

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Teh merupakan salah satu minuman penyegar yang sangat populer di dunia karena rasanya yang kuat dan lezat, serta banyaknya manfaat yang didapat untuk kesehatan tubuh. Teh dibuat dari pucuk daun tanaman *Camellia sinensis*. Produksi dan konsumsi teh setiap tahunnya diketahui sebanyak tiga miliar kilogram yang dibagi menjadi tiga jenis teh, yakni teh hitam yang umumnya dikonsumsi di negara-negara barat, teh hijau yang umumnya dikonsumsi di Asia, dan teh oolong yang diproduksi dengan proses oksidasi enzimatis parsial, terutama di Cina Selatan (Hayat *et al.*, 2015).

Teh merupakan salah satu bahan minuman penyegar yang sudah lama dikenal dalam kehidupan masyarakat Indonesia. Sampai saat ini, teh adalah salah satu minuman penyegar yang banyak diminati (Indarti, 2015). Teh menjadi minuman yang cukup populer di dunia karena memiliki rasa, aroma, dan manfaat bagi kesehatan (Mondal dan De, 2018). Teh merupakan tanaman yang dapat tumbuh dan tersebar luas di beberapa wilayah Indonesia, seperti Sumatera Barat, Sumatera Selatan, Sumatera Utara, Bengkulu, Jambi, Jawa Barat, Jawa Tengah, Banten, Jawa Timur, dan D.I. Yogyakarta. Potensi komoditas teh memiliki prospek yang baik di Indonesia karena cuaca dan iklimnya sangat cocok untuk budidaya teh (Direktorat Jenderal Perkebunan, 2021).

Indonesia merupakan salah satu negara produsen teh terbesar di dunia. Teh merupakan salah satu komoditas utama subsektor perkebunan di Indonesia dengan hasil produktivitas mencapai 1.395 kg per hektar per tahun (Rahmat, 2020). Teh yang diproduksi di Indonesia biasanya akan diekspor ke beberapa negara, seperti Malaysia, Russia, United States, Pakistan, dan China (Badan Pusat Statistik, 2019). Produksi teh Indonesia sebagian besar dipasarkan ke mancanegara untuk diekspor dan sebagian dipasarkan di dalam negeri. Menurut Sarwono dan Retnowatik (2020), pemasaran untuk produk teh telah menjangkau ke lima benua, yakni Asia, Afrika, Australia, Amerika, dan Eropa. Pada tahun 2020, ekspor teh Indonesia mencerminkan pertumbuhan 20% pada akhir kuartal ketiga (Indonesia Tea Board, 2020).

Teh hitam merupakan teh yang paling banyak diproduksi di Indonesia, yaitu sekitar 78% dari total hasil produksi teh, dan diikuti oleh teh hijau sebanyak 20%, kemudian sisanya adalah teh oolong dan teh putih sebanyak 2% (Robbani, 2019). Berdasarkan penelitian Nugraha *et al.* (2017), sekitar 69,5% lebih dari jumlah masyarakat Indonesia memilih mengonsumsi teh hitam karena sudah menjadi kebiasaan keluarga. Pada proses pembuatan teh hitam, pucuk daun teh akan dilakukan proses penggilingan, oksidasi enzimatis atau fermentasi, dan pengeringan, sehingga warna bubuk teh menjadi coklat kehitaman dan menghasilkan rasa dan aroma yang khas.

Teh hitam CTC (*Crushing, Tearing, Curling*) merupakan salah satu komoditas teh hitam yang melibatkan proses pengubahan pucuk teh segar yang lembut menjadi butiran teh hitam kering. Menurut Pou *et al.* (2019), secara umum pengolahan teh hitam dalam lingkup industri yang menggunakan metode CTC melibatkan beberapa tahapan, diantaranya adalah pemetikan, pelayuan, oksidasi enzimatis, pengeringan, penyortiran, dan pengemasan. Setiap tahapan pengolahan teh mengaitkan perubahan karakteristik pada daun teh, sehingga penting untuk memantau setiap tahap saat memproduksi teh untuk mendapatkan kualitas atau mutu produk teh yang tinggi.

Teh hitam CTC memiliki keunggulan kualitasnya yang lebih baik dari teh hitam orthodox karena teh hitam CTC diolah dengan syarat mutu $\geq 65\%$ pucuk daun teh yang memenuhi standar memenuhi syarat pemetikan (Permana, 2021). CTC merupakan salah satu metode yang banyak digunakan karena memiliki beberapa keunggulan, diantaranya pada proses produksi membutuhkan tenaga kerja lebih sedikit dan menghasilkan produk yang optimal, sehingga produk teh hitam CTC di ekspor ke berbagai Negara seperti Asia Tenggara, Timur Tengah, Australia, dan Eropa (Sriwijayanti, 2021). Menurut Tanui *et al.* (2012), teh hitam CTC merupakan salah satu teh hitam yang paling banyak diproduksi dengan menyumbangkan 65% produksi teh hitam secara global.

Salah satu perusahaan yang berfokus pada pengolahan teh adalah PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari atau PTPN XII Kebun Wonosari. Teh yang diproduksi oleh PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari adalah teh hitam jenis CTC. Mengingat tingginya potensi teh hitam CTC sebagai komoditas ekspor yang tinggi dan juga sangat diminati oleh konsumen, maka penulis tertarik untuk melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Perkebunan Nusantara XII

Kebun Wonosari. Diharapkan dengan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari ini dapat menambah pengetahuan penulis tentang proses produksi teh hitam CTC dan dapat melakukan identifikasi dari permasalahan yang ada di perusahaan, serta menemukan solusi yang dapat memecahkan permasalahan tersebut.

1. Tujuan

Tujuan dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Perkebunan Nusantara XII, yaitu:

- a. Mengidentifikasi dan membandingkan teori-teori yang telah diperoleh dengan penerapan nyata dalam industri pengolahan teh hitam CTC di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari.
- b. Mengidentifikasi masalah yang ada di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari dan mencari solusi tentang masalah yang ditemukan.

