

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Teh sudah lama dikenal dan disukai oleh banyak orang. Teh merupakan minuman yang paling banyak dikonsumsi setelah air. Teh berasal dari negara Cina yang kemudian menyebar ke Eropa Barat dan Amerika. Tingginya minat masyarakat dalam mengonsumsi teh, membuat teh banyak diekspor ke mancanegara. Sama halnya dengan di Indonesia, menurut data Statistik Teh Indonesia tahun 2021, selama periode tahun 2017 hingga 2021, hasil produksi teh Indonesia yang diekspor sebagian besar dalam bentuk teh hitam sekitar 76% sampai dengan 87%. Tercatat pada tahun 2021, volume ekspor teh hitam mencapai angka 37.331 ton atau 87,5% terhadap total volume ekspor teh dengan nilai ekspor sebesar US\$ 77,3 juta.

Besarnya nilai teh hitam yang diekspor ke mancanegara membuat pabrik teh di Indonesia terus memproduksi teh terutama teh hitam. Dalam pengolahannya, terdapat dua metode pengolahan teh hitam, yaitu dengan menggunakan metode CTC atau *Crushing, Tearing* dan *Curling* serta dengan menggunakan metode *orthodox*. Teh dengan proses pengolahan *orthodox* mengacu pada teh yang diproduksi menggunakan metode tradisional. Proses pengolahan teh secara tradisional dan CTC sebenarnya hampir sama, dengan proses pengolahan yang terdiri dari pengambilan pucuk teh, pelayuan pucuk teh, penggulungan atau penggilingan pucuk teh, oksidasi enzimatis, pengeringan, sortasi, dan pengemasan (Ramanda, 2021).

Salah satu pabrik teh yang memproduksi teh hitam adalah Pabrik Teh Wonosari yang berada dibawah naungan PTPN XII. PT Perkebunan Nusantara XII merupakan perusahaan yang termasuk ke dalam Badan Usaha Milik Negara (BUMN) di bidang perkebunan. Produk yang dihasilkan oleh PT Perkebunan Nusantara XII diantaranya adalah teh, kopi, coklat, kayu dan karet. Pabrik teh Wonosari ini memproduksi teh hitam yang diproses dengan metode CTC. Metode CTC ini adalah salah memproses teh hitam dengan cara *crushing* atau mencacah daun teh, lalu *tearing* atau merobek daun teh, dan juga *curling* atau menggulung daun teh sehingga dihasilkan daun teh yang lembut menyerupai bubuk sebelum di masuk kedalam proses oksidasi enzimatis. Setelah itu bubuk teh akan di lakukan proses pengeringan, lalu penyortiran, pengemasan, dan juga

tes organoleptiknya. Produk teh hitam dengan metode CTC dari Pabrik Teh Wonosari ini dikenal dengan merek 'Rolas Tea'.

Proses pengolahan teh dengan metode CTC dengan menggunakan teknologi modern ini menjadi daya tarik mahasiswa untuk lebih bisa mendalami proses pengolahan teh hitam dengan metode CTC. Sehingga, dengan demikian hal ini menjadi pertimbangan bagi penulis untuk melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Pabrik Teh Wonosari. Selain itu, penulis juga ingin membandingkan dengan teori yang ada pada mata kuliah Teknologi Pengolahan Kopi, Teh, dan Kakao dengan implementasi di dunia industri, yaitu pada proses pengolahan teh hitam di Pabrik Teh Wonosari.

1. Tujuan

Tujuan yang diharapkan dari terlaksananya Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Pabrik Teh Wonosari diantaranya adalah:

- a. Untuk mengetahui secara langsung proses pengolahan teh hitam dengan metode CTC.
- b. Untuk mengetahui perbedaan proses pengolahan teh hitam pada pabrik dengan literatur.

2. Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari terlaksananya Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Pabrik Teh Wonosari adalah sebagai berikut:

- a. Bagi Perguruan Tinggi

Membuka kesempatan kerja sama yang saling menguntungkan di bidang Pendidikan dalam program Praktik Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa antara UPN "Veteran" Jawa Timur dengan Pabrik Teh Wonosari.

