

LAPORAN KERJA PRAKTEK

DI PT.PERKEBUNAN NUSANTARA IV

UNIT TEH BAH BUTONG

Disusun Oleh :

SITI HASANAH

NPM : 228150076



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 4/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)4/6/25

LEMBAR PENGESAHAN 1

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA IV
UNIT TEH BAH BUTONG**

Disetujui dan Disahkan Sebagai Laporan Kerja Praktek Mahasiswa Fakultas
Teknik Universitas Medan Area dengan ini :

Disusun Oleh :

Siti Hasanah

NPM : 228150076

Disetujui Oleh :

Koordinator Kerja Praktek

Dosen Pembimbing



Andra Silviana, ST., MT.

NIDN : 0127038802

Ir. NINNY SIREGAR, M. Si

NIDN : 0127046201

LEMBAR PENGESAHAN II

LAPORAN KERJA PRAKTEK PT. PERKEBUNAN NUSANTARA IV UNIT TEH BAH BUTONG

Disetujui dan Disahkan Sebagai Laporan Kerja Praktek Mahasiswa Fakultas
Teknik Universitas Medan Area dengan ini :

Disusun Oleh :

Siti Hasanah

Npm : 228150076

Bah Butong , 25 Febuari 2025

Diketahui Oleh :

Asisten Teknik Pengolahan

Masinis Kepala

Muhammad Zikri Riza Pratama, S.ST.

Gita Khairani Pulungan, ST.

Disetujui Oleh :

**PT. PERKEBUNAN NUSANTARA
Manager**

Armansyah Putra, SP, MM.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa karena dengan anugerah-Nya saya dapat menyelesaikan laporan kerja praktek ini tepat pada waktunya.

Laporan kerja praktek ini disusun berdasarkan data yang diberikan oleh **“PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong”**, guna memenuhi persyaratan dalam memperoleh gelar Sarjana pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis dapat menyelesaikannya karena adanya bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak yang terlibat langsung maupun tidak langsung dalam meluangkan waktu dan pikiran. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Ayah dan Ibu tercinta yang telah memberikan dukungan baik secara moral maupun materi dan doa yang tidak henti-henti, serta seluruh keluarga yang saya sayangi.
2. Bapak Dr. Eng Supriatno, ST, MT, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Nukhe Andri Silviana, ST., MT. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Ibu Ir. Ninny Siregar, M.Si selaku Dosen Pembimbing Kerja Praktek.
5. Bapak Armansyah Putra selaku Manager Di PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong.

6. Bapak Zikri selaku Asisten Pengolahan di PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong yang telah memberikan masukan-masukan dan pengarahan selama melakukan Kerja Praktek.
7. Seluruh Karyawan di PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong yang Telah Memberikan Ilmu. Masukan-masukan dan Pengarahan selama melakukan Kegiatan Kerja Praktek Lapangan.
8. Rekan seperjuangan yang telah bekerja sama dalam hal menyelesaikan Kerja Praktek.
9. Muhammad Nazari Rizki selaku pendamping yang senantiasa memberikan dukungan, perhatian, dan motivasi di setiap langkah penulis.

Dengan rasa suka cita penulis mengucapkan banyak terima kasih dari semua pihak dari manapun yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini. Akhir kata, penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat dan dapat menambah pengetahuan bagi mahasiswa/i yang akan Kerja Praktek nantinya.

Medan, 25 Febuari 2025

Siti Hasanah

Npm : 228150076

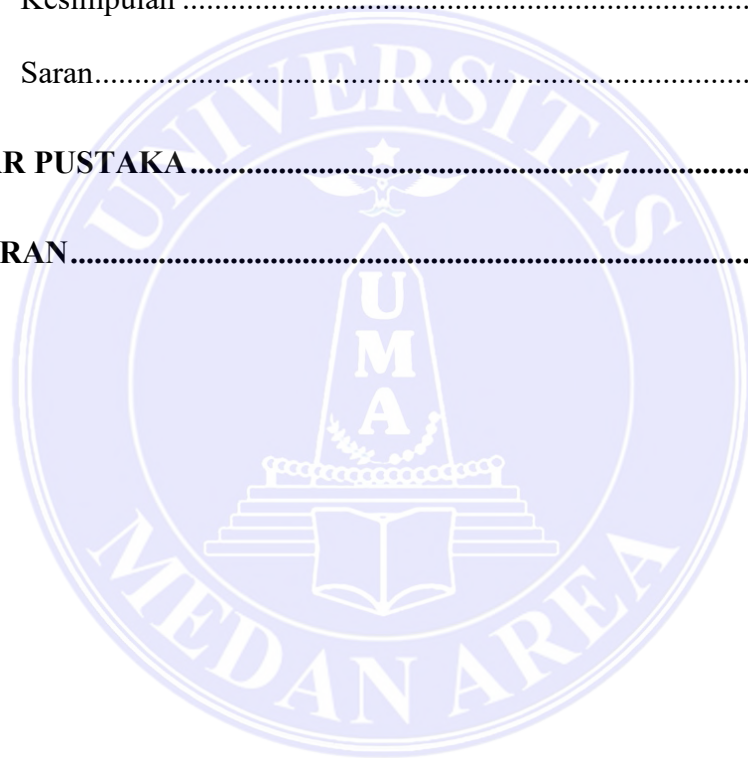
DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	IV
DAFTAR ISI.....	VI
DAFTAR GAMBAR.....	X
DAFTAR TABEL	XIII
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Kerja Praktek	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek	2
1.3 Manfaat Kerja Praktek	3
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	4
1.5 Metodologi Kerja Praktek	5
1.6 Metode Pengumpulan Data	6
1.7 Waktu Dan Tempat Pelaksanaan	7
1.8 Sistematika Penulisan	8
BAB II	9
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	9
2.1 Sejarah Perusahaan.....	9
2.1.1 Lokasi Perusahaan.....	9
2.1.2 Sejarah PTPN IV	10
2.2 Produk Yang Dihasilkan.....	12

