain harga, jumlah produksi dari suatu kualitas berpengaruh terhadap pendapatan perusahaan.

Semakin baik kualitas daun tembakau yang dihasilkan semakin tinggi harga jualnya, yang berarti semakin banyak kualitas

baik yang dihasilkan maka semakin tinggi pula pendapatan perusahaan. Tetapi harga jual dipengaruhi pula oleh permintaan. Sehingga semakin banyak perusahaan dapat memproduksi daun tembakau yang berkualitas baik jika tidak diimbangi dengan meningkatnya jumlah permintaan terhadap kualitas baik tersebut maka dapat mengakibatkan berlebihnya jumlah penawaran. Akibatnya harga daun tembakau pada kualitas tersebut akan turun yang berarti pula pendapatan perusahaan akan menurun.



## VI. KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan:

Berdasarkan hasil perhitungan dan pembahasan yang diperoleh, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

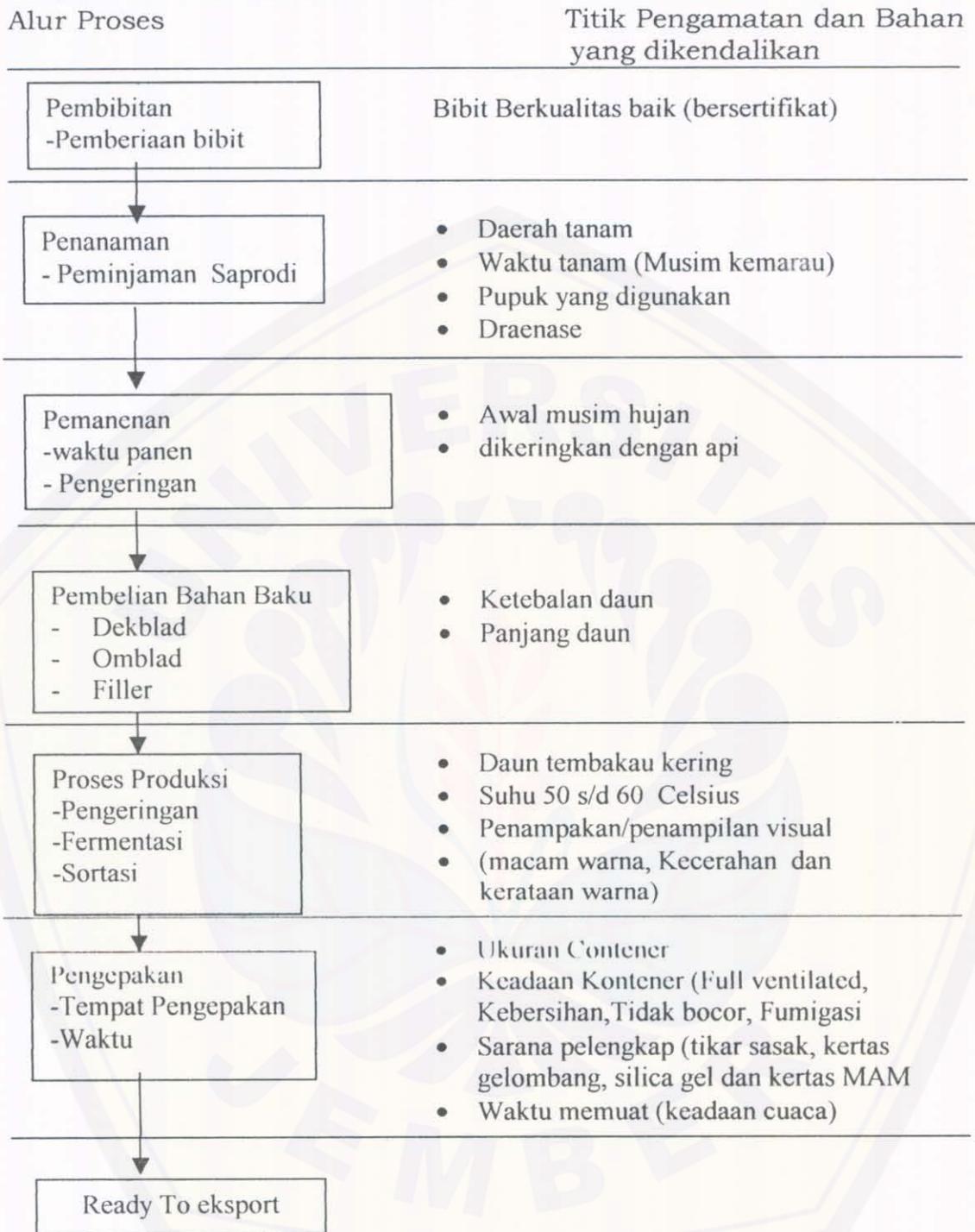
1. Dalam uji Persentase Kesesuaian dan Goodness Of Fit Test diketahui bahwa tidak terdapat perbedaan antara ketebalan daun, panjang daun, macam warna, kecerahan serta kerataan warna yang dihasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional. Dilihat pada taraf kepercayaan 99%, dengan tingkat kesalahan yang relatif kecil.
2. Faktor yang membedakan kualitas daun tembakau yang diproduksi oleh PT. GMIT, ditinjau dari aspek pembelian bahan baku dan persyaratan standarisasi adalah didasarkan pada faktor kegunaan yaitu Dekblad yang digunakan untuk bahan pembalut dan Omblad yang digunakan untuk bahan pembungkus serta Filler yang digunakan untuk bahan isi. Adanya perbedaan pada faktor kegunaan ini mempengaruhi harga jual pada tiap kualitasnya.
3. Dalam upayanya menjaga kualitas yang dihasilkan maka PT. GMIT memberikan bibit secara cuma-cuma kepada petani anggota, melakukan proses pengawasan pada proses pengolahan, menggunakan tenaga kerja yang berpengalaman pada proses sortasi serta penggunaan container yang memenuhi persyaratan untuk mengangkut tembakau.
4. Kontribusi paling tinggi sampai yang rendah di sumbangkan oleh tiap kualitas terhadap pendapatan total perusahaan berasal dari kualitas Dekblad I yaitu 33,15% dan dari kualitas Dekblad II 18,29%, dari Omblad II 15,93%, dari Filler baik 12,12%, dari

Omblad I yaitu 11,50%, dari Filler sedang 7,62% dan terakhir dari Filler rendah 1,39%.