- b. Bagi Perusahaan

Hasil dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat menjadi saran yang membangun bagi mitra Praktik Kerja Lapangan (PKL) dalam mengambil keputusan terbaik sebagai satu langkah untuk kemajuan industri di masa yang akan datang.

- c. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa mendapatkan pengetahuan tentang proses pengolahan teh hitam dengan metode CTC serta mengetahui perbedaan proses pengolahan teh hitam pada skala pabrik dengan literatur.

B. Sejarah Perusahaan

PT Perkebunan Nusantara XII memiliki sejarah yang cukup panjang, Kebun Teh Wonosari ini berdiri pada tahun 1875 dan di kelola oleh perusahaan asing dari Belanda NV. Cultuur Maathappy, kemudian di awal tahun 1910 sampai 1942 kebun ini ditanami teh dan kina. Kemudian kebun diambil alih oleh Jepang pada 1942-1945 dan ditanami tanaman pangan seperti umbi, singkong dan sejenisnya.

PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari diambil alih oleh negara pada tahun 1945 dan tanaman kina diganti dengan teh pada tahun 1950. PT. Perkebunan Nusantara XXIII (Persero) 1 selanjutnya disebut PTPN XII, merupakan Badan Usaha Milik Negara dengan status Perseroan Terbatas yang keseluruhan sahamnya dimiliki oleh Pemerintah Republik Indonesia. Pembentukan PTPN XII dibentuk berdasarkan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia nomor 17 tahun 1996 tentang Peleburan PT Perkebunan Nusantara XXIII (Persero), PT Perkebunan Nusantara XXVI (Persero) dan PT Perkebunan Nusantara XXIX (Persero) yang tertuang dalam Akta Pendirian No. 45 tanggal 11 Maret 1996 dan dibuat dihadapan Notaris di Jakarta yaitu Harun Kamil, S.H. Peraturan tersebut kemudian disahkan oleh Menteri Kehakiman Republik Indonesia sesuai dengan Surat Keputusan Nomor C2.8340. HT.01.01 Th. 96 tanggal 8 Agustus 1996. Akte perubahan Anggaran Dasar perusahaan nomor 62 tanggal 24 Mei 2000 dibuat oleh notaris Justisia Soetandio, SH dan disahkan Menteri Hukum dan Perundang-Undangan Republik Indonesia dengan SK No. C. 22950 HT 01.04 tahun 2000. Selanjutnya, Akte Notaris Nomor 62 diubah menjadi Akte Nomor 30 Notaris Habib Adjie, SH., M.Hum tanggal 16 Agustus 2008. Perubahan terakhir diubah dengan Akta Nomor 32 tanggal 23 Oktober 2014 yang dibuat dihadapan Notaris di Jakarta Selatan oleh Nanda Fauz Iwan, S.H., M.Kn. Kemudian pemberitahuan diterima oleh Menteri Hukum dan Hak Asasi Manusia sesuai dengan surat Nomor AHU- 08635.40.21.2014 tanggal 19 November 2014. Selanjutnya dibentuk Holding Perkebunan berdasarkan Peraturan Pemerintah RI No. 72 tahun 2014 dengan induk perusahaan PT Perkebunan Nusantara III (Persero).

Saat ini, PTPN XII merupakan salah satu perusahaan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang menghasilkan komoditi perkebunan baik pangan maupun non pangan seperti teh, kopi, kakao, karet, dan kayu. PT Perkebunan Nusantara XII berkantor pusat di Jalan Rajawali No. 44 Surabaya. Perusahaan ini memiliki

34 unit perkebunan yang dibagi menjadi 3 wilayah, yakni wilayah I, wilayah II dan wilayah III. PT Perkebunan Nusantara Kebun Wonosari ada 3 afdeling yaitu Wonosari, Gubug Utara dan Randu Agung.

Salah satu bagian dari PTPN XII adalah Pabrik Teh Wonosari yang terletak di Bodean Putuk, Toyomarto, Kec. Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur. Pabrik Teh Wonosari ini merupakan pabrik pengolahan teh hitam dengan metode CTC. Ada 6 penggal proses dalam pengolahan teh hitam di Pabrik Teh Wonosari, yaitu penerimaan pucuk beserta analisisnya, pelayuan pucuk, pengolahan teh yang dilakukan dengan metode CTC yaitu *crushing*, *tearing*, dan *curling*. Selanjutnya adalah sortasi bubuk teh, pengemasan, serta pengujian organoleptick pada *cup test*.