2.3	Prestasi Perusahaan	13
2.4	Struktur OrganisasiI.....	14
2.4.1	Struktur Organisasi Perusahaan	14
2.4.2	Uraian Pekerjaan	15
2.5	Manajemen Perusahaan.....	19
2.5.1	Visi dan Misi Perusahaan.....	19
2.5.2	Ketenagakerjaan.....	20
2.5.3	Pemasaran	21
2.5.4	Fasilitas	22
2.5.5	Sistem Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	22
2.5.6	Sistem Manajemen Mutu	24
BAB III		25
PROSES PRODUKSI		25
3.1	Pabrik Teh	25
3.2	Spesifikasi Proses Pengolahan Daun Teh Basah.....	25
3.2.1	Daun Teh Basah Dari Afdeling.....	25
3.2.2	Daun Teh Basah di Pabrik.....	27
3.2.3	Stasiun Pelayuan	28
3.2.4	Stasiun Penggulungan dan Sortasi Basah	29
3.2.5	Stasiun Oksidasi Enzymatis/Fermentasi	31
3.2.6	Stasiun Pengeringan	33
3.2.7	Prasortasi	34
3.2.8	Stasiun Sortasi.....	36
3.2.9	Stasiun Pengepakan.....	42

3.2.10 Gudang Penyimpanan	44
3.3 Peralatan/Mesin Produksi Pengolahan Teh	44
3.3.1 Peralatan/Mesin Pada Penerimaan Pucuk Teh Basah	44
3.3.2 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Pelayuan	48
3.3.3 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Penggulangan	51
3.3.4 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Oksidasi Enzymatis	58
3.3.5 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Pengeringan	61
3.3.6 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Prasortasi	63
3.3.7 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Sortasi	65
3.3.8 Peralatan/Mesin Prodksi Pada Stasiun Pengepakan.....	72
BAB IV	76
TUGAS KHUSUS	76
4.1 Pendahuluan	76
4.2 Latar Belakang Masalah.....	76
4.3 Perumusan Masalah	80
4.4 Batasan Masalah.....	80
4.5 Asumsi-Asumsi Yang Digunakan	80
4.6 Tujuan Penelitian.....	80
4.7 Manfaat Penelitian	81
4.8 Landasan Teori	81
4.8.1 Just In Time.....	81
4.8.2 Proses Aliran Bahan Baku dari Kebun ke Pabrik Teh	84
4.8.3 Pengelolaan Bahan baku	85
4.8.4 Daun Teh.....	87

4.9	Metodologi Penelitian	88
4.9.1	Studi Pendahuluan.....	88
4.9.2	Pengumpulan Data	89
4.9.3	Teknik Pengolahan Data	91
BAB V		96
KESIMPULAN DAN SARAN		96
5.1	Kesimpulan	96
5.2	Saran.....	98
DAFTAR PUSTAKA		99
LAMPIRAN		101



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Sertifikat ISO.....	13
Gambar 2. 2 Menerapkan SMK3	13
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi.....	15
Gambar 3. 1 Daun Teh.....	26
Gambar 3.2 Stasiun Daun Teh Basah.....	28
Gambar 3.3 Stasiun Pelayuan	29
Gambar 3.4 Stasiun Penggulungan	31
Gambar 3.5 Stasiun Oksidasi Enzymatis/Fermentasi	33
Gambar 3.6 Stasiun Pengeringan	34
Gambar 3.7 Stasiun Prasortasi	36
Gambar 3.8 Stasiun Sortasi.....	41
Gambar 3.9 Stasiun Pengepakan.....	43
Gambar 3.10 Gudang Penyimpanan	44
Gambar 3.11 Timbangan Truck.....	45
Gambar 3.12 Monorail.....	46
Gambar 3.13 Karung Fishnet	47
Gambar 3.14 Girig Perkebunan.....	47
Gambar 3.15 Witehring Trough (WT)	48
Gambar 3.16 Blower	49
Gambar 3.17 Kereta Angkut	50
Gambar 3.18 Corong OTR.....	50
Gambar 3.19 Open Top Roller	51

Gambar 3.20 Doubbele India Balbreaker Natsorteerder	53
Gambar 3.21 Press Cup Roller	55
Gambar 3.22 Rotorvane	56
Gambar 3.23 Conveyor	57
Gambar 3.24 Gerobak Penampung	57
Gambar 3.25 Humidifier	58
Gambar 3.26 Tambir	59
Gambar 3.27 Trolly	60
Gambar 3.28 Psychrometer	61
Gambar 3.29 Fluid Beed Dryer	62
Gambar 3.30 Two Stage Dryer	63
Gambar 3.31 Vibro	64
Gambar 3.32 Middleton	64
Gambar 3.33 Corong Hembus	65
Gambar 3.34 Nissen	66
Gambar 3.35 Middleton	66
Gambar 3.36 Vibro	67
Gambar 3.37 Vandemeer	68
Gambar 3.38 Siliran	69
Gambar 3.39 Vibro Screen	70
Gambar 3.40 Jackson	70
Gambar 3.41 BIN	71
Gambar 3.42 Box Truck	72
Gambar 3.43 Blender	73

Gambar 3.44 Packer	74
Gambar 3.45 Mesin Press	74
Gambar 3.46 Timbangan Duduk	75



DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jenis Produk Bubuk Teh Yang di Hasilkan di PTPN IV	12
Tabel 2. 2 Jumlah Tenaga Kerja di PTPN IV Unit Bah Butong.....	21
Tabel 3. 1 Jenis Teh Yang Dihasilkan Dari Pucuk Daun.....	26
Tabel 3.2 Waktu Fermentasi di PTPN IV Teh Bah Butong.....	32
Tabel 3.3 Ukuran Mesh	54
Tabel 4. 1 Data Hasil Wawancara.....	92



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kerja Praktek

Perkembangan sistem informasi terus mengalami perubahan yang signifikan seiring dengan kemajuan teknologi informasi. Inovasi dalam teknologi dan sistem informasi semakin banyak dimanfaatkan untuk mendukung penyelesaian berbagai pekerjaan di berbagai sektor.

Kerja Praktek merupakan kegiatan yang dirancang sebagai implementasi terintegrasi antara pendidikan yang diterima di sekolah atau kampus dengan keahlian yang diasah melalui pengalaman kerja langsung di dunia industri. Tujuan utama Kerja Praktek adalah untuk membekali peserta dengan keterampilan tertentu yang relevan dengan bidang studi mereka (Arifin, 2014). Selain itu, menjadi salah satu aktivitas akademik wajib bagi siswa atau mahasiswa di beberapa program studi tertentu salah satunya program studi Teknik Industri.

Kerja Praktek biasanya dilakukan di perusahaan atau instansi yang telah menjalin kerjasama dengan institusi pendidikan. Melalui kerja praktek ini, mahasiswa diharapkan dapat memperluas wawasan mengenai dinamika industri dan metode untuk mengatasi masalah yang muncul. Setiap peserta diwajibkan menyusun laporan yang mencakup sejarah perusahaan, unit-unit di PT. Perkebunan Nusantara IV Bah Butong, struktur organisasi, hingga rincian tugas khusus yang dikerjakan. Hal ini bertujuan untuk memberikan pemahaman yang lebih mendalam mengenai proses kerja di perusahaan, serta mendorong mahasiswa mengaplikasikan materi kuliah secara nyata dengan semangat belajar yang tinggi untuk mendapatkan hasil yang maksimal.