2. Manfaat

Beberapa manfaat yang diharapkan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari, yaitu:

- a. Bagi perusahaan
Hasil praktik yang dilakukan selama kerja praktik dapat menjadi bahan masukan bagi perusahaan untuk menentukan kebijakan perusahaan di masa yang akan datang.
- b. Bagi universitas
Mendekatkan perguruan tinggi dengan dunia industri, sehingga terjalin kemitraan dan kerjasama yang baik antar perguruan tinggi dan pihak perusahaan.
- c. Bagi mahasiswa
 - i. Dapat melatih kemampuan mahasiswa dalam menganalisa dan melakukan observasi terhadap kegiatan yang berlangsung di perusahaan atau industri berdasarkan disiplin ilmu yang telah dipelajari.
 - ii. Dapat menambah wawasan, pengetahuan, dan mampu mengaplikasikannya di dunia kerja yang sesuai dengan pendidikan akademik yang didapat di bangku kuliah.

B. Sejarah Perusahaan

1. Sejarah dan Profil PTPN XII Kebun Wonosari

PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari awalnya merupakan sebuah perusahaan yang dibentuk oleh Belanda pada tahun 1815 hingga tahun 1919. PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari sebelumnya dikenal dengan nama NV. Cultuur Maatschappij. PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari dikenal sebagai perusahaan dengan komoditas utama berupa teh dan kina pada tahun 1910-1942. Pada tahun 1942 pemerintahan Jepang memerintahkan untuk mengganti sebagian tanaman teh dengan tanaman pangan. Perkebunan diambil alih oleh pemerintah Indonesia setelah Indonesia merdeka dan berganti nama menjadi Pusat Perkebunan Nasional (PPN). Setelah lima tahun, tanaman kina diganti dengan tanaman teh yang dibagi menjadi dua, yakni tanaman teh muda yang ditanam di Kebun Gebug Lor (Utara) pada rentang tahun 1953-1962 dan tanaman teh tua yang ditanam di Kebun Wonosari pada rentang tahun 1910-1916.

Kebun Wonosari bergabung dengan Pusat Perkebunan Nasional Kesatuan Jawa Timur pada tahun 1957, kemudian pada tahun 1963 bergabung dengan Pusat Perkebunan Nasional Aneka Tanaman XII. Lima tahun kemudian (tahun 1968) terjadi perubahan nama dari PPN menjadi PNP XII (Perusahaan Negara Perkebunan XXIII). Pada tahun 1972 berganti nama kembali menjadi PTP XXIII (Perseroan Terbatas Perkebunan XXIII), hingga pada tahun 1995 berganti nama kembali menjadi PT. Perkebunan Group Jawa Timur.

Kebun Wonosari yang tergabung dalam PT. Perkebunan XXIII dan dilebur dengan perseroan perkebunan lainnya menjadi PTPN XII pada tahun 1996. Pembentukan PTPN XII ini, didasarkan pada Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 17 Tahun 1996 mengenai Peleburan PT. Perkebunan Nusantara XXIII (Persero), PT. Perkebunan Nusantara XXVI (Persero), dan PT. Perkebunan Nusantara XXIX (Persero) yang tertuang dalam Akta Pendirian Nomor 45 tanggal 11 Maret 1996 dan telah disahkan oleh Menteri Kehakiman Republik Indonesia sesuai Keputusan Nomor C2.8340 HT.01.01.Th 96 tertanggal 8 Agustus 1996. PTPN XII memiliki logo yang berupa lingkaran tembus pandang yang bergerak ke atas dengan beberapa warna serta panduan nilai-nilai insan yang dapat dilihat pada **Gambar 1**. Logo PTPN XII memiliki makna di setiap bagian dan warnanya. Makna dari logo PTPN XII dapat dilihat pada **Tabel 1**.



Gambar 1. Logo PTPN XII

Sumber: PTPN XII Kebun Wonosari (2023)

Tabel 1. Makna Logo PTPN XII Kebun Wonosari

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 globe 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: PTPN XII Kebun Wonosari (2023)

PTPN XII adalah Badan Usaha Milik Negara yang merupakan penggabungan dari PTPN XXII, PTPN XXVI, dan PTPN XXIX yang diresmikan pada tanggal 11 Maret 1996. PTPN XII berfokus pada bidang perkebunan. Wilayah PTPN XII meliputi seluruh Jawa Timur. PTPN XII memiliki *core business* atau bisnis inti pada perkebunan, seperti teh, kopi, cengkeh, karet, serta kayu. Disamping itu PTPN XII memiliki *side bussines* atau bisnis sampingan, yaitu seperti rumah sakit dan agrowisata. Adapun **Gambar 2** yang menunjukkan kebun teh yang menjadi tempat wisata di PTPN XII Kebun Wonosari.



Gambar 2. Kebun Teh PTPN XII Kebun Wonosari
Sumber: Dokumen Pribadi (2023)

PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari memproduksi teh hitam dengan jenis teh hitam CTC. Teh hitam diolah melalui proses oksidasi enzimatis atau fermentasi dan dibagi menjadi dua jenis, yaitu teh orthodox dan teh CTC (*Crushing, Tearing, dan Curling*). Teh orthodox adalah teh yang diolah melalui proses pelayuan sekitar 16 jam, penggulungan, oksidasi enzimatis, pengeringan, sortasi, hingga terbentuk teh jadi. Teh CTC (*Crushing, Tearing, dan Curling*) adalah teh yang diolah melalui perajangan, penyobekan, dan penggulungan daun basah menjadi bubuk, oksidasi enzimatis, pengeringan, sortasi, hingga terbentuk teh jadi. Pada awalnya, PT. Perkebunan Nusantara hanya memproduksi teh hitam orthodox. Sejalan dengan pergeseran selera konsumen yang mengarah pada teh celup yang komponen terbesarnya merupakan teh CTC (*Crushing, Tearing, dan Curling*), teh hitam orthodox kini jarang dipakai dan PTPN XII Kebun Wonosari kini hanya memproduksi teh hitam CTC.

2. Visi dan Misi Perusahaan

Sebuah perusahaan memiliki tujuan yang harus dicapai. Visi dan misi merupakan sebuah tolak ukur untuk mencapai kesuksesan dan kemajuan perusahaan. Perusahaan akan memiliki dasar dalam membuat kebijakan dan aturan untuk kepentingan perusahaan maupun karyawan. Begitu pula dengan PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari yang memiliki visi dan misi sebagai berikut:

Visi

- 1 Menjadi perusahaan agribisnis yang berdaya saing tinggi dan mampu tumbuh kembang berkelanjutan.

2. Menjadi perusahaan agribisnis perkebunan yang terintegrasi dan memiliki keunggulan daya saing (*competitive advantage*) melalui inovasi, sehingga mampu tumbuh dan berkembang dengan menerapkan prinsip-prinsip *good corporate governance* dan memiliki kepedulian terhadap lingkungan untuk meningkatkan nilai bagi *shareholders* dan *stakeholders* lain.

