

PANDUAN COC ROLES UNTUK PENGOLAH

ELEMEN KUNCI COC ROLES

Pada prinsipnya dari Standard COC ROLES, ada empat elemen kunci yang harus diperhatikan untuk menjamin bahwa produk rotan adalah benar-benar lestari, tidak tercampur dengan rotan lain dan dapat dilacak sampai ke blok kebunnya. Elemen tersebut adalah 1. pemisahan secara fisik antara rotan tersertifikasi dengan tidak 2. Penandaan/marking, 3. Perencanaan produksi, Pelaksanaan Produksi dan Perumusan praktek pengelolaan COC menjadi SOP. 4. Kodefikasi untuk keterlacakan

1. Pemisahan secara fisik rotan tersertifikasi Roles dengan yang belum

Karena rotan sangat mudah dipindah tempatkan dan mudah bercampur satu dengan yang lain, cara paling efektif untuk menjamin keterlacakan adalah dengan cara memisahkan antara rotan tersertifikasi Roles dengan yang tidak. Pemisahan tersebut mutlak dilakukan mulai dari penggudangan, pengolahan sampai ke penggudangan berikutnya. Tercampurnya rotan Roles dengan rotan lain yang belum tersertifikasi akan menyebabkan gagalnya sertifikasi. Sangat penting memisahkan rotan tersertifikasi dengan tidak tersertifikasi menggunakan sekat atau batas lain yang tidak memungkinkan rotan tersebut tercampur dengan sendirinya. Akan lebih baik bila dipisahkan di ruangan yang berbeda.

2. Penandaan (Marking)

Dikarenakan tidak ada perbedaan fisik antara rotan yang tersertifikasi Roles dengan yang tidak, maka penandaan (marking) dibutuhkan untuk membedakan keduanya. Penandaan tersebut diharapkan hanya dengan visual (pengamatan) orang sudah bisa membedakan mana rotan tersertifikasi dan mana yang bukan. Salah satu cara sederhana antara lain dengan member warna tertentu (misalnya hijau) di ujung batang rotan, dan atau mengikatnya dengan tali khusus (atau dengan warna khusus). Sehingga secara sepiintas kita bisa melihat bahwa tumpukan batang rotan terikat tali tersebut adalah yang tersertifikasi.

3. Perencanaan produksi, Pelaksanaan Produksi dan Perumusan praktek pengelolaan COC menjadi SOP

Seringkali pengolah rotan baik skala besar maupun kecil mengalami kesulitan merencanakan produksi ketika mendapat order lebih besar dari biasanya. Hal ini merupakan tantangan tersendiri terutama ketika dilakukan audit COC. Dikarenakan hal tersebut, pengolah rotan diharapkan selalu melihat praktek terbaik dalam setiap pengolahan rotan, kemudian merumuskannya dalam bentuk SOP untuk kepentingan COC yang lebih baik dan efisien. Catatan-catatan pengadaan bahan baku, pengolahan rotan dari bentuk satu ke bentuk lain, produk yang dihasilkan berikut kodifikasinya dalam rangka keterlacakan harus selalu di review ulang agar dapat dibuat catatan (form) yang lebih baik lagi. Berdasarkan pengalaman catatan (form) yang harus ada antara lain; form pengadaan bahan baku, ketersediaan bahan baku, mutasi bahan baku menjadi produk lain (jadi), ketersediaan produk jadi, dan pengiriman barang. Form-form tersebut tidak mesti dalam satu dokumen yang berdiri sendiri, bisa dimodifikasikan disatukan dengan yang lain, namun prinsipnya haruslah dapat memonitor keberadaan rotan dalam

bentuk berat atau jumlah, akan lebih bila keduanya bisa dimonitor dalam bentuk berat dan jumlah. Dan satu hal lagi yang penting adalah kodifikasi untuk bahan baku, maupun bahan setengah jadi dan atau jadi, dalam rangka menjamin keterlacakan rotan sampai ke blok kebun.