Di era persaingan global saat ini, perusahaan dituntut untuk terus berinovasi dan mengadopsi teknologi terkini demi meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasional. Kemajuan teknologi di bidang produksi menjadi salah satu faktor penentu keberhasilan perusahaan dalam menghadapi tantangan yang semakin kompleks. Oleh karena itu, upaya perbaikan berkelanjutan terhadap strategi operasional menjadi hal yang sangat penting bagi perusahaan untuk tetap kompetitif.

Manajemen yang baik berperan penting dalam mengelola berbagai sumber daya seperti tenaga kerja, modal, peralatan, dan bahan baku. Perencanaan dan pengelolaan yang tepat terhadap sumber daya ini sangat diperlukan agar tujuan perusahaan tercapai secara optimal. Strategi operasional yang efektif tidak hanya mendukung pertumbuhan perusahaan tetapi juga berkontribusi pada kesejahteraan karyawan dan keberlanjutan bisnis di masa depan.

1.2 Tujuan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, bertujuan untuk:

1. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata
2. Mengetahui perbedaan antara pemahaman teori dengan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
3. Menyelesaikan salah satu Mata kuliah pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri, Universitas Medan Area.
4. Mengenal dan memahami keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.

5. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktik.

1.3 Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari Kerja Praktek adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Mahasiswa dapat memahami dan mengetahui berbagai aspek Perusahaan seperti aspek Teknik, produksi dan sebagainya
 - b. Mahasiswa dapat membandingkan secara langsung teori-teori ilmiah yang diperoleh dalam perkuliahan dengan praktik kerja langsung di lapangan.
 - c. Menjadikan Perusahaan tempat kerja praktek sebagai objek penelitian laporan kerja praktek yang mencerminkan masalah-masalah yang terjadi dalam Perusahaan.
2. Bagi Akademis
 - a. Dapat menganalisis dan mengevaluasi tuntutan dunia industri terhadap lulusan Sarjana Teknik Industri.
 - b. Mempererat kerja sama antara akademis dengan instansi pemerintah maupun Perusahaan Swasta.

3. Bagi Perusahaan

- a. Laporan kerja praktek dapat dijadikan sebagai bahan masukan bagi Perusahaan atau usulan perbaikan seperlunya dalam pemecahan masalah-masalah di PTPN IV Unit Usaha Teh Bah Butong.
- b. Perusahaan dapat melihat keadaan Perusahaan berdasarkan sudut pandang mahasiswa yang melakukan kerja praktek.
- c. Sebagai salah satu wujud Perusahaan dalam memajukan Pembangunan negeri dalam bidang Pendidikan.
- d. Perusahaan dapat melibatkan mahasiswa yang sedang kerja praktek dalam penyelesaian tugas-tugas tertentu di Perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek

Adapun ruang lingkup kerja praktek adalah sebagai berikut:

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan harus melakukan kerja praktek pada Perusahaan, pemerintahan atau swasta.
2. Kerja praktek dilakukan pada PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Usaha Bah Butong, yang bergerak dalam bidang Industri Bubuk Teh.
3. Kerja praktek ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik Industri, antara lain:
 - a. Optimalisasi system produksi
 - b. Transportasi
 - c. Alokasi tenaga kerja
 - d. Manajemen mutu
4. Kerja praktek ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut :

- a. Latihan kerja yang disiplin dan bertanggung jawab terhadap pekerjaan, serta dengan para pekerja dalam perusahaan yang bersangkutan.
- b. Mengajukan usulan-usulan perbaikan seperlunya dari sistem kerja atau proses yang selanjutnya dimuat dalam berupa laporan.

1.5 Metodologi Kerja Praktek

Prosedur yang dilaksanakan dalam kerja praktek meliputi kegiatan kegiatan sebagai berikut:

1. Tahap Persiapan

Tahap ini merupakan tahap mempersiapkan hal-hal yang penting untuk kegiatan penelitian antara lain:

- a. Pemilihan perusahaan tempat kerja praktek.
- b. Pengenalan Perusahaan baik melalui secara langsung ke tempat Perusahaan ataupun melalui internet.
- c. Permohonan kerja praktek kepada program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
- d. Konsultasi dengan koordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
- e. Penyusunan laporan.
- f. Pengajuan proposal kepada ketua program Studi Teknik Industri.
- g. Seminar proposal.

2. Tahap Orientasi

Mempelajari buku-buku karya ilmiah, jurnal, majalah dan referensi lainnya yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi perusahaan.

3. Peninjauan Lapangan

Melihat cara ini dan metode kerja dari persoalan perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan. Melihat cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data untuk tugas khusus dan data-data yang berhubungan dengan judul proposal.

5. Analisis dan Evaluasi

Data yang diperoleh atau dikumpulkan, dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

6. Membuat Draft Laporan Kerja Praktek

Penulisan draft kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

7. Asistensi

Draft Laporan Kerja Praktek diasistensi pada dosen pembimbing.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft Laporan Kerja Praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid rapi.

1.6 Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, maka perlu dilakukan pengumpulan data yang telah diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja

praktek sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek selesai tepat waktunya. Data-data yang telah diperoleh dari perusahaan dapat dikumpulkan dengan cara sebagai berikut:

1. Melakukan pengamatan langsung di lapangan bertujuan agar dapat melihat secara langsung proses-proses yang ada di lapangan serta mencari permasalahan yang ada di lapangan.
2. Melihat laporan administrasi serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan data-data yang dibutuhkan.
3. Wawancara dilakukan untuk mengetahui hal-hal yang berhubungan dengan Perusahaan atau pabrik mengenai proses produksi, organisasi dan manajemen, pemasaran dan semua yang berkenaan dengan perusahaan/pabrik.
4. Melakukan diskusi dengan pembimbing dan para karyawan untuk mencari jawaban terkait masalah-masalah yang ada di lapangan.

1.7 Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Adapun waktu dan tempat pelaksanaan kerja praktek adalah sebagai berikut:

1. Waktu Pelaksanaan

Pelaksanaan Kerja Praktek (KP) di laksanakan dari tanggal 3 Februari 2025 sampai dengan 3 Maret 2025.