Misi

1. Melaksanakan reformasi bisnis, strategi, struktur, dan budaya perusahaan untuk mewujudkan profesionalisme berdasarkan prinsip-prinsip *good corporate governance*.
2. Meningkatkan nilai dan daya saing perusahaan (*competitive advantage*) melalui inovasi serta peningkatan 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 bagi *shareholders* dan *stakeholders* lainnya.
4. Mengembangkan usaha agribisnis dengan tata kelola yang baik, serta peduli pada kelestarian alam dan tanggung jawab sosial pada lingkungan usaha (*community development*).

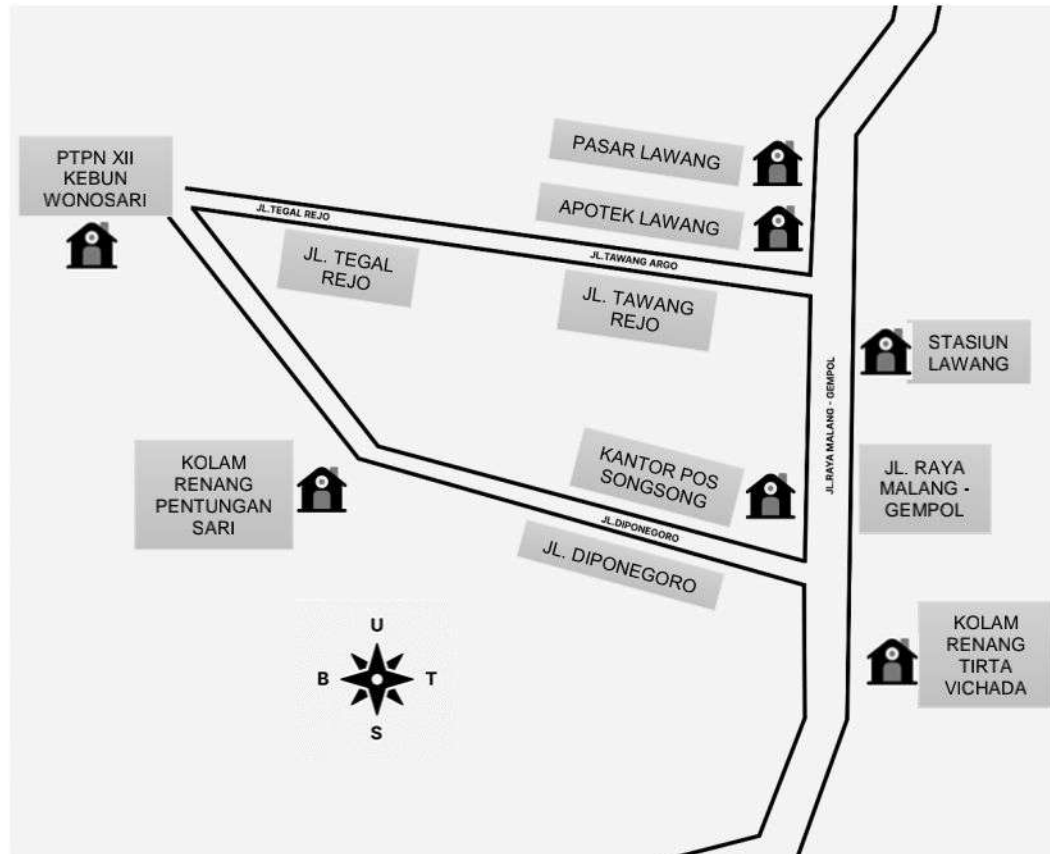
C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi

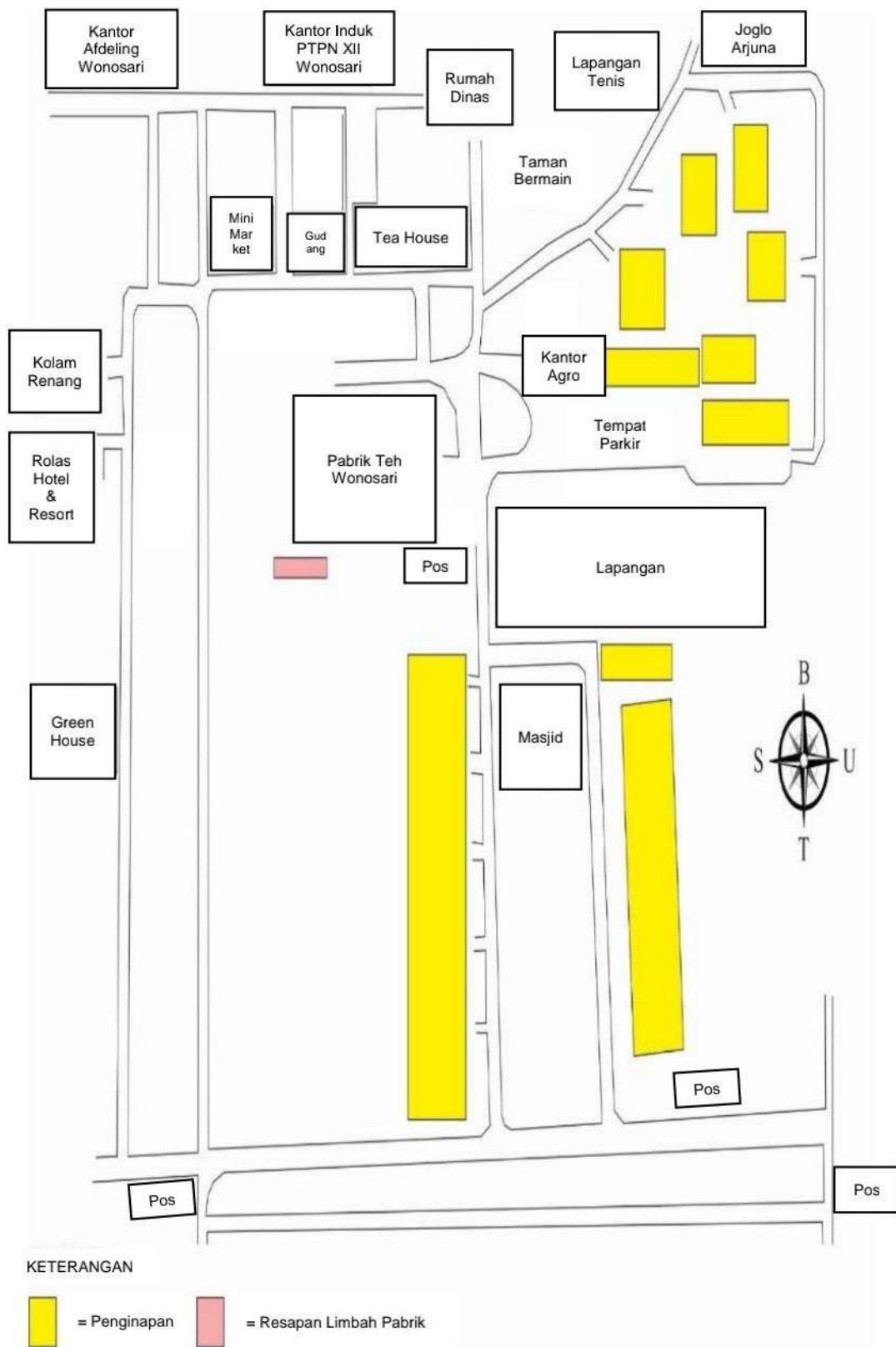
Menurut Heizer dan Render (2015), salah satu pilihan penting bagi perusahaan atau organisasi adalah lokasi tempat perusahaan tersebut akan beroperasi. Keputusan perusahaan atau organisasi dalam memilih lokasi operasi adalah keputusan yang akan berpengaruh dalam jangka panjang, dimana hal ini akan mempengaruhi keberlanjutan perusahaan. Lokasi perusahaan atau organisasi diketahui secara signifikan dapat mempengaruhi risiko dan keuntungan perusahaan secara keseluruhan.

PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari terletak di Dusun Wonosari, Desa Toyomarto, Kecamatan Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur. PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari memiliki luas area sebesar 714.43 Ha. Pada luas area yang dimiliki PTPN XII Kebun Wonosari terdiri atas Afdeling Wonosari (WR) yang memiliki luas 370,31 Ha dan Afdeling Gebug Lor (GL) yang

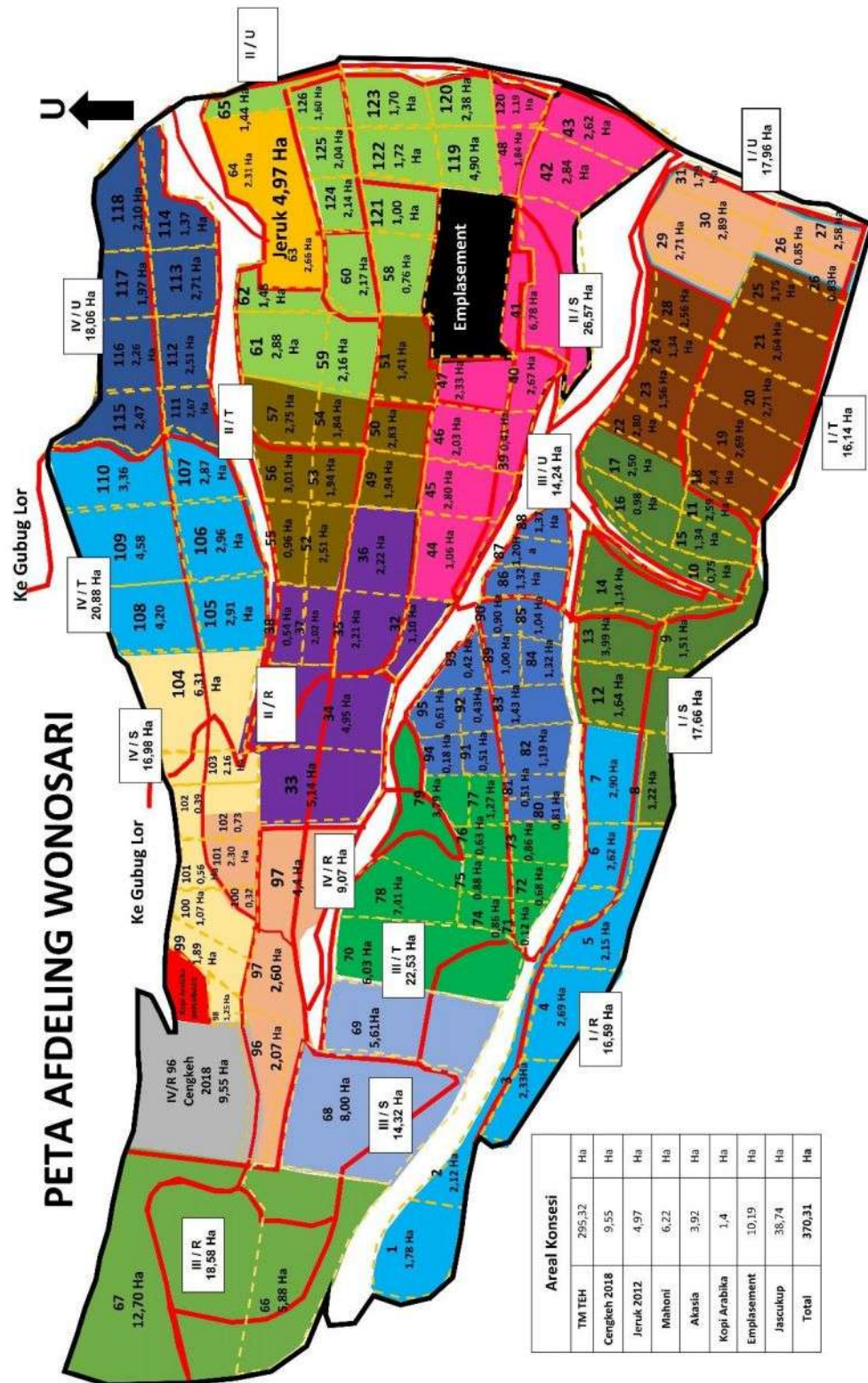
memiliki luas 344,12 Ha. Adapun denah lokasi PTPN XII Kebun Wonosari dapat dilihat pada **Gambar 3** dan **Gambar 4** yang menunjukkan denah area PTPN XII Kebun Wonosari, serta **Gambar 5** yang menunjukkan peta Afdeling Wonosari.