4. Kodifikasi untuk keterlacakan

Standard Roles telah menetapkan bahwa semua bahan baku, setengah jadi dan bahan jadi rotan yang tersertifikasi Roles harus dapat dilacak asal-usulnya sampai blok kebun. Secara prinsip kodifikasinya diatur sebagai berikut

Ur/KbNr/Tp/PINr/.../Pr

Ur = Unit Roles dimana rotan tersebut dihasilkan/diolah

KB= Kode Kebun

Nr= Nomer urut berdasarkan pendaftaran kebun/pengolah

PL = Pengolah, bisa beberapa tingkat

Pr= Nomor urut produk yang dihasilkan

Pada prinsipnya kode dibuat sedemikian rupa sehingga kode tersebut unik yang berarti tidak akan kode yang sama. Kode tersebut menunjukkan asal bahan baku blok kebun milik siapa dan dimana lokasinya. Kode tersebut juga dapat dilacak siapa pengolah/perajinnya

Contoh:

- Bahan Baku Rotan dari Kebun Ibu A dari kelompok BUR (ibu A kebunnya terdaftar sebagai kebun nomer 3 di kelompok BUR), dipanen tanggal 2 Desember 2014, maka kode bahan baku akan sebagai berikut

KB/BR03/021214

- Bila bahan baku tersebut sebagian dijual lalu diolah menjadi anjat 2 buah oleh perajin BUR bernama ibu B (nomor urut perajin 5 di kelompok BUR) maka kode dua anjat tersebut adalah:

KB/BR03/021214/BR05/1 dan KB/BR03/021214/BR05/2

- Bila sebagian bahan baku oleh ibu B tersebut di olah menjadi anyaman setengah jadi lembaran satu buah, lalu anyaman tersebut dijual ke PT EP lalu dibuat tas 3 buah, maka kode tas sebagai berikut

KB/BR03/021224/BR05/3/EP/1, KB/BR03/021224/BR05/3/EP/2 dan KB/BR03/021224/BR05/3/EP/3

PENERAPAN DALAM KONTEKS PENGOLAHAN ROTAN

1. Memilih petugas khusus yang bertugas dalam pelaksanaan COC

Petugas khusus yang bisa menjamin COC berjalan dengan sebenarnya adalah mutlak dibutuhkan. Petugas khusus ini harus bisa memastikan bahwa SOP sudah dijalankan dengan benar, dan sekaligus mereview seberapa efektif pelaksanaa system COC sekaligus melakukan perbaikan bila diperlukan

2. Tempat khusus untuk pengolahan rotan tersertifikasi

Seringkali pengolahan rotan juga mengolah rotan lain yang belum tersertifikasi. Tempat khusus untuk menyimpan dan mengolah hanya rotan yang tersertifikasi akan memudahkan pelaksanaan COC , karena kemungkinan tercampur dan tertukar dengan rotan lain akan menjadi minimal. Bila tidak memungkinkan pemisahan dengan sekat juga bisa dilakukan

3. Meninjau ulang system dokumentasi yang ada dan merevisi/membuat dokumentasi COC

Pengolah rotan biasanya sudah mempunyai system dokumentasi sendiri yang menunjukkan pembelian bahan baku, pengolahan menjadibahan jadi , berikut stok nya. Mungkin dengan adanya kewajiban COC cukup hanya menambahkan sedikit dalam form-form yang sudah ada, bila memang tidak memungkinkan bisa jadi harus membangun system dokumentasi yang benar-benar baru. Pada intinya COC membutuhkan pertama, catatan pengadaan bahan baku yang jelas asal usulnya (melalui kode) dalam ukuran jumlah, dan berat (sering kali dengan kualitasnya). Kedua, catatan mutasi bahan baku tersebut berupa keluaranya bahan baku untuk diolah menjadi bahan jadi) yang juga meliputi jumlah dan ukuran (serta kualitas bila perlu) baik asal bahan bakunya maupun hasil barang jadinya. Dan sekali lagi berikut kodenya yang menunjukan asal bahan baku tersebut

Terakhir pengiriman barang kepada pemesan (pembeli), juga harus mencantumkan hal yang sama yaitu jenis barang, jumlah dan berat, berikut kode yang menunjukkan asal barang. List barang tersebut bisa disatukan dalam dokumen packing list yang berguna juga sebagai lampiran surat jalan bila produk tersebut dikirim menggunakan kendaraan.