2. Tempat

Pada PT Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong. Kec. Pematang Sidamanik, Kab. Simalungun, Prov. Sumatera Utara di bagian Transportasi.

1.8 Sistematika Penulisan

Laporan Kerja Praktek ini ditulis dengan Sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, ruang lingkup kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir proses pengolahan Bubuk Teh Jadi.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi diperusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah **“Penerapan Sistem Just In Time untuk Optimalisasi Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong”**.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahasan Laporan Kerja Praktek di PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Teh Bah Butong.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

2.1.1 Lokasi Perusahaan

Pabrik PT. Perkebunan Nusantara IV, Kebun dan Pabrik Teh terletak di Jl. Besar Sidamanik, Kecamatan Sidamanik dan Kecamatan Pamatang Sidamanik Sumatera Utara. Kebun Teh Bah Butong adalah salah satu unit usaha di PT. Perkebunan Nusantara IV yang mengelola budi daya tanaman teh yang memiliki letak geografis sebagai berikut:

1. Provinsi : Sumatera Utara
2. Kabupaten : Simalungun
3. Kecamatan : Sidamanik
4. Ketinggian : 890 meter diatas permukaan laut (890 Mdpl)
5. Suhu : Rata- rata 24 °C
6. Udara : Dingin (sedang)
7. Kota terdekat : Pematang Siantar dengan jarak $\pm$ 26 km

Letak unit perkebunan teh Bah Butong dari kantor pusat PT. Perkebunan Nusantara IV (Kebun dan Pabrik Teh) Medan berjarak $\pm$ 155 km. Topografi dari daerah perkebunan teh Bah Butong sendiri adalah bergelombang hingga berbukit dengan jenis tanah berupa tanah podsolik coklat kuning atau lempung liat berpasir. Luas total area perkebunan teh Bah Butong yaitu sebesar 2.602, 95 Ha dengan rincian sebagai berikut

- a. Luas areal TM : 1.200,41 Ha
- b. Ha Luas areal TM-Afdeling IV : 274,71 Ha

c. Ha Luas areal TM-Afdeling V	: 252,17 Ha
d. Ha Luas areal TM-Afdeling VI	: 268,80 Ha
e. Ha Luas areal TM-Afdeling VII	: 404,73 Ha
f. Ha Jumlah TU Teh	: 55,41 Ha
g. Ha Jumlah areal tanaman teh	: 1.255,82 Ha
h. Ha Jumlah areal lain-lain	: 838,49 Ha
i. Jumlah areal seluruhnya	: 2.094,31 Ha

2.1.2 Sejarah PTPN IV

Sebuah perusahaan Belanda yang bernama *Namblodse Venotschhaaf Nederland* Handel Maskapai (NV NHM) membuka areal kebun teh Bah Butong pada tahun 1917. Sepuluh tahun kemudian didirikannya sebuah pabrik untuk pertama kali pada tahun 1927 dan mulai beroperasi sejak tahun 1931. Berdasarkan tatanan kelembagaan, pada tahun 1957 pemerintah Indonesia melakukan pengambil alihan perusahaan yang dikelola bangsa asing, dalam hal ini termasuk perusahaan *Nederland Handel Maskapai* (NHM) yang turut diambil alih melalui Surat Keputusan Menteri Pertanian Nomor 229/UM/57 pada tanggal 10 Agustus 1957 yang diperkuat dengan Undang-undang Nasionalisasi Nomor 86/1958.

Pada tahun 1961, melalui Undang-Undang Nomor 141 Tahun 1961 Sumut UI dan Jo PP Nomor 141 Tahun 1961, dinyatakan bahwa dua lembaga PPN Baru dan Pusat Perkebunan Negara mengalami peleburan menjadi satu bagian yaitu Badan Pimpinan Umum PPN Daerah Sumatera Utara I-IX. Perkebunan Teh Sumatera Utara pada tahun 1963 mengalami peralihan perusahaan menjadi Perusahaan Aneka Tanaman IV (ANTAN-IV) yang dihasilkan melalui PP Nomor 27 Tahun 1963. Perubahan nama perusahaan terjadi pada tahun 1968 dari

Perusahaan Aneka Tanaman IV (ANTAN-IV) menjadi Perusahaan Negara Perkebunan VIII (PNP VIII) melalui PP Nomor 141 Tahun 1968 yang ditetapkan tanggal 13 April 1968.

Pada tahun 1974, terjadi perubahan pengelolaan menjadi Persero yang membuat nama perusahaan berubah menjadi PT. Perkebunan VIII (PTP VIII) yang dilandasi hukum melalui Akta Notaris GHS Lumban Tobing SH Nomor 65 Tanggal 31 April 1974 yang diperkuat dengan SK Menteri Pertanian Nomor YA/5/5/23 Tanggal 7 Januari 1975. Pada awal tanggal 11 Maret 1996 terjadi perubahan restrukturisasi yang membuat Perkebunan Teh Bah Butong menjadi masuk dalam ruang lingkup PTP Nusantara IV melalui Akta Pendirian PTPN IV Nomor 37

Tanggal 11 Maret 1996 yang didalamnya berisi tentang pengaturan peleburan PTP VI, PTP VII dan PTP VIII menjadi PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero). Seiring berjalannya waktu maka sejak tahun 1998 hingga tahun 2000 dibangunnya pabrik baru Bah Butong yang lebih besar dan lebih modern. Seusia pengerjaannya, maka pabrik tersebut diresmikan pada tanggal 20 Januari 2001. Melalui perundangan yang didasarkan pada keputusan pemegang saham No.PTPNIV/RUPS/01/X/2014 atau No.SK- 51/DI.MBU/10/2014 yang dimuat dalam SD No.04.01/SE/18/10/2014 tersebut telah terjadi perubahan anggaran dasar PTPN IV, dimana salah satunya adalah terkait perihal perubahan status Perseroan. Perubahan status kepemilikan Negara Republik Indonesia pada PTPN IV hanya 10% (sepuluh persen), maka status PTPN IV tidak lagi sebagai perusahaan BUMN tetapi anak perusahaan BUMN atau PTPN III (Persero). Berdasarkan ketentuan dalam SE tersebut, telah dilakukan perubahan nama perusahaan menjadi PTPN IV.