## 6.2 SARAN

Agar perusahaan dapat memperoleh bahan baku yang berkualitas baik, seharusnya perusahaan tidak hanya memberikan bibit tetapi juga hendaknya memberikan pengawasan pada saat proses penanaman, sehingga dapat mengetahui kondisi lapang sesungguhnya dan dapat pula ikut memberikan pembinaan kepada Petani anggota dengan memberikan masukan dan bimbingan. Sehingga fungsi kerja sama semakin terlihat, selain dapat mencegah terjadinya penyimpangan-penyimpangan yang dilakukan oleh petani.

Sehingga Diagram Alir Proses (Proses Flow Diagram) Tembakau Besuki Na-Oogst yang ideal untuk PT. GMIT adalah sebagai berikut, disajikan dalam gambar 4.



Gambar 4. Diagram Alir Proses Tembakau Besuki Na-Oogst Yang Ideal bagi PT. GMIT

**DAFTAR PUSTAKA**

- ABDULLAH.1998. **Pemuliaan Tanaman Tembakau**. Bogor. 2. Media Komunikasi Penelitian Pengembangan Tanaman Industri:. 132-134.
- BUFFA, E.S dan R.K SARIN,1996. **Manajemen Operasi Produksi Modern**. Jakarta: Banurupa Aksara.
- COOPER, DR. dan CW, EMORI. 1996. **Metode Penelitian Bisnis**. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- CRAVENS, DW. 1998. **Pemasaran Strategis**. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- DEPDIKNAS. 1999. **Garis-garis Besar Haluan Negara**. Jakarta: Sinar Grafika.
- DEWAN STANDARDISASI NASIONAL.1995. **Tembakau Besuki Na-Oogst**.
- DINAS PERKEBUNAN.1998. **Perkebunan Dalam Angka**. Jember.
- FEIGENBAUM, A V. 1992. **Kendali Mutu Terpadu**. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- GASPERSZ, V. 1998, **Manajemen Produktivitas Total (Strategi Peningkatan Produktivitas Bisnis Global)**. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- HADIWIARDJO, BH dan S, WIBISONO. 1996. **Iso 9000–Sistem Manajemen Mutu**. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- LEMBAGA TEMBAKAU. 1990. **Usaha Pemantapan Produksi dan Sortasi untuk Pemantapan Pemasaran ke Luar Negeri**. Disampaikan pada Rapat Teknis Pertembakauan di Jember. (5-6 Maret 1990).
- MARGUN, BN DAN E, HENRYANTO. 1985. **Pengendalian Mutu Terpadu**. Jakarta: PT Pustaka Binaman Pressindo.

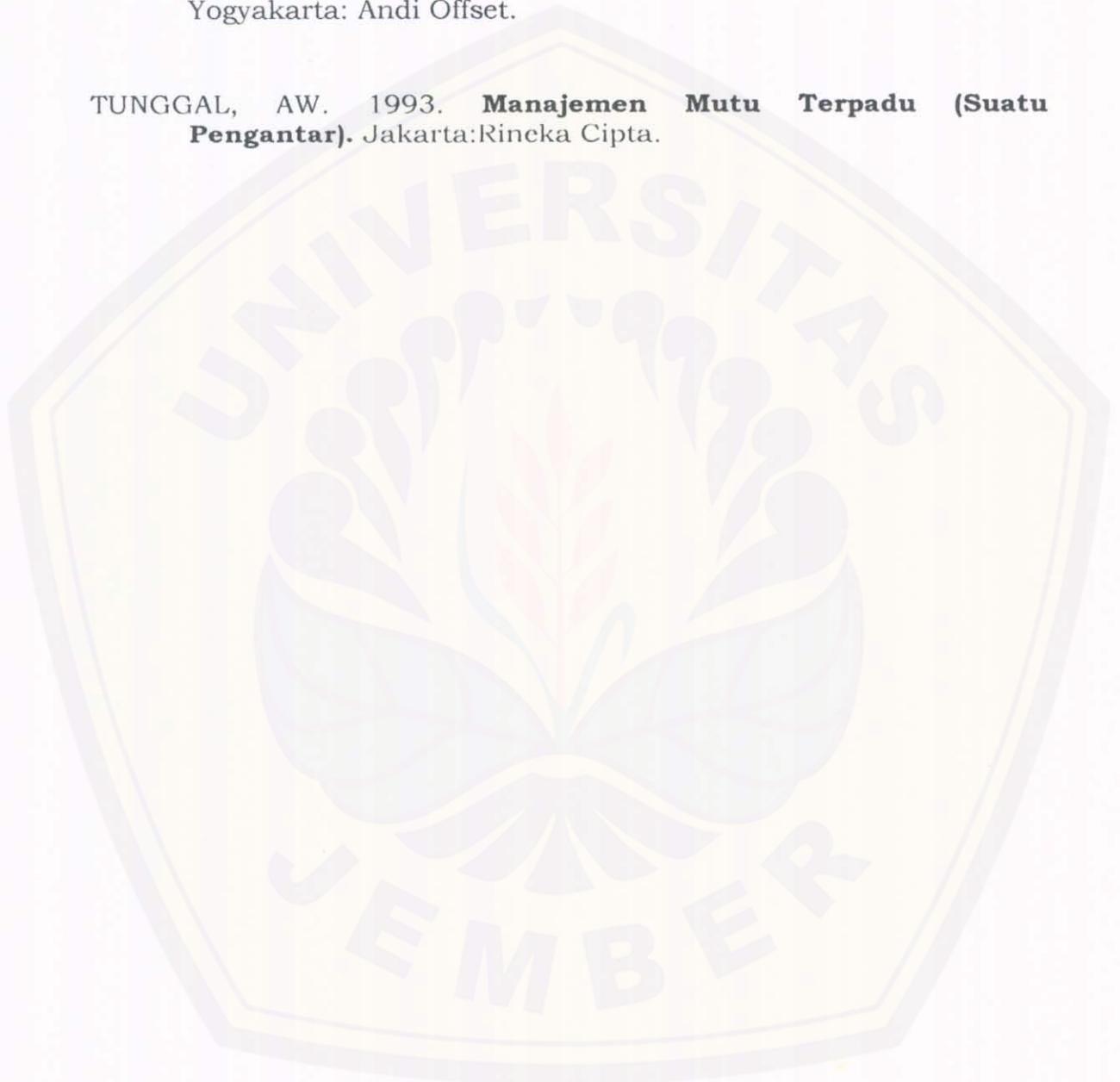
- MUSTAFA, Z. 1997. **Panduan Microstat untuk Mengolah Data Statistik**. Yogyakarta: Andi Offset.
- NASIR, M. 1988. **Metodologi Penelitian**. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- PATMO, S dan E, JATMIKO. 1991. **Tembakau Kajian Ekonomi**. Jakarta: Aditya Media.
- PUSAT PENELITIAN dan PENGEMBANGAN TANAMAN INDUSTRI. **Tembakau Besuki Na-Oogst Masih Dibutuhkan Untuk Cerutu**. Bogor: Dalam Jurnal Penelitian dan Pengembangan Tanaman Industri. Nomor 11 (Februari 1993).
- REKSOHADIPROJO, S dan I, GITOSUDARMO. 1991 **Manajemen Produksi**. Jogyakarta:BPFE.
- WIBOWO, R. 1983. **Ikhtisar Teori Ekonomi Mikro**. Jember: Badan Penerbit Universitas Jember.
- SALEH, S. 1991. **Stasistik Diskriptif**. Yogyakarta: Unit Penerbit dan percetakan AMP YKPN.
- SANTOSO, K. 1991. **Tembakau dalam Analisa Ekonomi**. Jember: Badan Penerbit Universitas Jember.
- SETIAWAN, AI. 1996. **Pembudidayaan, Pengelolaan dan Pemasaran Tembakau**. Jakarta: Penebar Swadaya.
- SIEGEL, S. 1994. **Statistik Non Parametrik**. Jakarta:
- SUBIYAKTO, H. 1995. **Statistika (Intern) Untuk Bisnis**. 1995. Yogyakarta: Bagian Penerbitan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi YKPN.
- SUKARTAWI. 2000. **Pengantar Agroindustri**. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- \_\_\_\_\_. 1995. **Dasar Penyusunan Evaluasi Proyek**. Jakarta: Pustaka Sinar Harapan.

