

RINGKASAN

Pengendalian Mutu Pada Proses Pengemasan Teh Celup "Melati" Di PT Rolas Nusantara Mandiri Unit Teh Celup Wonosari, Malang. Dhella Izzah Afqorinah, NIM D41221947, Tahun 2024, 75 halaman, Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember. Prof. Dr. Ir. Nanang Dwi Wahyono, M.M. (Dosen Pembimbing).

PT Rolas Nusantara Mandiri merupakan anak perusahaan dari PTPN XII yang dikhususkan untuk melayani dan mengembangkan produk-produk hasil dan perkebunan di PTPN XII PT Rolas Nusantara Mandiri berpusat di Surabaya sebagai kantor unit pusat, sedangkan untuk di Jember sebagai kantor unit pengolahan Kopi Bubuk, dan untuk di Wonosari, Malang sebagai kantor unit pengolahan Teh Celup Rolas sekaligus gudang distribusi terbesar dari produk Rolas. PT Rolas Nusantara Mandiri memiliki 2 kategori produk yang dihasilkan yakni produk *excellent/premium* terdiri dari *Rollaas White Tea*, *Rollaas Green Tea* Yabukita, *Rollaas Kopi Luwak Arabika*, *Rollaas Kopi Luwak Robusta*, *Rollaas Java Coffe Jampit*, *Rollaas Java Coffe Jampit Typica*, dan *Rolas Peaberry Coffe*. Produk regular terdiri dari *Rolas Black Tea Premium*, *Rolas Teh Celup Original*, *Rolas Teh Celup Melati*, *Rolas Teh Celup Vanila*, *Rolas Java Coffe Arabica*, *Rolas Robusta Coffe*, *Ijen Coffe*, *Kopi Lanang Malang*sari, dan *Kopi Bubuk Robusta Gunung Ijen*.

Proses pengemasan teh diproses di ruang produksi kantor unit teh celup Wonosari, Malang salah satunya pengemasan teh celup "melati". Alur proses pengemasan teh celup rolas "melati", meliputi persiapan bahan baku utama dan pembantu (pengendalian mutu), *mixing* perisa melati, homogenisasi, *filling* (mesin *maisa*), *packing* primer dan sekunder dan dilakukan pengendalian mutu, *shrink* (mesin *coating*), *packing* (karton) dan dilakukan pengendalian mutu.

Beberapa pengendalian mutu yang telah diterapkan pada PT Rolas Nusantara Mandiri Unit Teh Celup Wonosari, Malangnya yaitu pengendalian mutu terhadap bahan baku, bahan pembantu, dalam proses pengemasan, serta sampai produk jadi yang disimpan didalam gudang UTC. Hal yang paling dominan dalam pengaplikasian

pengawasan mutu adalah pada saat proses pengemasan. Pengawasan mutu dilakukan dalam 4 tahapan yaitu proses pengemasan secara mekanik dilakukan sortasi cacat pertama terhadap kantong teh celup (*tea bag*). Pengawasan mutu saat proses pengemasan primer dan sekunder dilakukan secara visual dan manual oleh tenaga kerja. Sedangkan sortasi cacat kedua dilakukan pada saat proses *shrink* yaitu proses pelapisan dus kemasan dengan plastik PVC menggunakan mesin *coating*. Selain itu, untuk tetap menjaga kebersihan dan kesehatan baik produk yang dihasilkan maupun sarana prasarana sekaligus tenaga kerja dan lingkungan pabrik, UTC menerapkan sanitasi mulai dari peralatan produksi pengemasan, tenaga kerja hingga lingkungan dalam dan luar ruang pengemasan.

Identifikasi awal faktor penyebab permasalahan, meliputi: cacat *tea tag* tidak terpotong, antara lain faktor *Man* (manusia): kurangnya pengawasan, *Machine* (mesin): kinerja mesin kurang optimal, kurangnya perawatan dan pemeliharaan mesin, *Method* (metode): SOP kurang terspesifikasi. Kedua, cacat Kantong *tea bag*, antara lain faktor *Man* (manusia): kurangnya pelatihan TK dan kurangnya operator mesin, *Material* (bahan baku): mutu bahan baku pembantu, *Machine* (mesin): kinerja mesin kurang optimal dan tidak adanya pengecekan mesin secara berkala, *Method* (metode): Penerapan SOP belum optimal.

Adapun saran perbaikan yang dapat diberikan cacat *tea tag* tidak terpotong, antara lain: penambahan tenaga kerja sebagai asisten operator, perawatan dan pemeliharaan mesin *packing* teh celup, *upgrade* mesin baru, lebih diperbaiki dan lebih menjabarkan secara detail SOP kedua, cacat Kantong *tea bag*, antara lain: pelatihan kerja atau webinar, perekrutan minimal 2 tenaga kerja kembali dengan ketentuan syarat, melakukan komplain dan pengembalian jika ada bahan baku pembantu tidak sesuai dengan standar, pengajuan pembelian bahan baku pembantu dilakukan ketika melihat stok mulai menipis, pengecekan mesin secara berkala pada waktu pengemasan berlangsung, dibentuk tim khusus (SPI) untuk melakukan pengecekan khusus mesin dan melakukan tindakan audit sebagai evaluasi kinerja.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)