Gambar 3. Denah Lokasi PTPN XII Kebun Wonosari
Sumber: Dokumen Pribadi (2023)



Gambar 4. Denah Area PTPN XII Kebun Wonosari



Gambar 5. Peta Afdeling Wonosari
Sumber: PTPN XII Kebun Wonosari

Teh merupakan komoditas utama yang dibudidayakan di PTPN XII Kebun Wonosari karena iklim serta kondisi tanah yang menunjang untuk pertumbuhan teh dan pengembangan perkebunan dalam skala yang besar. Pemilihan lokasi pabrik PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari di Dusun Wonosari didasarkan atas beberapa pertimbangan. Pertimbangan ini dilatar belakangi oleh keuntungan yang akan diperoleh perusahaan dalam pendirian pabrik di Dusun Wonosari. Beberapa pertimbangan pendirian perusahaan di Dusun Wonosari, yaitu:

- a. Sumber air di Dusun Wonosari yang masih bersih.
- b. Udara masih segar dan terhindar dari polusi karena jauh dari jalan raya.
- c. Lokasi pabrik yang dekat dengan sumber bahan baku, sehingga lebih efisien dalam biaya dan transportasi pengiriman bahan baku ke lokasi proses produksi.
- d. Lokasi pabrik dekat dengan pemukiman penduduk, sehingga dapat membuka lapangan pekerjaan dan memungkinkan untuk meminimalisir angka pengangguran di Dusun Wonosari.

2. Tata Letak atau Layout PTPN XII Kebun Wonosari

Tata letak pabrik (*plant layout*) atau tata letak fasilitas (*facilities layout*) merupakan tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik yang berguna untuk menunjang kelancaran proses produksi. Secara umum, tujuan-tujuan ini melibatkan pengorganisasian semua ruang kerja fasilitas produksi dengan cara yang aman, nyaman, dan terjangkau untuk dioperasikan dalam rangka meningkatkan semangat kerja dan produktivitas karyawan (Sukmono dan Supardi, 2020). Menurut Heizer dan Render (2015), terdapat beberapa tujuan yang dapat dicapai oleh bisnis dengan tata letak yang efisien, diantaranya adalah:

- a. Pemanfaatan yang lebih besar dari ruang, teknologi, dan tenaga kerja.
- b. Meningkatkan pergerakan orang, material, dan informasi.
- c. Meningkatkan kondisi keselamatan pekerja.
- d. Meningkatkan interaksi konsumen.
- e. Kemampuan beradaptasi.

Pabrik pengolahan teh di PTPN XII Kebun Wonosari terbagi menjadi beberapa ruangan. Pembagian ruangan dilakukan untuk meningkatkan efisiensi dalam proses pengolahan teh hitam CTC. Ruangan yang terdapat di pabrik pengolahan teh hitam CTC PTPN XII Kebun Wonosari, yaitu ruang penerimaan

pucuk, ruang pelayuan, ruang pengolahan, ruang pengeringan, ruang sortasi, ruang pengemasan, ruang *cup test*, dan ruang kantor pabrik.

Ruang penerimaan pucuk digunakan sebagai tahap awal proses produksi teh hitam CTC. Ruangan ini berada di dekat pintu masuk pabrik dan terdapat ruang analisa pucuk sebagai tempat analisa pucuk teh. Pada ruang penerimaan pucuk terdapat timbangan duduk dan timbangan digital, serta *Monorail*.

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 bawah ruang pelayuan A. Pada ruang pelayuan terdapat alat *Withering Trough*, *Fan*, meja turun layu, *Conveyor*, keranjang contoh, dan *Infrared Moisture Analyze*.

Ruang pengolahan digunakan untuk proses pengilingan dan oksidasi enzimatis. Ruangan pengolahan berada di sebelah ruang pengeringan. Pada ruang pengolahan terdapat alat *Rotorvane*, mesin *Roll CTC*, *Fermenting Machine Unit*, serta *Humidifier*.

Ruang pengeringan merupakan tempat dilakukannya proses pengeringan bubuk teh yang telah melalui proses oksidasi enzimatis. Ruang pengeringan berada disebelah ruang sortasi dan ruang pengolahan. Pada ruang pengeringan terdapat alat *Vibro Fluid Bed Dryer* (VFBD).

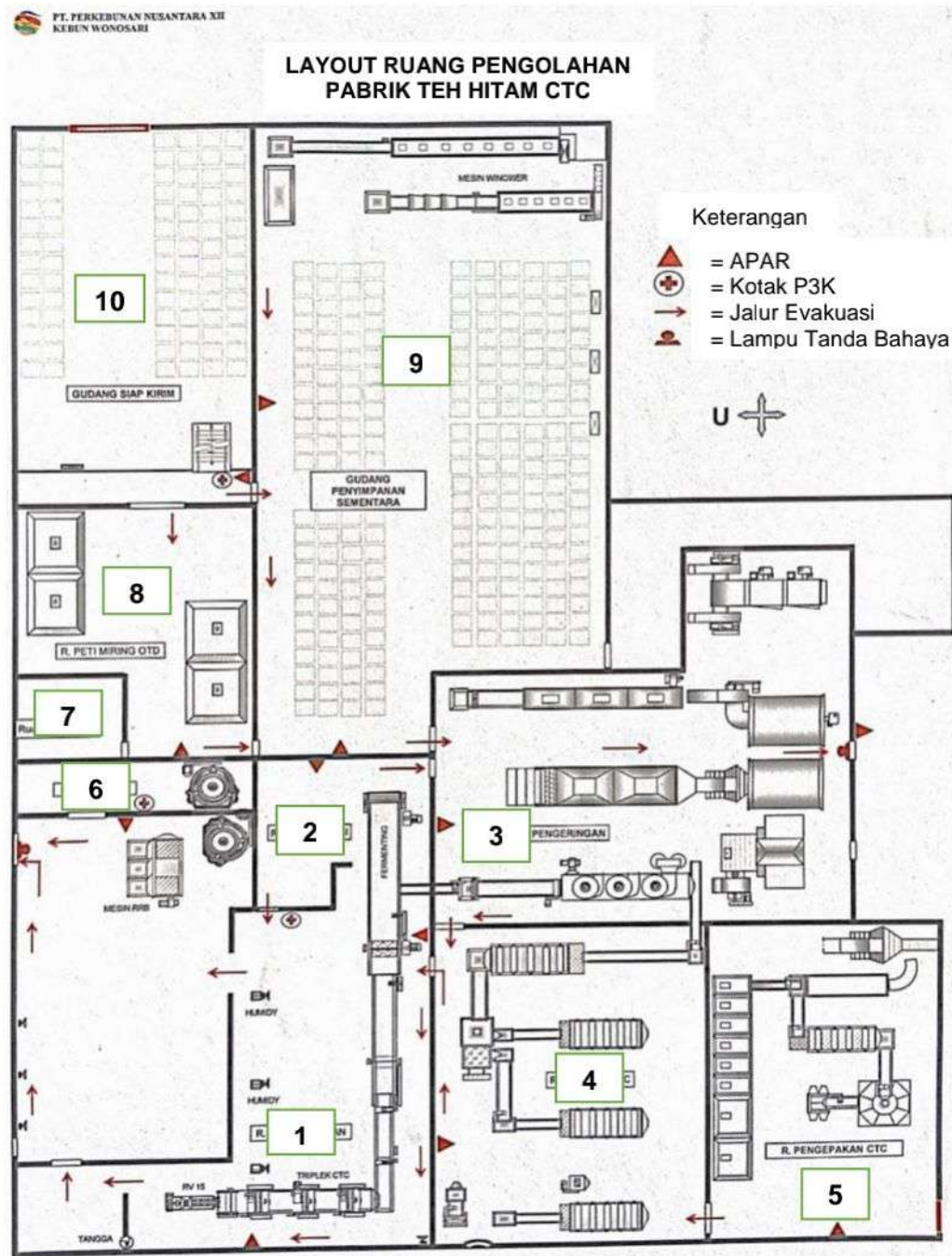
Ruang sortasi merupakan tempat untuk menyortir bubuk teh yang telah kering. Sortasi bubuk teh dilakukan dengan mengelompokkan bubuk teh berdasarkan ukuran mesh. Pada ruang sortasi terdapat alat *Vibro Jumbo Extractor*, *Holding Tank*, *Midleton*, *Trinick 1*, dan *Trinick 2*.