SUTRISNO, H. 1989. **Metodologi Reseach. Yogyakarta** : Yayasan Penerbit Fakultas Psikologi Universitas Gajah Mada.

SYAFI' I, I. 1994. **Dasar-dasar Manajemen.** Jakarta: PT karya grafika.

TJIPTONO, F dan A, DIANA. 1996. **Total Quality Manajemen.** Yogyakarta: Andi Offset.

TUNGGAL, AW. 1993. **Manajemen Mutu Terpadu (Suatu Pengantar).** Jakarta:Rineka Cipta.



**Lampiran 1. Spesifikasi Persyaratan Khusus, Tembakau Besuki Na-Oogst Pada Masing-masing Kualitas**

No	Jenis Kualitas	Ketebalan Daun	Panjang Daun (cm)	Warna		
				Macam	Kecerahan	
1	Dekblad I	Tipis	>30	K, MM, BB	Cerah	Merata
2	Dekblad II	Tipis s/d Sedang	>30	K, MM, M, BB	Cerah	Kurang merata
3	Omblad I	Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Cerah	Merata
4	Omblad II	Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Kurang cerah	Kurang merata
5	Filler Baik	Sedang s/d Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Cerah	Merata
6	Filler Sedang	Sedang s/d Tebal	>24	K, MM, M, BB, B	Kurang cerah	Tidak merata
7	Filler Rendah	Tidak dipersyaratkan	<18	K, M, B	Kurang cerah	-