2.2 Produk yang dihasilkan

PT. Perkebunan Nusantara IV, Unit Bah Butong merupakan perusahaan BUMN yang bergerak pada produksi teh hitam. Produk yang dihasilkan PTPN IV terdapat beberapa jenis produk teh hitam, diantaranya adalah :

Tabel 2. 1 Jenis Produk Bubuk Teh Yang di Hasilkan di PTPN IV

Grade-I	Kenampakan
BOP-I	Berwarna hitam, Curly, Tips
BOP	Berwarna hitam, Curly
BOPF	Berwarna hitam, Curly,
BP	Berwarna hitam, silindris
BT	Berwarna hitam, flat
PF	Berwarna hitam, agak flat
DUST.I	Berwarna hitam, grainy
Grade-II	Kenampakan
BP.II	Berwarna agak merah, flat, bertulang
BT.II	Berwarna merah, flat, bertulang
PF.II	Berwarna agak merah, flat, bertulang
DUST.II	Berwarna agak merah, flat, bertulang
DUST.III	Berwarna agak merah, flat, bertulang
DUST.IV	Berwarna agak merah, flat, bertulang
FANN II	Bewarna hitam, agak hitam

2.3 Prestasi Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara IV unit Bah Butong telah mendapatkan sebuah sertifikat yaitu sertifikat ISO 9001 : 2008 mengenai SMM (Sistem Manajemen Mutu) dan mendapatkan sertifikat penghargaan karena telah menerapkan sistem keselamatan dan kesehatan kerja.



Gambar 2. 1 Sertifikat ISO



Gambar 2. 2 Menerapkan SMK3

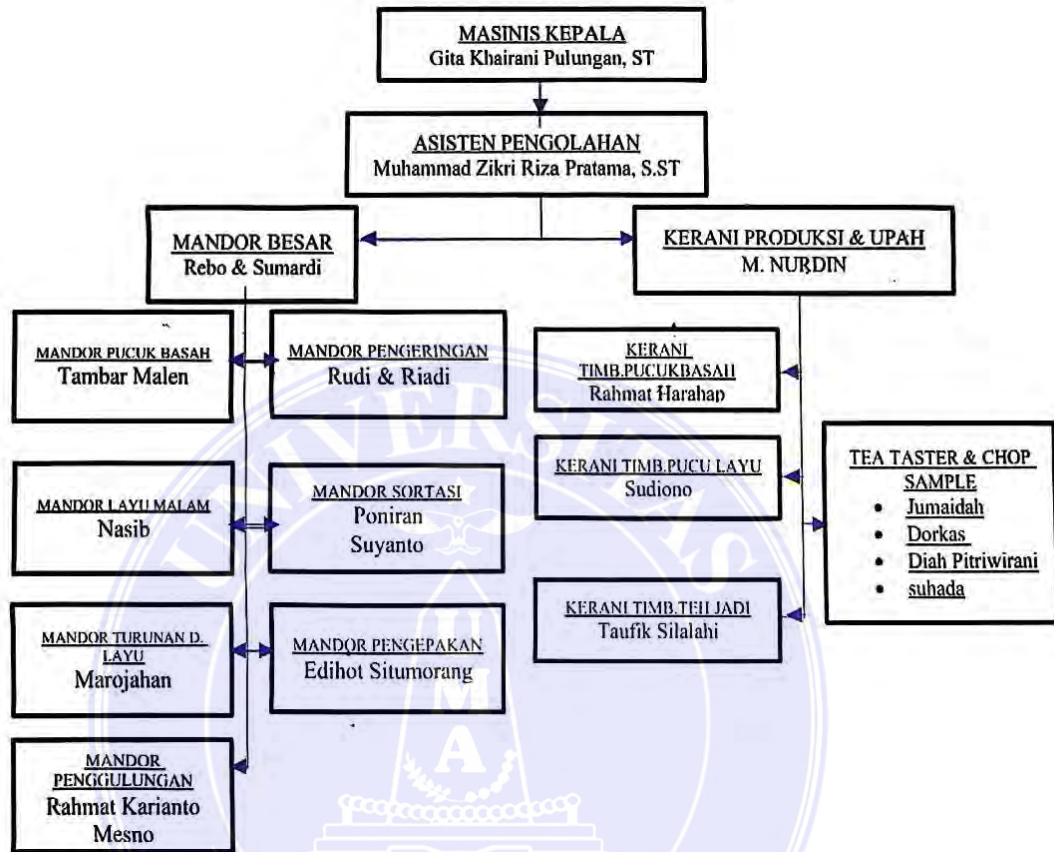
2.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi mempunyai hubungan yang erat dengan organisasi. Secara umum pengorganisasian menyebabkan timbulnya sebuah struktur organisasi (Sumitro, 2019). Struktur organisasi berfungsi sebagai kerangka kerja yang menunjukkan bagaimana tugas, tanggung jawab, serta wewenang dalam suatu organisasi dibagi, dikoordinasikan, dan dikendalikan. Struktur organisasi menunjukkan kerangka dan susunan perwujudan pola tetap hubungan-hubungan diantara fungsi-fungsi, bagian-bagian atau posisi maupun orang-orang yang menunjukkan kedudukannya, tugas, wewenang dan tanggung jawab yang berbeda-beda dalam suatu organisasi.

2.4.1 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan suatu bagian yang dibutuhkan bagi sebuah perusahaan untuk mempermudah pencapaian sasaran dan target perusahaan yang telah direncanakan sejak awal. Dibutuhkannya struktur organisasi supaya pelaksanaan tugas dan tanggung jawab masing-masing tenaga kerja atau personil dapat terkoordinir dengan baik dan jelas. Tanggung jawab yang dimiliki oleh setiap anggota perusahaan melalui struktur organisasi yang berada pada perusahaan, maka setiap anggota yang berada didalamnya akan dapat mempertanggung jawabkan setiap hal atau tugas yang menjadi bagiannya untuk dilakukan dengan baik.