Ruang pengemasan merupakan tempat dilakukannya proses pengemasan bubuk teh. Ruangan ini terletak bersebelahan dengan ruang sortasi. Pada ruang pengemasan terdapat alat *Tea Bin* (peti miring), *Waterfall*, *Prepacker*, *Tea Bullker*, *Tea Packer*, *Trolley*, dan palet.

Ruang *cup test* merupakan ruangan pengawasan mutu produk akhir teh. Pada ruang *cup test* dilakukan proses pengujian mutu dari produk akhir teh yang meliputi rasa, aroma, dan warna teh. Pada ruang *cup test* terdapat alat timbangan digital, gelas ukur, *Moisture Meter*, cangkir, *Spiton*, teko, kompor, sendok *Cupping*, saringan, *Timer*, dan papan hitam.

Kantor pabrik merupakan tempat berlangsungnya kegiatan administrasi pabrik. Kantor pabrik menjadi tempat penyimpanan dokumen yang berhubungan dengan proses pengolahan dan segala sesuatu tentang pabrik pengolahan teh

PTPN XII Kebun Wonosari. Kantor pabrik berada di sebelah ruang pelayuan B. Adapun *layout* ruang pengolahan teh hitam CTC di PTPN XII Wonosari dapat dilihat pada **Gambar 6**.



Gambar 6. *Layout* Pabrik Teh Wonosari
Sumber: PTPN XII Kebun Wonosari (2023)

Keterangan gambar *layout* pabrik pengolahan teh hitam CTC adalah sebagai berikut:

1. Ruang penggilingan
2. Ruang oksidasi enzimatis (fermentasi)
3. Ruang pengeringan
4. Ruang sortasi
5. Ruang pengepakan atau pengemasan
6. Ruang pengasahan
7. Ruang *cup test*
8. Ruang peti miring
9. Gudang penyimpanan sementara
10. Gudang siap kirim

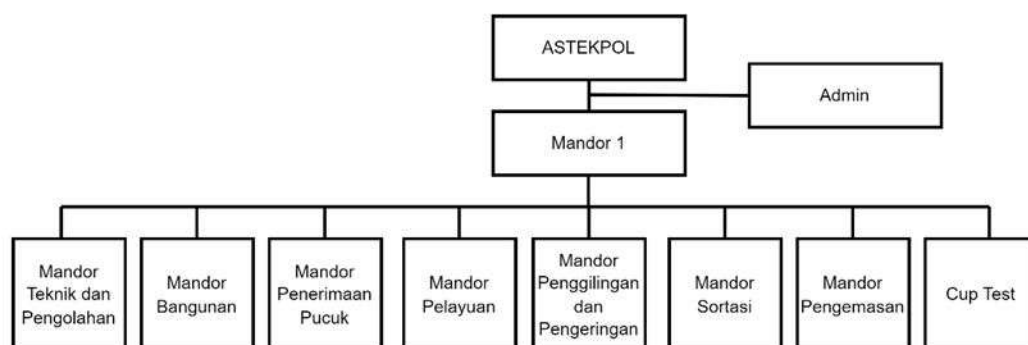
D. Struktur Organisasi

Organisasi dapat diartikan sebagai sekumpulan orang yang bekerjasama untuk mencapai tujuan bersama. Menurut Heryana (2020), terdapat tiga komponen dasar yang membentuk sebuah organisasi, yakni orang, tujuan, dan struktur. Oleh karena itu, tujuan utama organisasi adalah sebagai tempat di mana orang dapat bekerja sama untuk mencapai tujuan, dapat memengaruhi perilaku dan budaya organisasi, dan dapat mencapai tujuan yang sulit dicapai sendiri.

Melalui pengorganisasian, manusia dan tugas saling berhubungan dimana manusia dibimbing bekerja secara efektif dalam pembagian pengelompokan kerja. Organisasi sering didefinisikan sebagai garis hierarki. Struktur organisasi memiliki peran yang lebih penting bagi suatu organisasi dimana terdapat gambaran umum pembagian wewenang dan tanggung jawab anggota atau kelompok anggota agar tujuan organisasi dapat terwujud (Putri, 2022).

Menurut Effendhie (2019), salah satu prinsip organisasi mencakup tentang pembagian tugas yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas dan profitabilitas anggota organisasi atau manajemen, serta wewenang dan tanggung jawab. Pembagian tugas, wewenang, serta tanggung jawab dari setiap anggota organisasi atau pekerja dapat dipermudah dengan adanya struktur organisasi. Adanya struktur organisasi ini dapat membuat pekerjaan berjalan dengan baik dan lancar sesuai dengan tujuan utama perusahaan.