Sumber: DSN, SNI:01-3941-1995

Keterangan : I. Ketebalan daun: 1. Tipis

2. Sedang  
3. Tebal

II. Panjang daun : 1. > 40cm  
2. 35-40cm  
3. 30-34cm  
4. 24-29cm  
5. 18-23cm  
6. <18 cm

III. Warna:

3.1 Macam warna:

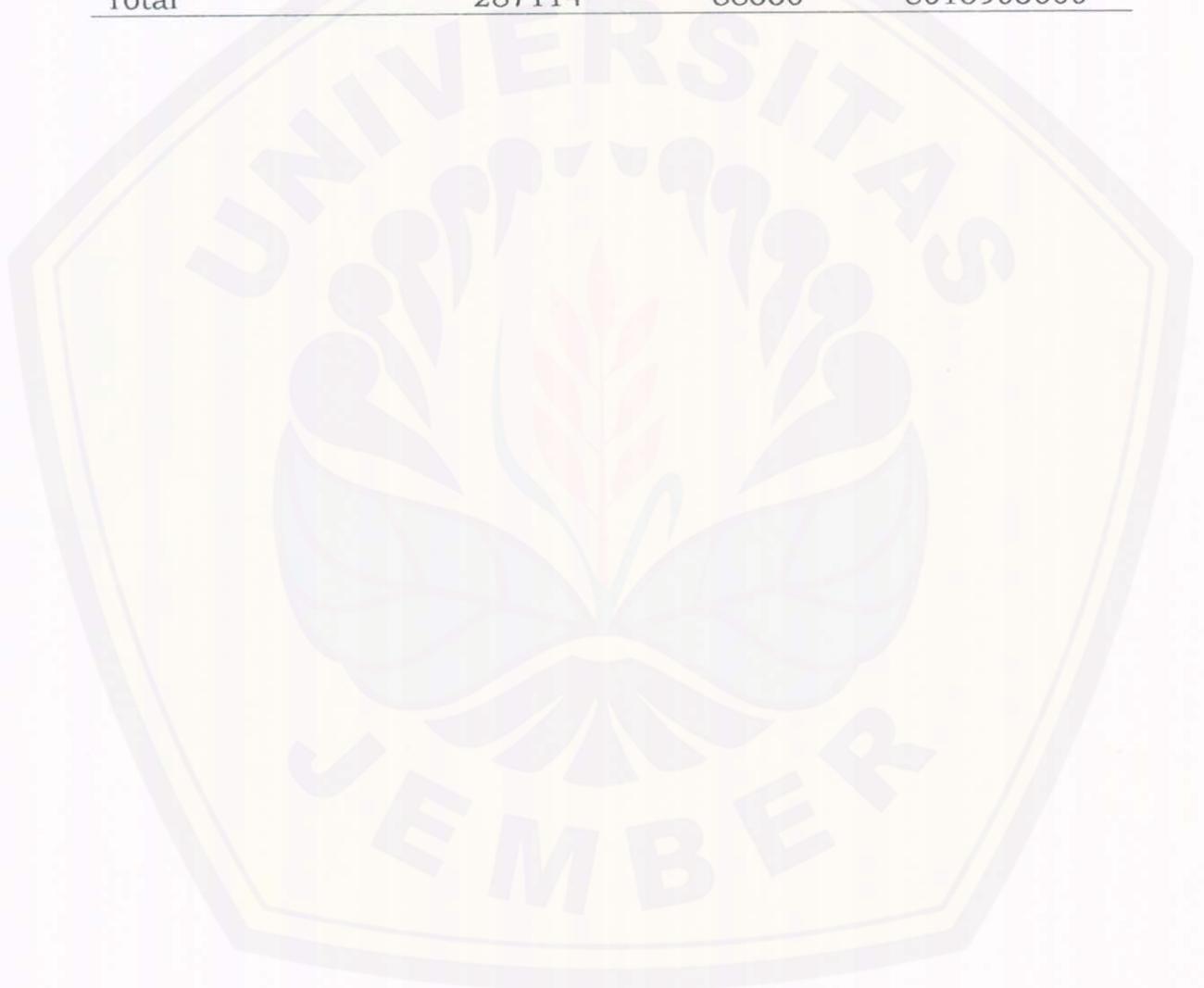
1. Kuning (K)  
2. Merah Muda (MM)  
3. Merah Tua (M)  
4. Biru Muda (BB)  
5. Biru Tua (B)

3.2 Kecerahan :

1. Cerah  
2. Kurang cerah  
3.3 Kerataan warna:  
1. Merata  
2. Kurang merata  
3. tidak merata

**Lampiran 2. Volume dan Biaya Pembelian Tembakau Besuki Na-  
Oogst di Unit Gudang Klompangan PT. GMIT Cabang  
Jember Tahun 1999/2000**

No	Mutu	Volume Pembelian (Kg)	Harga Pembelian (Rp)	Biaya Pembelian (Rp)
1	Wrapper/Dekblad	81910	55000	4505050000
2	Binder/Omblad	106624	27500	2932160000
3	Vulsel/Filler	98580	5850	576693000
Total		287114	88350	8013903000



**Lampiran 3. Data Produksi Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Eksport Klompangan PT. GMIT Cabang Jember, Tahun 1999/2000**

No	Jenis Kualitas	Volume Produksi (kg)	Volume Produksi (Bal)
1	Wrapper/Dekblad I	36040	360,4
2	Wrapper/Dekblad II	22525	225,25
3	Binder/Omblad I	25325	253,25
4	Binder/Omblad II	55253	552,53
5	Filler/Vulsel Baik	51285	512,85
6	Filler/Vulsel Sedang	41021	410,21
7	Filler/Vulsel Rendah	19725	197,25
Total		251174	2511,74

**Lampiran 4. Persentase Kesesuaian Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst dari Masing-masing Kualitas yang di Hasilkan oleh PT. GMT dengan Standart Internasional**

No	Jenis Kualitas													
	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
1	1	1	1	1	3	3	3	3	3	2	3	2	3	0
2	1		1	2	3		2*	3	3	3	3		3	
3	1		2		3		2*	3		2			3	
4	1		2		3		3	3		3			3	
5	1		1		3		3	3		3			3	
6	1		1		3		3	2		2			3	
7	1		2		2*		3	3		2			3	
8	1		2		3		3	3		1*			3	
9	1		2		3		3	2		2				
10	1		2		3		3	2		1*				
% K=	100		100		90		80	100		80			100	

Sumber: Data primer diolah, 2000

Keterangan: \* = berbeda dari standart

Obs = hasil Observasi

SI = Standart Internasional

1 = Tipis

2 = Sedang

3 = Tebal

**Lampiran 5. Persentase Kesesuaian Panjang Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang di Hasilkan oleh PT. GMIT dengan Standart Internasional**

No	Dek I		Dek II		Jenis Omb I		Kualitas Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
	(Cm)		(Cm)		(Cm)		(Cm)		(Cm)		(Cm)		(Cm)	
1	47	>30	46	>30	41	>24	38	>24	40	>24	41	>24	27	<18
2	49		50		46		37		38		42		30	
3	48		47		50		40		38		30		24	
4	51		49		42		51		41		37		27	
5	51		47		30		37		37		30		29	
6	43		40		41		40		36		32		23	
7	47		47		30		47		32		27		25	
8	51		50		50		41		39		27		20	
9	51		48		30		30		40		30			
10	49		38		41		38		36		29			
%K =	100		100		100		100		100		100		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: % K = Persentase Kesesuaian

Obs = Hasil Observasi

SI = Standart Internasional

**Lampiran 6. Persentase Kesesuaian Macam Warna Pada Tiap-tiap Kualitas yang di Hasilkan oleh Perusahaan dengan Standart Internasional**

No	Dek I		Dek II		Omb I		Jenis Omb II		Kualitas					
									Filler Baik		Filer Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
1	4	1	1	1	1	1	1	1	5	1	5	1	1	1
2	4	2	2	2	1	2	5	2	1	2	3	2	5	3
3	1	4	2	3	2	3	5	3	3	3	5	3	5	5
4	4		2	4	2	4	5	4	5	4	1	4	5	
5	2		2		1	5	1	5	4	5	1	5	3	
6	1		2		2		1		5		5		3	
7	1		4		3		3		4		5		3	
8	1		2		5		1		4		5		5	
9	2		2		1		4		5		2			
10	1		3		4		4		1		5			
% K=	100		100		100		100		100		100		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: %K = Persentase Kesesuaian