Seperti perusahaan pada umumnya, PTPN XII memiliki logo yang berupa lingkaran tembus pandang yang bergerak keatas dengan beberapa warna serta visi misi perusahaan dan juga panduan nilai-nilai insan yang dapat dijabarkan seperti pada **Gambar 1**.



Gambar 1. Logo PT Perkebunan Nusantara XII
Sumber : PT Perkebunan Nusantara XII (2023)

Logo tersebut memiliki makna di setiap bagian dan warnanya. Makna dari logo PTPN XII dapat dilihat pada **Tabel 1**.

Tabel 1. Tabel Makna Logo Mitra Magang

Bagian	Makna
Bagian dasar bola berwarna coklat dan hijau	Aset utama dari perusahaan yaitu berupa lahan (coklat) dan bergerak di bidang agribisnis (hijau)
Pita berwarna yang bergerak naik ke atas	Bisnis yang tumbuh secara mantap dengan memperhatikan efektivitas dan efisiensi yang mengarah ke diversifikasi baik hulu maupun hilir dengan meningkatkan nilai perusahaan.
Pita berwarna biru	Semangat dan etos kerja yang kreatif dengan memanfaatkan penerapan Teknologi
Huruf dan angka romawi serta bentuk dasar <i>globe</i> yang tembus pandang	Eksistensi PTPN XII yang merupakan bagian dari BUMN perkebunan bercita-cita sebagai <i>World Class Company</i> , senantiasa menerapkan prinsip-prinsip <i>Good Corporate Governance</i> (GCG).

Sumber: PT Perkebunan Nusantara XII (2023)

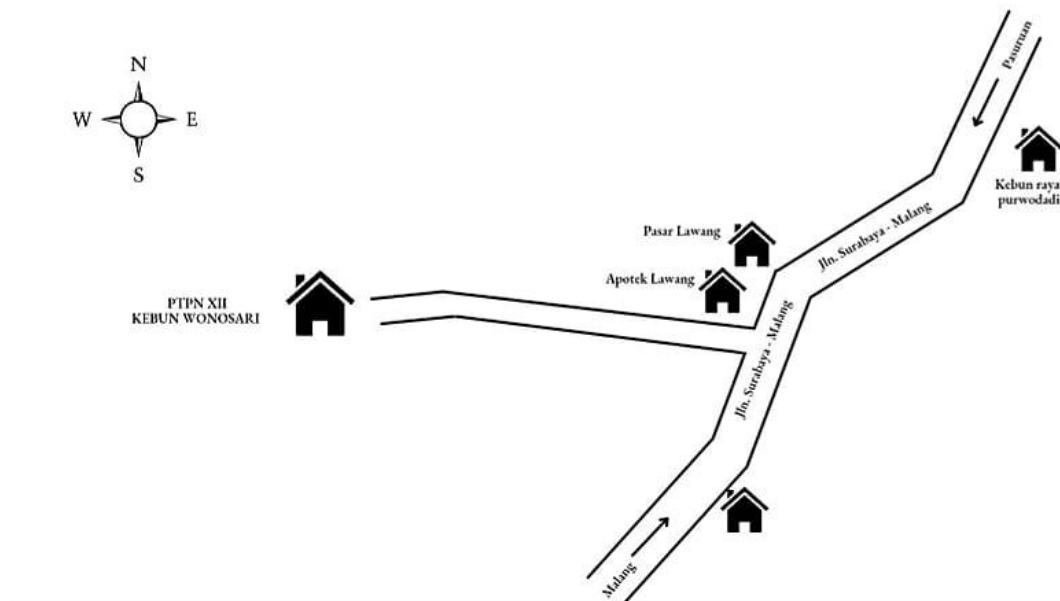
Visi dan misi merupakan sebuah rangkaian filosofi atau tujuan yang ditetapkan suatu organisasi sebagai arah tujuan kemana organisasi atau perusahaan akan dibawa. Dengan adanya visi dan misi yang jelas dan tertata, maka akan mudah menyusun budaya kerja, nilai dasar (*core value*) dan strategi bisnisnya. Adapun visi dari PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari adalah “Menjadi Perusahaan Agribisnis yang berdaya saing tinggi dan mampu tumbuh-kembang berkelanjutan” sedangkan misi perusahaan yakni:

1. Melaksanakan reformasi bisnis, strategis, struktur, dan budaya perusahaan untuk mewujudkan profesionalisme berdasarkan prinsip-prinsip *good corporate governance*.
2. Meningkatkan nilai daya saing perusahaan (*Competitive advantage*) melalui inovasi serta meningkatkan produktivitas dan efisiensi dalam penyediaan produk berkualitas dengan harga kompetitif dan pelayanan bermutu tinggi.
3. Menghasilkan laba yang dapat membawa perusahaan tumbuh dan berkembang untuk meningkatkan nilai shareholders dan stakeholders lainnya.
4. Mengembangkan agribisnis dengan tata kelola yang baik serta peduli pada kelestarian alam dan tanggung jawab sosial pada lingkungan usaha (*Community development*).

C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang berada di Dusun Wonosari RT.004/ RW.007, Desa Toyomarto, Kecamatan Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur, 65153. Kebun Teh Wonosari terletak pada ketinggian 950 – 1250 mdpl, sedangkan pabrik teh wonosari terletak pada

ketinggian 950 mdpl. Denah lokasi PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang dapat dilihat pada **Gambar 2**.



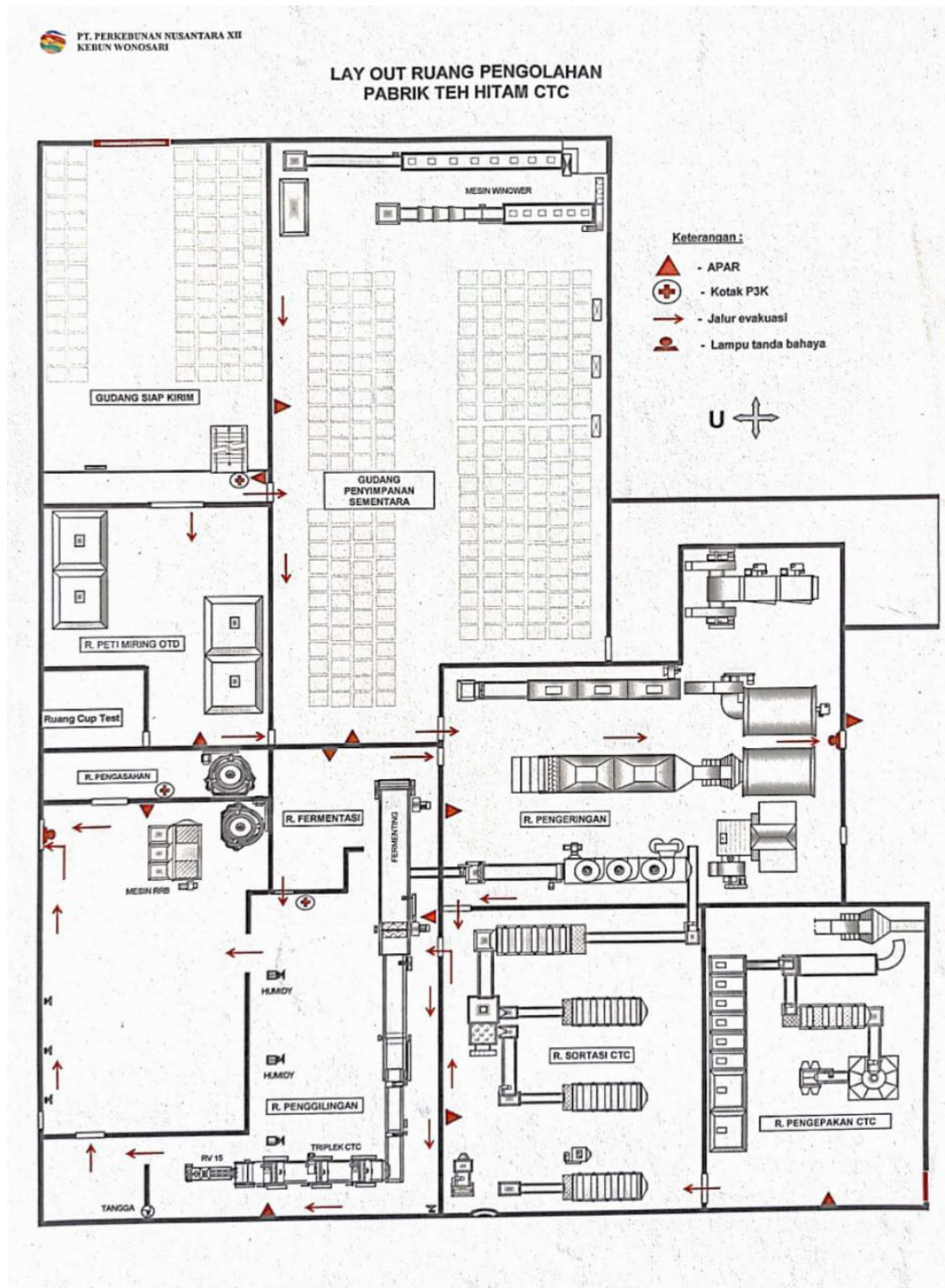
Gambar 2. Denah Lokasi PTPN XII Kebun Teh Wonosari Malang
Sumber : PT Perkebunan Nusantara XII (2023)

PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari memiliki luas 1.144.32 Ha yang letak geografisnya berada di lereng Gunung Arjuna dan memiliki topografi perbukitan. Secara administratif Kebun Wonosari termasuk dalam wilayah dengan dua kecamatan yaitu Kecamatan Singosari dan Lawang, Kabupaten Malang. Kebun Wonosari terbagi menjadi 2 Afdeling yaitu Afdeling wonosari dengan luas areal 370,31 Ha dan Afdeling gebug lor dengan luas areal 344,12 Ha.

Bangunan pabrik pengolahan teh hitam CTC terletak di areal Wisata Agro Wonosari yang terdiri dari gedung utama, gedung produksi, dan gudang, serta Kantor RA (*Rainforest Alliance*) dan HACCP. Tata letak yang digunakan pabrik pengolahan teh hitam CTC Wonosari termasuk tipe tata letak proses di mana mesin-mesin dan peralatan yang memiliki kesamaan fungsi diletakkan dalam satu ruangan. Luas pabrik pengolahan teh hitam CTC PTPN XII kebun Wonosari sebesar 2486,5 m².

Seperti halnya pabrik lain, pabrik teh Wonosari juga memiliki *layout* pabrik yang berfungsi untuk mempermudah proses produksi, perpindahan bahan, efisiensi energi listrik dan motor, serta mengurangi benturan arus kerja. Pabrik teh milik PT. Perkebunan Nusantara XII memiliki luas pabrik teh dan *layout* tata

letak sekitar 5.091,75 m². Untuk *layout* pabrik teh Wonosari dapat dilihat pada **Gambar 3**.



Gambar 3. Tata Letak dan Layout Pabrik Teh Wonosari
Sumber : Dokumen Pabrik Teh Wonosari (2023)

Ruang penerimaan pucuk merupakan tahap awal proses produksi teh hitam sistem CTC. Ruangan ini berada didekat pintu masuk pabrik. Dalam ruang

penerimaan pucuk ini terdapat ruang analisa pucuk sebagai tempat analisa pucuk teh yang datang, timbangan duduk dan timbangan digital yang berfungsi untuk menimbang pucuk teh yang datang, *monorail system* yang berfungsi mengangkut pucuk teh.

Ruang pelayuan terdiri dari dua ruangan, yaitu ruang pelayuan A dan ruang pelayuan B. Ruang pelayuan A terletak di lantai atas dan ruang pelayuan B terletak di lantai bawah. Peralatan yang ada pada ruang pelayuan adalah *withering trough* sebagai tempat pelayuan pucuk teh serta *fan* untuk menjaga sirkulasi udara sekaligus melayukan pucuk teh. Pada ruang pelayuan ini juga terdapat bagian yang berisi meja turun layu serta *conveyor* dan juga *Infrared Moisture Analyze* yang digunakan untuk mengukur kadar air pucuk teh.