STRUKTUR ORGANISASI PT PERKEBUNAN NUSANTARA IV PABRIK PENGOLAHAN BAH BUTONG



Gambar 2. 3 Struktur Organisasi

2.4.2 Uraian Pekerjaan

Berdasarkan skema struktur organisasi pada PTPN IV Bah Butong, maka tugas dan wewenang dari masing- masing bagian (divisi) adalah sebagai berikut:

1. Masinis Kepala

Masinis Kepala memiliki peran sebagai wakil manajer dalam mengelola bidang teknik yang dibantu oleh mandor teknik untuk keperluan yang dibutuhkan seperti keperluan bengkel umum, reparasi, bangunan dan keperluan kelistrikan. Syarat untuk menjadi pekerja Masinis Kepala adalah lulusan dari

sarjana dibutuhkan lulusan pendidikan minimal D4/S1/S2 jurusan Teknik Mesin, Teknik Kimia, Teknik Lingkungan, Teknik Elektro, Teknik Pengolahan Hasil Perkebunan dan Teknik Industri. Adapun tugas dan kewajiban yang harus dilakukan oleh asisten teknik adalah:

- a. Mengawasi dan memastikan pengoperasian semua mesin dan peralatan sesuai petunjuk pengoperasian yang benar.
- b. Bersama-sama dengan asisten pengolahan melakukan pengawasan efektifitas dan efisiensi biaya.
- c. Mengawasi dan mengontrol penyimpangan proses pengolahan (mutu dan kehilangan) berpedoman pada standar yang telah ditetapkan

2. Asisten Teknik Pengolahan

Asisten Teknik pengolahan memiliki peran sebagai bagian yang membantu kerja kepala dinas pengolahan dalam memimpin kegiatan pengolahan di sebuah pabrik atau area industri. Untuk menjadi seorang Asisten Teknik Pengolahan dibutuhkan lulusan pendidikan minimal D4/S1/S2 jurusan Teknik Mesin, Teknik Kimia, Teknik Lingkungan, Teknik Elektro, Teknik Pengolahan Hasil Perkebunan dan Teknik Industri. Adapun tugas dan kewajiban yang harus dilakukan oleh asisten pengolahan adalah:

- a. Menyiapkan rencana dan melaksanakan seluruh kegiatan operasional rutin di bidang pengolahan.
- b. Mengkoordinir Mandor Besar pengolahan dalam pelaksanaan pengolahan berpedoman pada taksasi penerimaan Pucuk Teh Segar setiap hari.
- c. Mengontrol dan meminimalkan *losses* di pengolahan.

3. Mandor Besar (Mabes)

Mandor merupakan seseorang yang memiliki kemampuan untuk mengelola pekerjaan dan memiliki tanggung jawab teknis. Untuk menjadi seorang Mandor maka lulusan SLTA. Tugas mandor mendatangkan sejumlah tenaga kerja sesuai dengan kualifikasi yang diperlukan, sekaligus memimpin dan mengawasi pekerjaan mereka. Dibawah mandor besar terdapat mandor pucuk basah, mandor pengeringan, mandor layu malam, mandor sortasi, mandor turunan daun layu, mandor pengepakan, dan mandor penggulungan.

4. Mandor Pucuk Basah

Mandor pucuk basah adalah seorang pengawas yang bertanggung jawab mengenai daun teh basah yang datang ketempat produksi, mandor ini memantau apakah daun teh basah yang datang sesuai jadwal dan jam yang telah ditentukan oleh pabrik.

5. Mandor Pengeringan

Mandor Pengeringan adalah mandor yang bertanggung jawab untuk mengawasi bagian proses pengeringan daun teh yang telah di giling. Daun teh harus dikeringkan sesuai jenis teh dengan mesin pengeringan yang digunakan.

6. Mandor Layu Malam

Mandor layu malam adalah seorang pengawas yang bertanggung jawab dengan proses pelayuan daun teh basah di mesin WT selesai dengan baik walau ditengah malam atau subuh. Hal ini dikarenakan mandor harus memantau pegawai yang bekerja di malam hari masi bekerja dengan optimal dan teratur.

7. Mandor Sortasi

Mandor sortasi adalah pengawasan yang bertanggung jawab bagian sortasi daun teh yang telah dikeringkan dengan material yang tidak diinginkan seperti pasir dan sebagainya.

8. Mandor Turunan Daun Layu

Mandor turunan daun layu adalah pengawasan yang bertanggung jawab memeriksa proses daun teh yang telah layu dari mesin WT dibawa masuk ke mesin penggiling OTR.

9. Mandor Pengepakan

Mandor pengepakan adalah seseorang yang bertanggung jawab dalam pengepakan atau pembungkusan teh yang telah jadi kedalam kemasan sesuai jumlah dan ukuran yang telah ditetapkan.

10. Mandor Penggulungan

Mandor penggulungan adalah pengawasan yang bertanggung jawab atas mengawasi bubuk teh yang telah melewati proses sortasi masuk ke proses pegulungan untuk lebih lagi membedakan jenis bubuk teh.

11. Kerani Produksi dan Upah

Kerani adalah seorang pekerja kantoran yang memiliki tanggung jawab untuk menjalankan tugas administratif dalam sebuah organisasi atau perusahaan. Kerani bertanggung jawab untuk menjalankan tugas rutin seperti memproses dokumen, mengelola data, menyimpan catatan, dan melakukan tugas administratif lainnya yang dibutuhkan perusahaan. Dibawah kerani produksi terdapat kerani timbangan pucuk basah, kerani timbangan pucuk layu, tea taaster dan chop sample, dan kerani timbangan teh jadi.

12. Kerani Timbangan Pucuk Basah

Kerani timbangan pucuk basah adalah yang bertanggung jawab untuk mencatat berapa banyaknya teh basah yang diterima pabrik setiap harinya.

13. Kerani Timbangan Pucuk Layu

Kerani timbangan pucuk layu adalah yang bertanggung jawab mencatat berapa penyusutan daun yang terjadi setelah dilayukan.

14. *Tea Teaster* dan *Chop Sample*

Devisi ini bertanggung jawab untuk menguji kelayakan konsumsi dan rasa bubuk teh yang telah jadi.

15. Kerani Timbangan Teh Jadi

Kerani timbangan teh jadi adalah yang bertanggung jawab mencatat dokumen penyimpanan gudang bubuk teh jadi setiap harinya berapa banyak yang telah diproduksi pabrik.

2.5 Manajemen Perusahaan

2.5.1 Visi dan Misi Perusahaan

Berikut ini merupakan visi dan misi dari PTPN IV Unit Usaha Teh Bah Butong:

1. Visi Perusahaan

Visi yang diangkat sebagai tujuan dari pelaksanaan pengolahan di PT Perkebunan Nusantara IV adalah menjadi pusat keunggulan perusahaan agro industri kebun teh dengan tata kelola perusahaan yang baik serta berwawasan lingkungan.

2. Misi Perusahaan

Adapun misi yang dilakukan sebagai upaya untuk mencapai tujuan yang diharapkan antara lain:

- a. Menjamin keberlanjutan usaha kompetitif.
- b. Meningkatkan daya saing produk secara berkesinambungan dengan sistem, cara dan lingkungan kerja yang mendorong munculnya kreativitas dan inovasi untuk meningkatkan produktivitas dan efisien.
- c. Meningkatkan laba secara berkesinambungan.
- d. Mengelola usaha secara professional untuk meningkatkan nilai perusahaan yang mempedomani etika bisnis dan Tata Kelola Perusahaan yang baik.
- e. Meningkatkan tanggung jawab sosial dan lingkungan.
- f. Melaksanakan dan menunjang kebijakan serta program pemerintah pusat/ daerah.