- 1 = Kuning
- 2 = Merah Muda
- 3 = Merah Tua
- 4 = Biru Muda
- 5 = Biru Tua

**Lampiran 7. Persentase Kesesuaian Kecerahaan warna Daun Tembakau Pada Tiap Kualitas yang di Hasilkan oleh PT. GMT dengan Standart Internasional**

No	Jenis Kualitas													
	Dek I		Dek II		Omb I		Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
1	1	1	1	1	1	1	1*	2	1	1	1*	2	2	2
2	1		1		1		1*		2*		2		2	
3	1		1		1		1*		1		2		2	
4	1		1		1		1*		1		2		2	
5	1		1		1		2		1		2		2	
6	1		1		1		2		1		1*		2	
7	1		1		1		1*		1		1*		2	
8	1		1		1		2		1		1*		2	
9	1		1		1		2		1		2			
10	1		1		1		1*		1		1*			
%K=	100		100		100		40		90		50		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan: \* = Berbeda nyata

% K = Persentase Kesesuaian

Obs = Hasil Observasi

SI = Standart Internasional

1 = Cerah

2 = Kurang cerah

**Lampiran 8. Persentase Kesesuaian Kerataan Warna Pada Setiap Kualitas yang di Hasilkan oleh PT. GMT dengan Standart Internasional.**

No	Dek I		Dek II		Jenis Omb I		Kualitas Omb II		Filler Baik		Filler Sedang		Filler Rendah	
	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI	Obs	SI
	1	1	1	1*	2	1	1	2	2	1	1	2*	3	3
2	1		2		1		1*		3*		3		3	
3	1		2		1		2		1		3		3	
4	1		1*		1		1*		1		3		2	
5	1		2		1		2		2*		3		2	
6	1		2		1		2		2*		3		3	
7	1		2		1		1*		1		3		3	
8	1		2		1		2		1		3		1	
9	1		1*		1		2		1		3			
10	1		2		1		2		1		3			
%K =	100		70		100		0		70		90		100	

Sumber: Data Primer diolah, 2000

Keterangan : \* = Berbeda dari standart  
 % K = Persentas kesesuaian  
 Obs = Hasil Observasi  
 SI = Standart Internasional  
 1 = Merata  
 2 = Kurang Merata  
 3 = Tidak Merata

**Lampiran 9. Uji Beda Antara Ketebalan Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang di Hasilkan oleh PT.GMIT Dengan Standart Internasional**

□

----- CROSSTAB / CHI-SQUARE TESTS -----

## GOODNESS OF FIT TEST

## KETEBALAN DAUN

CLASS	FREQUENCIES		PROPORTIONS	
	OBSERVED	EXPECTED	OBSERVED	EXPECTED
1	10.00	10.00	.1471	.1471
2	10.00	10.00	.1471	.1471
3	9.00	10.00	.1324	.1471
4	8.00	10.00	.1176	.1471
5	10.00	10.00	.1471	.1471
6	8.00	10.00	.1176	.1471
7	8.00	8.00	.1176	.1176
TOTALS	63.00	68.00	.9265	1.0000

CHI-SQUARE= .900, D.F.= 6, PROB.= .9891

**Lampiran 10. Uji Beda Antara Kecerahan Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst yang di Hasilkan oleh PT.GMIT Dengan Standart Internasional**

----- CROSSTAB / CHI-SQUARE TESTS -----

GOODNESS OF FIT TEST

KECERAHAN WARNA

CLASS	FREQUENCIES		PROPORTIONS	
	OBSERVED	EXPECTED	OBSERVED	EXPECTED
1	10.00	10.00	.1471	.1471
2	10.00	10.00	.1471	.1471
3	10.00	10.00	.1471	.1471
4	4.00	10.00	.0588	.1471
5	9.00	10.00	.1324	.1471
6	5.00	10.00	.0735	.1471
7	8.00	8.00	.1176	.1176
TOTALS	56.00	68.00	.8235	1.0000

CHI-SQUARE= 6.200, D.F.= 6, PROB.= .4012

KOLMOGOROV-SMIRNOV GOODNESS OF FIT TEST

CLASS CORRESPONDING TO LARGEST DIFFERENCE: 3

D MAX = .0945

**Lampiran 11. Uji Beda Antara Kerataan Warna Daun Tembakau Besuki Na-Oogst Yang di Hasilkan oleh PT.GMIT Dengan Standart Internasional**

----- CROSSTAB / CHI-SQUARE TESTS -----

GOODNESS OF FIT TEST

KERATAAN WARNA

CLASS	FREQUENCIES		PROPORTIONS	
	OBSERVED	EXPECTED	OBSERVED	EXPECTED
1	10.00	10.00	.1471	.1471
2	7.00	10.00	.1029	.1471
3	10.00	10.00	.1471	.1471
4	7.00	10.00	.1029	.1471
5	7.00	10.00	.1029	.1471
6	9.00	10.00	.1324	.1471
7	8.00	8.00	.1176	.1176
TOTALS	58.00	68.00	.8529	1.0000

CHI-SQUARE= 2.800, D.F.= 6, PROB.= .8335

KOLMOGOROV-SMIRNOV GOODNESS OF FIT TEST

CLASS CORRESPONDING TO LARGEST DIFFERENCE: 5

D MAX = .0284

**Lampiran 12. Perhitungan Kehilangan Produk dan Persentase Kehilangan Produk Dari Masing-masing Mutu****# DEKBLAD**

$$\sum \text{Produk yang hilang} = 81.910 - 81.910 = 0 \text{ kg}$$

$$\% \text{ Kehilangan produk} = 0/81.910 \times 100\% = 0\%$$

**# OMBLAD**

$$\sum \text{Produk yang hilang} = 106.624 - 104.842 = 1.782 \text{ kg}$$

$$\% \text{ Kehilangan produk} = 1.782/106.624 \times 100\% = 1,67\%$$

**# FILLER**

$$\sum \text{Produk yang hilang} = 98.580 - 64.422 = 32.518 \text{ kg}$$

$$\% \text{ Kehilangan produk} = 32.518/98.580 \times 100\% = 34,65\%$$

**Lampiran 13. Kehilangan Mutu Produk dan Persentase Kehilangan Produk Pada Masing-masing Mutu Tembakau**

No Jenis Mutu	Jumlah Pembelian (kg)	Jumlah Produksi (kg)	Jumlah Yang Hilang (kg)	Persentase Kehilangan (%)
1. Dekblad	81910	81910	0	0
2. Ombad	106624	104842	1782	1,67
3. Filler	98580	64422	32158	34,65
Total	287114	251174	35940	36,32
Rata-rata	95704,67	83724,67	11980	12,11