CONTOH SOP PENGOLAHAN ROTAN

Catatan khusus Panen Rotan

- Panen harus memilih batang rotan yang baik dan tidak merusak induk rotan
- Panen dilakukan dengan memotong pangkal rotan paling banyak 5 ruas ke atas
- Hasil panen dibersihkan di potong-potong menjadi batang rotan sepanjang 1,5 meter dan 1 meter
- Potongan rotan dikelompokkan yang berukuran sejenis kemudian diikat dengan jumlah 30 batang perikat menggunakan tali berwarna hijau
- Rotan disimpan di tempat khusus penyimpanan dan tidak boleh tercampur dengan rotan lain yang belum tersertifikasi
- Tidak boleh ada anak di dalam jam sekolah terlibat dalam pemanenan rotan
- Tidak boleh membunuh/menangkap satwa yang dilindungi saat pemanenan rotan

Pengadaan Bahan Baku Rotan (rawai)

- Bahan baku rotan hanya diambil / dibeli dari kebun rotan yang sudah terdaftar dalam sertifikasi Roles
- Bahan baku yang diambil/dibeli dicatat kodenya di form mutasi/pengadaan bahan baku
- Rotan di simpan hanya di tempat penyimpanan khusus rotan tersertifikasi
- Rotan di olah menjadi rawai, tidak menggunakan bahan kimia terlarang
- Tidak boleh ada anak di dalam jam sekolah terlibat dalam pengolahan rotan menjadi rawai

SOP lain semisal Pengolahan Rawai menjadi Anjat, penggudangan dan pengiriman rotan bisa juga dibuat, pada prinsipnya harus disepakati di tingkat kelompok

CONTOH PENGADAAN BAHAN BAKU DAN MUTASI PENJUALAN (BR 07 adalah hanya petani)

Nama :

Kode petani : BR07

Kode perajin:

Tanggal	Sumber bahan baku	Jumlah	codeBahan Baku	Tanggal	Mutasi produk	jumlah
22/07/14	Panen BR 07	400 kg	KB/BR07/220714	22/04/14	Dijual ke BR06	300 kg
				25/04/14	Dijual ke BR 08	100 kg

CONTOH PENGADAAN BAHAN BAKU DARI MEMBELI DAN MUTASI MENJADI BAHAN JADI (BR 08 adalah hanya perajin)

Nama :

Kode petani :

Kode perajin: BR08

Tanggal	Sumber bahan baku	Jumlah	codeBahan Baku	Tanggal	Mutasi produk	jumlah	CodeBahan Jadi
22/07/14	Panen BR 07	100 kg	KB/BR07/220714	22/08/14	Anjat	3	KB/BR07/220714/BR08/1 KB/BR07/220714/BR08/2 KB/BR07/220714/BR08/3
				25/08/14	Anjat	1	KB/BR07/220714/BR08/4

CONTOH PENGADAAN BAHAN BAKU DAN MUTASI MENJADI BAHAN JADI DALAM SATU FORM (BR04 adalah petani dan perajin)

Nama :

Kode petani : BR04

Kode perajin: BR 04

Tanggal	Sumber bahan baku	Jumlah	codeBahan Baku	Tanggal	Mutasi produk	jumlah	Code Bahan Jadi
20/04/14	Panen BR 04	200 kg	KB/BR04/200414	22/04/14	Dijual ke BR06	100 kg	
				25/04/14	anjat	1 buah	KB/BR04/200414/BR04/1
				28/04/14	anjat	1 buah	KB/BR04/200414/BR04/2

CONTOH INVOICE/PACKING LIST

INVOICE/PACING LIST

No : 001/BUR/14						
Kepada :		PT EP Jalan Rengas Kecil II no.17 Pasar Minggu Jakarta selatan (Cq ibu Ningrum HP: 0813453421)				
Pengirim		Kelompok BUR Pepas Eheng, Kutai Barat, Kaltim (C/q Ibu Dewi HP: 08121234589)				
No	Deskripsi Barang	Jumlah	Kode	Harga/unit (Rp)	Total	Keterangan
1	Anjat	5	KB/BR04/200414/BR04/1 KB/BR04/200414/BR04/2 KB/BR07/220714/BR08/1 KB/BR07/220714/BR08/2 KB/BR07/220714/BR08/3	100.000,00	500.000,00	
2	Anyaman lembaran	1	KB/BR07/220714/BR08/5	2.000.000,00	2.000.000,00	3 x 5 m
	TOTAL	6			2.500.000,00	

Moda Pengiriman : Menggunakan mobil pick-up KT896512NV

Pepas Eheng, 12 Desember 2014

(Kepala Gudang BUR)

(Ketua Kelompok BUR)