2.5.2 Ketenagakerjaan

Tenaga kerja merupakan suatu bagian yang tidak dapat terlepas dari sebuah aktivitas produksi dalam sebuah perusahaan. Demikian halnya dengan PTPN IV Bah Butong yang memiliki ribuan tenaga kerja untuk melaksanakan kegiatan operasioanalnya atau pengolahan. Sebagian besar tenaga kerja yang berada di PTPN IV Bah Butong berasal dari masyarakat yang tinggal di sekitar lokasi perkebunan. Berikut ini adalah data tenaga kerja yang terdapat di PTPN IV unit Bah Butong dari tahun ke tahun.

Tabel 2. 2 Jumlah Tenaga Kerja di PTPN IV Unit Bah Butong

Tahun	Uraian		Jumlah
	Karyawan Pimpinan	Karyawan Pelaksana	
2011	9	1.147	1.156
2012	9	1.114	1.123
2013	8	1.066	1.074
2014	8	1.032	1.032
2015	8	978	986
2016	11	926	937
2017	10	889	899
2018	10	808	818
2019	10	804	814
2020	3	658	661
2021	42	653	657

(Sumber : Data PTPN IV Unit Teh Bah Butong)

2.5.3 Pemasaran

PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Bah Butong mengutamakan sistem ekspor pada berbagai negara di dunia berikut ini sebaran negara wilayah pemasaran ekspor bubuk teh Bah butong :

Negara tujuan Ekspor Teh :

1. Negara-negara Timur Tengah : Mesir, Irak, Iran, Syria.
2. Negara-negara Eropa : Jerman, Irlandia, Italia, Belanda, Prancis, Spanyol, Inggris.

2.5.4 Fasilitas

PT. Perkebunan Nusantara IV memberikan fasilitas-fasilitas bagi karyawannya, demi peningkatan kesejahteraan karyawan yang bekerja di perusahaan ini dan dapat meningkatkan kinerja karyawan sehingga produksi dapat berjalan dengan lancar. Fasilitas tersebut diantaranya:

1. Perumahan, biaya listrik dan air, beras dalam bentuk natura (fisik), biaya pemondokan untuk 3 anak dengan ketentuan batasan umur maksimal 21 tahun dan belum menikah
2. Sarana Ibadah
3. Sarana Pendidikan yang dikelola kebun (TK dan MTs/SLTP)
4. Sarana olahraga
5. Pelayanan kesehatan untuk karyawan seperti Poliklinik disetiap *Afdeling*
6. Dana pensiun, Tunjangan, meliputi: tunjangan hari raya, cuti tahunan, pakaian kerja, meninggal dunia.

2.5.5 Sistem Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

PT Perkebunan Nusantara IV Unit Bah Butong menyadari pentingnya kebutuhan mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dalam upaya untuk memberikan kepastian bahwa semua bahaya yang mungkin timbul selama melakukan kegiatan telah diidentifikasi, dinilai, dan dikendalikan sehingga semua karyawan, kontraktor, tamu, dan peralatan kerja/asset perusahaan yang terkait dalam pelaksanaan kegiatan usaha tersebut dapat dilindungi dari kemungkinan kecelakaan.

Dengan ini perusahaan menetapkan Kebijakan dan Keselamatan Kerja sebagai berikut:

1. Menyadari dengan sepenuhnya bahwa K3 adalah satu sarana untuk mencapai terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif di perusahaan.
2. Memenuhi segala bentuk perundang-undangan dan perturan pemerintah mengenai K3.
3. Mengutamakan K3 dan semua aspek pekerjaan, dalam rangka mencegah dan mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja
4. Mencegah dan mengurangi kecelakaan serta penyakit akibat kerja dengan merawat alat kerja yang disediakan serta membudayakan hidup disiplin dan bersih yang berwawasan K3 dan menjaga stabilitas keamanan termasuk kebakaran, peledakan, dan pencemaran lingkungan.
5. Melakukan pekerjaan sesuai prosedur dan instruksi kerja, mendukung dan mensosialisasikan K3 di semua tempat kerja.
6. Mengintegrasikan lingkungan kerja serta perlindungan K3 dan lingkungan dalam upaya melestarikan K3, maka perlu meningkatkan pengertian, kesadaran, pemahaman, dan penghayatan K3 oleh semua unsur pimpinan dan pekerja di PT Perkebunan Nusantara IV Unit Usaha Bah Butong.
7. Memonitor serta menyelesaikan semua masalah yang ditimbulkan oleh kegiatan/pekerjaan maupun kebiasaan yang merugikan K3 serta lingkungan dengan musyawarah dan menginventaris masalah tersebut sehingga tidak terulang kembali.

8. Guna menjalin terlaksananya hal-hal tersebut diatas, perusahaan mengalokasikan sumber daya, tenaga, dan dana sesuai kebutuhan operasional perusahaan.

Oleh karena itu PT Perkebunan Nusantara IV Unit Bah Butong membentuk suatu wadah dalam melaksanakan Program dan Kebijakan K3 yaitu P2K3 (Panitia Pembina Kesehatan dan Keselamatan Kerja), untuk menciptakan suasana kerja yang aman,nyaman dan sehat sehingga tenaga kerja dapat bekerja secara efisien dan produktif. Tahun 2006, 2009, 2012, 2015, 2018 (BUT) dan Tahun 2008, 2011, 2014, 2017 (utk TOB & SID) telah menerima Sertifikat dan Bendera Emas dari Pemerintah c/q Menteri Tenaga Kerja atas Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

2.5.6 Sistem Manajemen Mutu

Untuk Menjamin Kualitas Pucuk Teh Segar dan Teh Kering yang dihasilkan, Unit Teh telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu dan memperoleh Sertifikat ISO 9001-2015.