**Lampiran 14. Biaya Tenaga Kerja Borongan Untuk Pengolahan Tembaku Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Ekspor Klompangan PT. GMT Cabang Jember Tahun 1999/2000**

N o	Mutu	Volume (kg)	Biaya Bir-bir (Rp)	Sub Total Biaya Bir-bir (Rp)	Biaya Sorta- si (Rp)	Sub Total Biaya Sortasi (Rp)	Biaya Fermentasi (Rp)	Sub Total Biaya Fermentasi (Rp)	Total (Rp)
1	Dekblad	81910	400	32764000	395	32354450	25	2047750	67166200
2	Omlad	106624	400	42649600	395	42116480	25	2665600	87431680
3	Filler	98580	400	39432000	395	38939100	25	2464500	80835600
<b>Total</b>		<b>287114</b>	<b>1200</b>	<b>114845600</b>	<b>1085</b>	<b>113410030</b>	<b>75</b>	<b>7177850</b>	<b>235433480</b>

**Lampiran 15. Perhitungan Biaya Obat untuk Fumigasi**

Diketahui: Setiap tumpukan daun tembakau Besuki Na-Oogst  $1 \text{ m}^3$  diberi 1 butir obat untuk membunuh dan menghilangkan cendawan

Harga obat per butirnya Rp 250,-.

Dalam  $1 \text{ m}^3$  berisi  $\pm 2$  kuintal daun tembakau.

**# Jumlah Obat Permutu yang Dibutuhkan**

WI =  $360,40 : 2 = 180,20$  berarti dibutuhkan = 180 butir obat

WII =  $225,25 : 2 = 112,625$  berarti dibutuhkan = 113 butir obat

B I =  $253,25 : 2 = 126,625$  berarti dibutuhkan = 127 butir obat

B II =  $552,53 : 2 = 276,265$  berarti dibutuhkan = 276 butir obat

FB =  $512,85 : 2 = 256,425$  berarti dibutuhkan = 256 butir obat

FS =  $410,21 : 2 = 205,105$  berarti dibutuhkan = 205 butir obat

FR =  $197,25 : 2 = 98,625$  berarti dibutuhkan = 99 butir obat

**# Biaya Obat Yang Dibutuhkan untuk Fumigasi**

WI =  $180 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 45.000,-$

WII =  $113 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 28.250,-$

B I =  $127 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 31.750,-$

B II =  $276 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 69.000,-$

FB =  $256 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 64.000,-$

FS =  $205 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 51.250,-$

FR =  $99 \times \text{Rp } 250,- = \text{Rp } 24.750,-$

**Lampiran 16. Persentase Perkuualitas dari Masing-masing Mutu Yang Sama****Produksi Per Mutu**

$$\begin{aligned}\# \text{ Mutu Dekblad} &= \text{Dekblad I} + \text{Dekblad II} \\ &= 36040 + 22525 \\ &= 58565\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\# \text{ Mutu Omblad} &= \text{Omblad I} + \text{Omblad II} \\ &= 25325 + 55253 \\ &= 80578\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\# \text{ Mutu Filler} &= \text{Filler baik} + \text{Filler sedang} + \text{Filler rendah} \\ &= 51285 + 41021 + 19725 \\ &= 112031\end{aligned}$$

**Persentase produksi per mutu**

$$\text{Persen per mutu} = \frac{\text{produkperkuualitas}}{\text{totalpermutu}} \times 100\%$$

$$W I = 36040/58565 \times 100\% = 61,54\%$$

$$W II = 22525/58565 \times 100\% = 38,46\%$$

$$B I = 25325/80578 \times 100\% = 31,43\%$$

$$B II = 55253/80578 \times 100\% = 68,57\%$$

$$FB = 51285/112031 \times 100\% = 45,78\%$$

$$FS = 41021/112031 \times 100\% = 36,61\%$$

$$FR = 19725/112031 \times 100\% = 17,61\%$$

**Lampiran 17. Perhitungan Biaya Per Kualitas****Total Biaya Permbelian**

Mutu Dekblad = Rp 4.505.050.000,-

Mutu Omblad = Rp 2.932.160.000,-

Mutu Filler = Rp 576.693.000,-

**Total Biaya Pengolahan**

Mutu Dekblad = Rp 67.166.200,-

Mutu Omblad = Rp 87.431.680,-

Mutu Filler = Rp 80.835.600,-

**Biaya Pembelian Per Kualitas**

WI = Rp 4.505.050.000,- x 61,54% = Rp 2.772.407.770,-

WII = Rp 4.505.050.000,- x 38,46% = Rp 1.732.642.230,-

B I = Rp 2.932.160.000,- x 31,43% = Rp 921.577.888,-

B II = Rp 2.932.160.000,- x 68,57% = Rp 2.010.582.112,-

FB = Rp 576.693.000,- x 45,78% = Rp 264.010.055,4,-

FS = Rp 576.693.000,- x 36,61% = Rp 211.127.307,3,-

FR = Rp 576.693.000,- x 17,61% = Rp 101.555.637,3,-

**Biaya Pengolahan Per kualitas**

WI = Rp 67.166.200,- x 61,54% = Rp 41.334.079,48,-

WII = Rp 67.166.200,- x 38,46% = Rp 25.832.120,52,-

B I = Rp 87.431.680,- x 31,43% = Rp 27.479.777,024,-

B II = Rp 87.431.680,- x 68,57% = Rp 59.951.902,976,-

FB = Rp 80.835.600,- x 45,78% = Rp 37.006.573,68,-

FS = Rp 80.835.600,- x 36,61% = Rp 29.593.913,16,-

FR = Rp 80.835.600,- x 17,61% = Rp 14.235.149,16,-

**Lampiran 18. Perhitungan Biaya Exsport**

Diketahui: Biaya Exsport All in per Container berukuran 20 feet adalah Rp 1.605. 000,-.