Ruang pengolahan adalah ruang untuk proses pengilingan, dan oksidasi enzimatis. Ruangan ini berada disebelah ruang pengeringan teh. Peralatan yang ada pada ruang pengolahan basah diantaranya adalah *rotorvane* untuk menggiling pucuk teh yang sudah dilayukan, mesin *roll CTC* untuk memotong, merobek, dan menggulung bubuk teh basah, *fermenting machine unit* untuk tempat berlangsungnya proses oksidasi enzimatis, serta *humidifier* untuk menjaga kelembaban ruangan agar tetap stabil.

Ruang pengeringan adalah tempat proses pengeringan bubuk teh yang telah melalui proses oksidasi enzimatis. Ruang pengeringan berada disebelah ruang sortasi. Peralatan yang ada pada ruang pengeringan yaitu *Vibro Fluid Bed Dryer* (VFBD) yang berperan dalam mengeringkan bubuk teh yang telah melalui proses oksidasi enzimatis.

Ruang sortasi merupakan tempat untuk menyortir bubuk teh yang telah kering berdasarkan jenis mutu. Dasar pemilahan bubuk teh tersebut dapat dilihat dari ukuran *mesh* pada mesin. Peralatan yang terdapat pada ruang sortasi meliputi *vibro jumbo elevator*, *holding tank*, *midleton*, *trinick 1*, dan *trinick 2*.

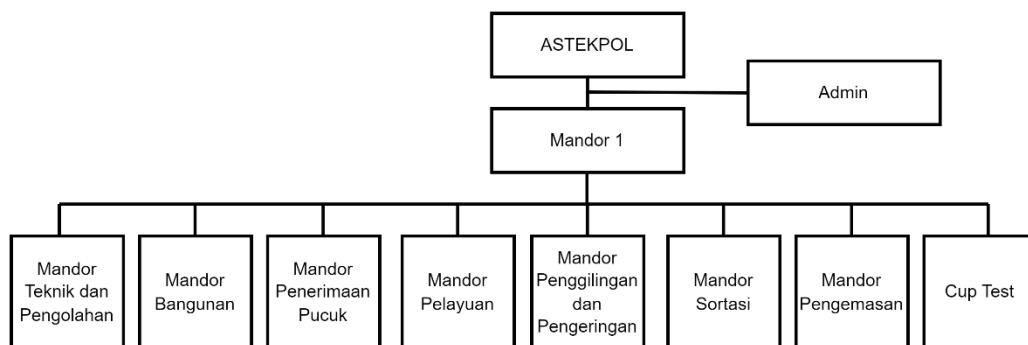
Ruang pengemasan merupakan tempat dilakukannya proses pengemasan bubuk teh. Ruangan ini terletak bersebelahan dengan ruang sortasi. Peralatan yang terdapat di ruang penyimpanan yaitu *tea bin*, *waterfall*, *pre packer*, *tea bullker*, *tea packer*, *trolley*, dan palet.

Ruang cup test merupakan ruangan pengawasan mutu produk akhir teh. Ruang cup test dilengkapi penerangan yang sangat memadai untuk memaksimalkan proses pengujian mutu dari produk akhir teh yang meliputi rasa, aroma, dan warna bubuk teh. Pada ruang cup test terdapat beberapa fasilitas

seperti timbangan digital, gelas ukur, *moisture meter*, cangkir, *spiton*, teko, kompor, sendok *cupping*, saringan, *timer*, dan papan hitam. Dan kantor pabrik yang merupakan tempat berlangsungnya kegiatan administrasi pabrik. Ruangan ini berada tepat disebelah ruang pelayuan B.

D. Struktur Organisasi

Struktur organisasi di PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari memiliki tipe lini dan staf dimana jenis organisasi ini terdapat satu atau lebih tenaga staf yang terdiri dari seorang ahli pada bidang tertentu yang bertugas untuk memberikan saran kepada bidangnya masing-masing. PT Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari dipimpin oleh seorang manager yang dibantu oleh wakil manager/asisten kepala (Askep), asisten tanaman (Astan), asisten Teknik dan pengolahan (Astekpol), asisten agrowisata (Asagro), dan asisten akuntansi dan umum (AKU). Bagan struktur organisasi dapat dilihat pada **Gambar 4** dibawah ini.