Struktur organisasi di PTPN XII Kebun Wonosari memiliki tipe lini dan staf. Jenis organisasi lini dan staf terdapat satu atau lebih tenaga staf yang terdiri dari seorang ahli pada bidang tertentu yang bertugas untuk memberikan saran kepada bidangnya masing-masing. PTPN 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). Asisten teknik dan pengolahan (Astekpol) menjadi jabatan tertinggi di pabrik teh Wonosari yang dibantu oleh admin dan mandor 1. Mandor 1 akan bertanggung jawab dan mengarahkan mandor pada proses pengolahan teh dalam menjalankan tugasnya. Mandor pada proses pengolahan teh akan bertanggung jawab dan mengarahkan pegawai yang bertugas dalam proses pengolahan teh. Adapun struktur organisasi pabrik teh PTPN XII Kebun Wonosari dapat dilihat pada **Gambar 7**.



Gambar 7. Struktur Organisasi Pabrik Teh Wonosari

Sumber: PTPN XII Wonosari (2023)

Tugas dan wewenang dari masing-masing jabatan di pabrik teh Wonosari akan berbeda-beda tergantung dari jabatan yang dimiliki. Tugas dan wewenang tiap anggota menjadi sangat penting karena akan mempengaruhi efektivitas dalam berlangsungnya proses produksi teh di PTPN XII Kebun Wonosari. Deskripsi tugas dan wewenang dari masing-masing jabatan berdasarkan struktur organisasi pabrik teh di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari adalah sebagai berikut:

1. Asisten Teknik & Pengolahan
 - a. Mengawasi dan memeriksa pelaksanaan rol karyawan.
 - b. Mendelegasikan tugas kerja harian kepada mandor.
 - c. Mengontrol kesiapan kondisi peralatan kerja dan bahan.
 - d. Mengontrol per penggal proses pengolahan untuk mencapai mutu yang sesuai standar.

- e. Mengontrol hasil kerja pemeliharaan sarana dan prasarana.
 - f. Memeriksa dan menandatangani laporan harian pekerjaan.
 - g. Mengevaluasi hasil kerja hari ini dan menyusun rencana kerja untuk esok hari.
 - h. Membuat rencana kerja bulanan, termasuk kebutuhan alat, bahan, dan tenaga kerja.
 - i. Mengevaluasi hasil kerja bulanan dibandingkan anggaran.
 - j. Mengajukan permintaan dan membayar upah karyawan.
 - k. Memeriksa dan melaporkan pencapaian hasil pengolahan produksi, harian, bulanan, dan tahunan.
 - l. Menyusun RKAP Bagian tahunan.
 - m. Menyusun RKO Bagian tahunan.
 - n. Menyusun PPAP Bagian triwulanan.
2. Mandor Besar
- a. Mengawasi pelaksanaan rol karyawan.
 - b. Mendelegasikan tugas kerja harian kepada mandor.
 - c. Memeriksa kondisi peralatan kerja dan bahan.
 - d. Mengontrol proses kerja pemeliharaan sarana dan prasarana.
 - e. Menghimpun laporan kerja harian.
 - f. Membuat laporan produksi siap kirim mingguan.
 - g. Membantu penyusunan RKAP, RKO, dan PPAP pabrik.
3. Mandor Teknik & Pengolahan
- a. Mengawasi pelaksanaan rol karyawan.
 - b. Memeriksa kondisi peralatan kerja dan bahan.
 - c. Mengontrol proses kerja pemeliharaan sarana dan prasarana.
 - d. Menghimpun laporan hasil pekerjaan.
 - e. Membuat rencana kerja.
 - f. Menyusun dan melaporkan hasil kerja.
 - g. Membantu penyusunan RKAP dan PPAP pabrik.
4. Mandor Bangunan
- a. Memberikan wawasan pada anak buah mengenai teknis perawatan dan perbaikan bangunan.
 - b. Mengatur jadwal tugas.
 - c. Mengecek kondisi dan kelengkapan peralatan bangunan.

- d. Melakukan pemeriksaan rutin kondisi bangunan sipil di kebun.
 - e. Melaksanakan dan mengawasi pelaksanaan perawatan dan perbaikan bangunan sipil, air, dan bangunan inventaris lainnya.
 - f. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
5. Mandor Penerimaan Pucuk
- a. Memberikan wawasan teknis penerimaan pucuk kepada anak buah.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengawasi pekerjaan penerimaan pucuk.
 - e. Membuat laporan timbangan pucuk.
 - f. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
6. Mandor Pelayuan
- a. Memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis pelayuan.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengawasi pekerjaan pelayuan.
 - e. Memeriksa suhu dan kelembaban udara dalam dan luar untuk menentukan perlu tidaknya heater dioperasikan.
 - f. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
7. Mandor Penggilingan
- a. Memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis penggilingan.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengontrol suhu dan kelembaban ruang giling dan oksidasi enzimatis.
 - e. Mengawasi pekerjaan penggilingan.
 - f. Mengontrol hasil gilingan sampai masuk ke proses oksidasi enzimatis.
 - g. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
8. Mandor Pengeringan
- a. Memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis pengeringan.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengontrol suhu *inlet* dan *outlet* agar diperoleh hasil bubuk teh yang sesuai standar.
 - e. Mengawasi pekerjaan pengeringan.

- f. Mengambil sampel untuk uji cita rasa.
- g. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
- 9. Mandor Sortasi
 - a. Memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis sortasi.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengontrol masuknya hasil sortasi kedalam peti miring.
 - e. Mengawasi pekerjaan sortasi.
 - f. Mengambil sampel untuk uji cita rasa.
 - g. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
- 10. Mandor Pengemasan
 - a. Memberikan wawasan kepada anak buah mengenai teknis pengemasan.
 - b. Mengatur jadwal kerja.
 - c. Mengecek kelengkapan alat kerja.
 - d. Mengawasi penimbangan teh yang dikemas sesuai berat yang telah ditetapkan.
 - e. Mengawasi pemberian kode pada masing-masing kemasan sesuai jenis mutu yang dikemas.
 - f. Mengambil sampel teh untuk diuji cita rasa.
 - g. Mengambil sampel untuk uji cita rasa.
 - h. Menyusun rencana kerja dan anggaran.
- 11. Mandor *Cup Test*
 - a. Menentukan apakah teh yang diuji sudah sesuai mutu yang diharapkan.
 - b. Mengecek apakah terjadi kesalahan ketika proses pengeringan maupun sortasi.