Biaya perkualitas =  $\Sigma$  container yang digunakan X biaya exsport

**# Jumlah Container yang Digunakan**

W I =  $360,40 : 90 = 4,004$  berarti container yang digunakan = 4 buah

W II =  $225,25 : 90 = 2,5$  berarti container yang digunakan = 3 buah

B I =  $253,25 : 90 = 2,8$  berarti container yang digunakan = 3 buah

B II =  $552,53 : 90 = 6,14$  berarti container yang digunakan = 6 buah

FB =  $512,85 : 90 = 5,7$  berarti container yang digunakan = 6 buah

FS =  $410,21 : 90 = 4,6$  berarti container yang digunakan = 5 buah

FR =  $197,25 : 90 = 2,2$  berarti container yang digunakan = 2 buah

**# Biaya Exsport yang Digunakan**

W I = 4 container x Rp 1.605.000,- = Rp 6. 420.000,-

W II = 3 container x Rp 1.605.000,- = Rp 4.815.000,-

B I = 3 container x Rp 1.605.000,- = Rp 4.815.000,-

B II = 6 container x Rp 1.605.000,- = Rp 9. 630.000,-

FB = 6 container x Rp 1.605.000,- = Rp 9.630.000,-

FS = 5 container x Rp 1.605.000,- = Rp 8.025.000,-

FR = 2 container x Rp 1.605.000,- = Rp 3.210.000,-

**Lampiran 19. Biaya Variabel Setelah Pengolahan Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Ekspor Klompangan PT. GMT, Tahun 1999/2000**

No	Jenis Kualitas	Volume (Bal)	Kontener (Buah)	Biaya Obat (Rp)	Biaya Ekspor (Rp)	Total (Rp)
1	Dekblad I	360,40	4	45000	6420000	6465000
2	Dekblad II	225,25	3	28250	4815000	4843250
3	Omblad I	253,25	3	31750	4815000	4846750
4	Omblad II	552,53	6	69000	9630000	9699000
5	Filler baik	512,85	6	64000	9630000	9694000
6	Filler sedang	410,21	5	51250	8025000	8076250
7	Filler rendah	197,25	2	24750	3210000	3234750
	<b>Total</b>	<b>2511,74</b>	<b>29</b>	<b>314000</b>	<b>46545000</b>	<b>46859000</b>

**Lampiran 20. Biaya-biaya Variabel Yang Digunakan Dalam Proses Produksi Tembakau di Unit Gudang Ekspor Klompangan PT. GMT, Tahun 1999/2000**

No	Jenis Kualitas	Biaya Pembelian (Rp)	Biaya Pengolahan (Rp)	Biaya Fumigasi (Rp)	Biaya Ekspor (Rp)	Total Biaya (Rp)
1	Wrapper I	2772407770	41334079,48	45000	6420000	2820206849,48
2	WrapperII	1732642230	25832120,52	28250	4815000	1763317600,52
3	Binder I	921577888	27479777,02	31750	4815000	953904415,02
4	Binder II	2010582112	59951902,98	69000	9630000	2080233014,98
5	Filler Baik	564010055,4	37006537,68	64000	9630000	310710593,08
6	Filler Sedang	211127307,3	29593913,16	51250	8025000	248797470,46
7	Filler Rendah	101555637,3	14235149,16	24750	3210000	119025536,46
	<b>Total</b>	<b>8013903000</b>	<b>235433480</b>	<b>314000</b>	<b>46545000</b>	<b>8296195480</b>

**Lampiran 21. Biaya Tenaga Kerja Harian di Unit Gudang  
Eksport Klompangan PT. GMIT, Tahun  
1999/2000**

No	Jenis Tenaga Kerja	Jumlah TK (Orang)	Hari Kerja (hari)	Upah (Rp)	Total (Rp)
1	Administrasi gudang	3	156	6800	3182400
2	Tukang Timbang	9	156	6400	8985600
3	Tenaga kerja harian	480	156	6800	509184000
Total		490	468	20000	521352000
Rata-rata		164	156	6666,66	173784000

**Lampiran 22. Biaya Tetap Yang Digunakan Dalam Satu Kali Proses Produksi Di Unit Gudang Ekspor Klompangan PT. GMIT Cabang Jember, Tahun 1999/2000**

No	Jenis Biaya Tetap	Jumlah (Orang)	Upah Tenaga Kerja (Rp)
A.	Tenaga Kerja		
	- Adiministrasi gudang	3	3182400
	- Tukang Timbang	9	8985600
	- Tenaga Kerja Gudang (harian)	480	50918400
B.	Pajak		
	- PBB		523509
C.	Biaya Lain-lain		
	- Perawatan gudan dan alat-alat		9214000
Total Biaya tetap			531089509

**Lampiran 23. Penerimaan Tembakau Besuki Na-Oogst di Unit Gudang Ekspor Klompangan  
PT. GMT Cabang Jember, Tahun 1999/2000**

No	Jenis Kualitas	Produksi (kg)	Harga (DM)	Penerimaan (DM)	Penerimaan (Rp)
1	Dekblad I	36040	40	1441600	5766400000
2	Dekblad II	22525	38	855950	3423800000
3	Omblad I	25325	20	506500	2026000000
4	Omblad II	55253	16	884048	3536192000
5	Filler Baik	51285	7	358995	1435980000
6	Filler Sedang	41021	6	246126	84504000
7	Filler Rendah	19725	4	78900	31560000
Total		251174	131	4372119	17488476000
Rata-rata		35882	18,71	624588,43	2498353714,28