Gambar 4. Struktur Organisasi Pabrik Teh Wonosari
Sumber : Dokumen Pabrik Teh Wonosari (2023)

Setiap bagian pada organisasi tersebut memiliki fungsi, tugas, wewenang dan tanggung jawab sebagai berikut:

- a. ASTEKPOL (Asisten Teknik dan Pengolahan), bertanggung jawab terhadap seluruh mandor pada setiap penggal proses pengolahan pucuk teh di kebun Wonosari. Tanggung jawab tersebut adalah seperti mengawasi dan memeriksa pelaksanaan rol karyawan, mengontrol kesiapan kondisi peralatan kerja dan bahan, serta berwenang mengelola proses pengolahan sesuai dengan prosedur.
- b. Mandor 1, bertanggung jawab mengatur pekerjaan mandor, menerima atau menolak hasil pekerjaan mandor, melakukan pembinaan dan pengembangan SDM yang menjadi tanggung jawabnya, serta melakukan penilaian kinerja bawahan per semester.

- c. Mandor Teknik dan Pengolahan, bertanggung jawab mengatur pekerjaan karyawan, menerima atau menolak hasil kerja, membuat rencana kerja, serta melakukan pembinaan.
- d. Mandor Teknik Bangunan, bertanggung jawab atas terkoordinasinya perawatan dan perbaikan bangunan dengan memberi wawasan perawatan bangunan, mengatur jadwal, mengecek kondisi dan kelengkapan peralatan bangunan, melakukan pemeriksaan rutin bangunan, melaksanakan dan mengawasi pelaksanaan karyawan, serta mengatur pekerja bangunan.
- e. Mandor Penerimaan Pucuk, bertanggung jawab memberikan wawasan teknis penerimaan pucuk, mengatur jadwal kerja, mengawasi dan mengatur pekerjaan karyawan, menerima atau menolak hasil kerja, membuat laporan timbangan pucuk, serta melakukan pembinaan pada proses penerimaan pucuk.
- f. Mandor Pelayuan, bertanggung jawab atas pengelolaan proses pelayuan dengan memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis pelayuan, mengatur jadwal kerja, memeriksa suhu dan kelembaban udara dalam dan luar, mengatur pekerjaan karyawan, serta menerima atau menolak hasil kerja.
- g. Mandor Penggilingan dan Pengeringan, bertanggung jawab atas terkelolanya proses penggilingan dengan mengontrol hasil gilingan, mengontrol suhu dan kelembaban ruang giling, mengawasi dan mengatur pekerja penggilingan, pengelolaan proses pengeringan secara baik dengan mengecek kelengkapan alat kerja, mengontrol suhu inlet dan outlet, mengawasi dan mengatur pekerja pengeringan, mengambil sampel untuk uji cita rasa serta menerima atau menolak hasil kerja.
- h. Mandor Sortasi, bertanggung jawab pada proses sortasi agar terkelola secara baik dengan mengecek kelengkapan alat kerja, memberi wawasan teknik sortasi, mengontrol masuknya hasil sortasi, mengawasi dan mengatur pekerja sortasi, mengambil sampel untuk uji cita rasa, serta menerima atau menolak hasil kerja.
- i. Mandor Pengemasan, bertanggung jawab atas pengelolaan proses pengemasan dengan memberi wawasan teknis pengemasan, mengecek kelengkapan alat kerja, mengawasi penimbangan teh yang dikemas sesuai berat yang telah ditetapkan, mengawasi pemberian kode pada kemasan, mengambil sampel untuk uji cita rasa, mengatur pekerjaan karyawan, serta menerima atau menolak hasil kerja.

- j. Cup Test, bertanggung jawab atas pengelolaan proses cup test untuk mengetahui kualitas mutu teh dengan melakukan uji kadar air serta uji warna, aroma, dan rasa teh, memberi laporan pada mandor besar, dan mengambil sampel untuk diuji.

E. Ketenagakerjaan

Pabrik Teh Wonosari memiliki beberapa proses dalam pelaksanaan pengolahan teh hitam dengan metode CTC. Proses-proses tersebut dilakukan secara berurutan walaupun memiliki jam dan waktu lama pelaksanaan proses yang berbeda-beda, sehingga memiliki waktu masuk kerja yang berbeda-beda. Jadwal jam masuk kerja di Pabrik Teh Wonosari dapat dilihat pada **Tabel 2**.