E. Ketenagakerjaan

1. Tenaga Kerja

Ketenagakerjaan adalah hal yang berhubungan dengan tenaga kerja pada waktu sebelum, selama, dan sesudah masa kerja. Jenis tenaga kerja ada 2, yaitu tenaga kerja tetap dan tenaga kerja tidak tetap. Tenaga kerja tetap merupakan tenaga kerja yang disahkan oleh dewan direksi dan mendapat kompensasi berupa gaji atau uang, jaminan kesehatan, dan fasilitas pendukung seperti rumah dinas yang jumlahnya telah ditetapkan terlebih dahulu. Tenaga kerja tidak tetap

merupakan tenaga kerja yang mendapat gaji berdasarkan kontribusinya selama bekerja (Surmila dan Ukrita, 2019).

Sistem pembagian kerja yang diterapkan di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari dilakukan untuk mempermudah pengorganisasian kerja bagi para karyawan, sehingga karyawan dapat bekerja seoptimal mungkin agar tujuan perusahaan dapat tercapai. Tenaga kerja PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari berasal dari penduduk yang bertempat tinggal di sekitar pabrik. Berdasarkan unit perusahaan, ketenagakerjaan dapat dibagi atas karyawan kebun, karyawan pabrik, karyawan agrowisata, dan karyawan kantor yang dapat disebut sebagai staf. Berdasarkan sistem pengupahannya dapat dibagi atas karyawan harian tetap dan karyawan harian lepas (KHL). Karyawan harian tetap pemberian gaji dilakukan setiap bulan sekali, sedangkan untuk karyawan harian lepas gaji diberikan seminggu sekali. Gaji yang akan diterima oleh karyawan harian lepas didasarkan pada kontribusinya selama bekerja. Pabrik Teh Wonosari memiliki karyawan tetap sejumlah 8 orang, karyawan harian sejumlah 61 orang, dan juga beberapa karyawan borongan.

2. Jam Kerja Karyawan

Jam kerja adalah waktu dimana pekerja menjalankan tugas atau kewajibannya sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku, yaitu 7 jam kerja sehari dan 40 jam dalam seminggu untuk 6 hari kerja. Pengaturan istirahat dilakukan dengan tetap menjaga kualitas proses produksinya. Jam kerja di PTPN XII Kebun Wonosari dibagi menjadi 3 bagian sesuai dengan posisi tiap pekerja. Pembagian jam kerja di PTPN XII Wonosari dapat dilihat di **Tabel 2**.

Tabel 2. Jam Kerja Karyawan

Bagian	Hari	Jam	Keterangan
Kantor Pabrik, Teknik, dan Pengasahan Pengolahan	Senin-Kamis dan Sabtu Jumat Senin-Sabtu	06.00-09.00	Istirahat 60 menit
		10.00-14.00	
		06.00-11.00	Istirahat 60 menit
		Shif 1: 20.00-04.00	
Keamanan/ Satpam	Senin-Sabtu	Shif 2: 04.00-12.00	Istirahat 60 menit
		Shif 1: 06.00-14.00	
		Shif 2: 14.00-22.00	
		Shif 3: 22.00-06.00	

Sumber: PTPN XII Kebun Wonosari (2023)

Pabrik Teh Wonosari memiliki beberapa penggal proses dalam pengolahan teh hitam CTC. Proses-proses tersebut dilakukan secara berurutan dan memiliki waktu pelaksanaan yang berbeda-beda, sehingga karyawan memiliki waktu masuk kerja yang berbeda-beda, namun dalam rentang waktu yang sama (4-8 jam per hari). Jam masuk kerja di pabrik teh Wonosari dapat dilihat pada **Tabel 3**.

Tabel 3. Jam Masuk Kerja Karyawan Pabrik

Proses Pengolahan	Waktu Masuk Kerja
Penerimaan Pucuk	10.00-15.30 WIB
Pelayuan Pucuk	15.30-22.00 WIB
Pengolahan Pucuk	22.00-04.00 WIB
Sortasi Teh	04.00-10.00 WIB
Pengemasan Teh	06.00-10.00 WIB
<i>Cup Test</i>	06.00-10.00 WIB

Sumber: PTPN XII Kebun Wonosari (2023)

3. Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja

Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Wonosari telah membentuk Panitia Pelaksana Kesehatan dan Keselamatan Kerja (P2K3). Hal ini sesuai dengan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja. SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif. Kesehatan dan Pelaksanaan dari SMK3 ini meliputi SSOP terhadap pekerja dan pemberian program JAMSOSTEK (Jaminan Sosial Tenaga Kerja).

4. Kesejahteraan Karyawan

Kesejahteraan karyawan dan keluarganya ditunjang dengan adanya berbagai fasilitas yang diberikan meliputi perumahan di sekitar pabrik sesuai jabatan (untuk golongan IA-IVD), dan masjid sebagai sarana beribadah. Pada bidang pendidikan, perusahaan menyediakan sarana belajar berupa taman kanak-kanak dan sekolah dasar negeri untuk meningkatkan kualitas edukasi putra-putri dari karyawan perusahaan. Bidang kesehatan telah disediakan sarana Balai Pengobatan yang memberi fasilitas berobat gratis dan jaminan kesehatan bagi karyawan dan keluarganya serta kegiatan pos pelayanan terpadu untuk balita. Bidang minat dan bakat ditunjang adanya sarana olah raga dan kesenian.

Disamping itu, juga tersedia unit koperasi karyawan yang menyediakan kebutuhan pokok keluarga dan fasilitas unit simpan pinjam.

Tunjangan hari tua akan diberikan saat karyawan memasuki masa pensiun, dan hanya diberikan kepada karyawan tetap. Tunjangan tersebut meliputi santuan hari tua, jaminan sosial tenaga kerja, dan tunjangan dari koperasi. PT. Perkebunan Nusantara XII memberikan upah berdasarkan golongan karyawan yang didasarkan atas prestasi dan masa kerja karyawan. Karyawan Harian Lepas (KHL) di bagian produksi menerima upah berdasarkan kapasitas produksi teh. Jika angka produksi kurang dari target yang ditentukan, maka pemberian upah disesuaikan dengan Standar Upah Minimum Kabupaten (UMK). Angka produksi yang melebihi target dapat dihitung sebagai lembur, maka realisasi kepada karyawan adalah dalam bentuk premi yang sesuai dengan ketetapan upah yang telah disepakati bersama.