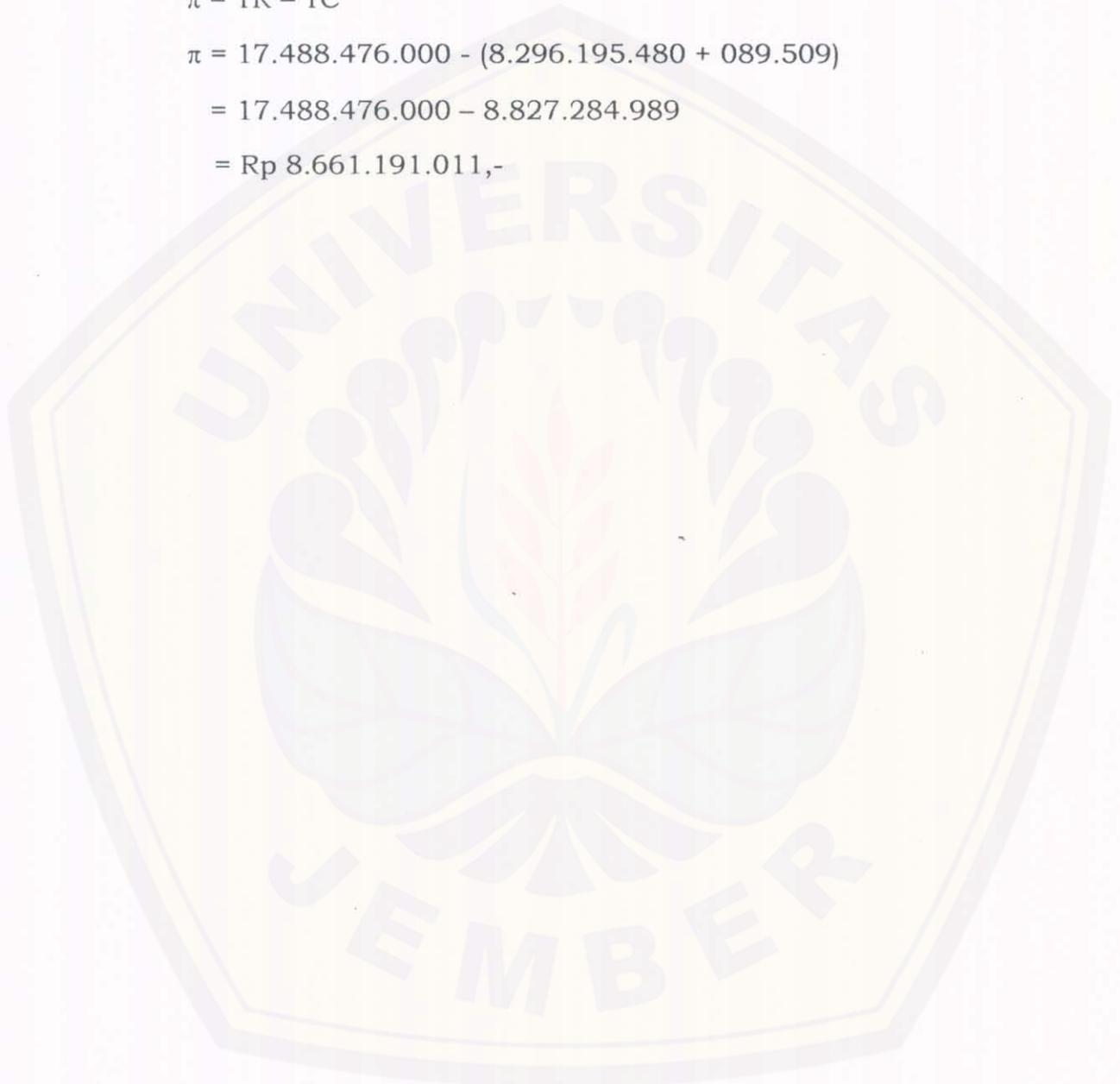
**Lampiran 24. Perhitungan Pendapatan Dari Semua Kualitas Tembakau Besuki Na-Oogst yang Dihasilkan Unit Gudang Eksport Klompangan PT. GMIT Cabang Jember**

$$\pi = TR - TC$$

$$\pi = 17.488.476.000 - (8.296.195.480 + 089.509)$$

$$= 17.488.476.000 - 8.827.284.989$$

$$= \text{Rp } 8.661.191.011,-$$



**Lampiran 25. Pendapatan Tiap-tiap Kualitas Tembakau Besuki Na-Oogst Pada Unit Gudang Ekspor Klompangan, PT. GMT Cabang Jember Tahun 1999/2000**

No.	Jenis Kualitas	Penerimaan (Rp)	Total Biaya (Rp)	Total Pendapatan (Rp)
1	Dekblad I	5.766.400.000	2.896.076.779,34	2.870.323.220,66
2	Dekblad II	3.423.800.000	1.839.187.530,38	1.584.612.469,62
3	Omblad I	2.026.000.000	1.029.774.344,88	996.225.655,12
4	Omblad II	3.536.192.000	2.156.102.944,84	1.380.089.055,16
5	Filler Baik	1.435.980.000	386.580.522,94	1.049.399.477,06
6	Filler Sedang	984.504.000	324.667.400,32	6.598.836.599,68
7	Filler Rendah	315.600.000	194.895.466,32	120.704.533,68
Total		17.488476.000	8.827.284.989,02	8.661.191.011
Rata-rata		2.498.353.714,28	1.261.040.712,71	1.237.313.001,57

Lampiran 26. Kontribusi Pendapatan Dari Masing-masing Kualitas Terhadap Pendapatan Total Perusahaan Periode Tahun 1999/2000

106

No.	Jenis Kualitas	Volume Produksi (kg)	Pendapatan per kualitas (Rp)	Kontribusi (%)
1	Dekblad I	36040	2.870.323.220,66	33,15
2	Dekblad II	22525	1.584.612.469,62	18,29
3	Omblad I	25325	996.225.655,12	11,50
4	Omblad II	55253	1.380.089.055,16	15,93
5	Filler Baik	51285	1.049.399.477,06	12,12
6	Filler Sedang	41021	659.836.599,68	7,62
7	Filler Rendah	19725	120.704.533,68	1,39
Total		251174	8.661.191.010,98	100
Rata-rata			1.237.313.001,56	14,28