Tabel 2. Tabel Jam Masuk Kerja Pabrik Teh Wonosari

No.	Proses Pengolahan	Waktu Masuk Kerja
1	Penerimaan Pucuk	10.00 WIB
2	Pelayuan Pucuk	15.30 WIB
3	Pengolahan Pucuk	22.00 WIB
4	Sortasi The	04.00 WIB
5	Pengemasan The	06.00 WIB
6	<i>Cup Test</i> Organoleptik	06.00 WIB

Sumber: PT Perkebunan Nusantara XII (2023)

Dengan waktu masuk yang berbeda-beda, namun karyawan memiliki durasi kerja yang sama yaitu 4 sampai 8 jam perhari. Karyawan Pabrik Teh Wonosari mengikuti aturan 6 hari kerja yaitu pada hari Senin, Selasa, Rabu, Kamis, Jum'at, dan Sabtu. Pabrik Teh Wonosari memiliki karyawan tetap sejumlah 8 orang, karyawan harian sejumlah 61 orang, dan juga beberapa karyawan borongan.

Fasilitas yang didapatkan oleh para pekerja adalah sebagai berikut:

1. Mess karyawan, mess ini berbentuk seperti perumahan yang tersedia di dekat pabrik sehingga memudahkan pekerja untuk menuju pabrik.
2. Klinik kesehatan beserta dokter dan perawatnya, hal ini bertujuan guna memastikan para pekerja selalu dalam keadaan sehat serta berfungsi sebagai pertolongan pertama para pekerja saat terjadi kecelakaan kerja atau hal-hal yang tidak dikehendaki. Selain itu, dokter dan perawat tersebut melakukan pemeriksaan kesehatan para pekerja secara rutin tiap satu bulan sekali.
3. Koperasi karyawan, yang berguna untuk menyediakan barang-barang atau bahan makanan yang diperlukan oleh karyawan dalam memenuhi kebutuhan sehari-harinya. Letaknya masih ada dalam Kawasan pabrik dan mess karyawan sehingga mudah dijangkau oleh para karyawan.

4. Tunjangan, perusahaan menjamin tunjangan karyawan melalui BPJS ketenagakerjaan dimana karyawan menanggung 3% dari BPJS ketenagakerjaan dan sisanya ditanggung oleh perusahaan. Biaya 2% dari 3% ditanggung oleh karyawan sebagai tunjangan hari tua, dan 1% digunakan untuk iuran pension.
5. Taman kanak-kanak dan juga Sekolah dasar, untuk memenuhi pendidikan anak karyawan. Taman kanak-kanak dan sekolah terletak dikawasan mess karyawan sehingga anak-anak sangat mudah untuk menjangkau sekolah.
6. Masjid, menjadi tempat untuk beribadah bagi para karyawan ataupun pengunjung kebun teh hingga diadakannya acara keagamaan lainnya seperti tadarus saat Ramadhan dan penerimaan zakat.
7. Cuti dan hari libur.

Sementara itu, fasilitas yang tersedia di pabrik untuk karyawan adalah sebagai berikut:

1. Wastafel cuci tangan, tersedia dibagian luar pabrik sehingga karyawan diwajibkan untuk mencuci tangan sebelum masuk ke dalam pabrik guna menjaga kebersihan pabrik dan produknya.
2. Toilet, terletak dibagian luar pabrik dengan bangunan yang berbeda sehingga tidak menyatu dengan proses pengolahan yang ada di dalam pabrik.
3. Air minum, diperiapkan lengkap dengan alat pendidih air guna memberikan kebutuhan minum untuk para karyawan yang ingin mengonsumsi minuman selain air.
4. Kotak obat, digunakan untuk menyediakan obat-obatan bagi karyawan sehingga dapat menjadi pertolongan paling utama saat karyawan sakit ataupun terjadi kecelakaan.
5. Alat pelindung diri, tersedia guna menjaga *personal hygiene* serta sanitasi yang ada dalam pabrik sehingga proses pengolahan tidak tercemar oleh cemaran baik fisik, kimia, ataupun biologis.