BAB III

PROSES PRODUKSI

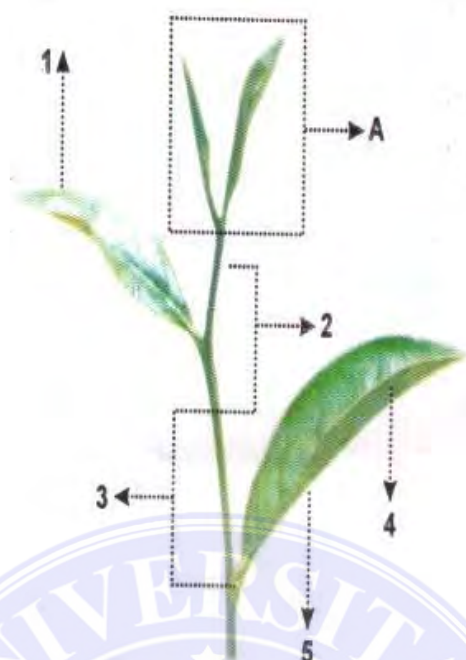
3.1 Pabrik Teh

Pabrik teh dioperasikan dalam suatu rangkaian proses yang kontiniu, dimana hasil dari suatu instalasi akan dilanjutkan oleh instalasi berikutnya dengan mempertahankan mutu. Kesalahan yang terjadi pada tahapan tertentu tidak dapat diperbaiki pada proses berikutnya. Atas dasar tersebut maka diperlukan tindakan/perlakuan yang benar untuk setiap tahapan proses sehingga hasil akhir yang diperoleh akan maksimal. Faktor lain yang menentukan kontrol efisiensi pabrik adalah peralatan yang harus dalam kondisi standar, baik kualitas maupun kuantitasnya dari setiap stasiun. Kapasitas dari stasiun yang satu harus sinkron dengan kapasitas stasiun lainnya. Selanjutnya cara pengoperasian dari setiap stasiun juga merupakan faktor yang menentukan kinerja suatu pabrik.

3.2 Spesifikasi Proses Pengolahan Daun Teh Basah

3.2.1 Daun Teh Basah Dari Afdeling

Daun teh yang dimaksud adalah daun yang dipetik dari kebun. Daun teh diangkut dari lokasi menuju pabrik. Daun teh ini diangkut dengan menggunakan truk menuju lokasi pabrik. Kemudian sebelum memasuki pabrik dilakukan proses penimbangan, hal ini bertujuan untuk mengetahui berapa daun teh yang telah dipanen untuk selanjutnya diproses.



Gambar 3. 1 Daun Teh

Tabel 3. 1 Jenis Teh Yang Dihasilkan Dari Pucuk Daun

Leaf Group	Main Outtum
A	BOP I, BOP, BOPF (dikelompokkan karena sama-sama pucuk teh berwarna hitam dan curly)
1-2	BOP I, BOP, BOPF, BP (dikelompokkan karena daun teh masih berwarna hitam)
3-5	BP, BT, BP II, BT II (dikelompokkan karena daun teh berwarna agak merah yang mengarah merah)
1-5	DUST , PF, PF II, DUST II, DUST III, DUST IV, RBO (dikelompokkan karena daun teh berwarna agak merah)

3.2.2 Daun Teh Basah di Pabrik

Setelah berada di lokasi pabrik, daun teh diturunkan, dan diletakkan di tempat penampungan. Setelah itu dilakukan proses pelayuan selama 16-18 jam. Selama proses pemeliharaan berlangsung, untuk pemindahan bahan di dalam pabrik dibantu dengan beberapa mesin atau peralatan khusus berupa gantungan yang selalu berputar. Setelah tiba di tujuan maka karyawan memasukkan daun teh ke dalam tabung pemotong, kemudian dilanjutkan dengan proses selanjutnya.

Instruksi kerja stasiun pelayuan daun basah:

1. Truk berisi pucuk basah dari afdeling langsung ditimbang dan selanjutnya pucuk di dalam fishnet diturunkan untuk dinaikkan ke kursi monorail dan segera dibongkar pada ujung palung pelayuan (withering through).
2. Pengisian WT dilaksanakan sesuai dengan kapasitas WT yaitu:
 - a. Berdasarkan luas WT: 25KG-35KG PUCUK/M²
 - b. Berdasarkan kapasitas FAN WT: 18-20 CFM/KG PUCUK
3. Pada saat pengisian daya WT udara segar segera aktif dengan menghidupkan kipas WT
4. Pengirapan pucuk dilakukan dengan cara yaitu, Setelah WT terisi penuh dengan pucuk basah Secara bersama-sama dua orang setiap WT dan saling berhadapan
5. Hasil pengirapan harus baik yaitu:
 - a. Pucuk terpisah satu dengan yang lainnya agar udara yang dialirkan kipas WT dapat bebas melaluinya.
 - b. Bila telah diberikan panas permukaan WT harus rata (tidak bergelombang).
 - c. Pucuk yang berjatuh di gang dan lantai WT segera dinaikkan ke WT.

6. Pucuk yang berjatuhan di gang dan lantai WT segera dinaikkan ke WT



Gambar 3.2 Stasiun Daun Teh Basah

3.2.3 Stasiun Pelayuan

Selama proses pelayuan, daun teh akan mengalami dan perubahan yaitu perubahan senyawa-senyawa kimia yang terdapat dalam daun serta menurunnya kandungan udara sehingga penurunan menjadi lemas. Proses ini dilakukan pada alat layu selama 16-18 jam dengan suhu 30°C. Hasil pelayuan yang baik ditandai dengan pucuk layu yang berwarna hijau kekuningan, tidak mengering. Tangkai muda menjadi lentur, bila digenggam terasa lembut dan bila dilemparkan tidak akan buyar serta timbul aroma yang khas seperti buah masak. Proses pelayuan ini menggunakan suatu alat yang disebut WT. WT ini berbentuk balok yang terdiri dari dua ruang. Antara pembatas ruang WT ini berupa plat yang berlobang-lobang kecil tapi sangat banyak. Untuk melayukan daun teh ini, pabrik memanfaatkan panas dari uap air. Uap ini diperoleh dari pembakaran cangkang sawit. Disamping pabrik terdapat dapur atau tungku untuk pembakaran cangkang sawit tersebut. Uap air yang dihasilkan disalurkan ke WT yaitu ke ruang WT yang di bawah, sedangkan di atasnya diletakan daun-daun teh yang telah dipetik.



Gambar 3.3 Stasiun Pelayuan

3.2.4 Stasiun Penggulungan dan Sortasi Basah

Setelah dilakukan proses pelayuan yang dilakukaun selama 16-18 jam selanjutnya adalah proses pengulungan, Daun teh yang telah dimasukkan ke dalam mesin OTR untuk proses penghalusan daun teh. Untuk memasukan daun teh ke dalam mesin OTR memanfaatkan lobang pipa dari tingkat dus ke dalam mesin OTR. Pangkal pipa tersebut tepat berada pada tas mesin OTR sehingga dengan memasukkan daun teh ke dalam pipa otomatis daun teh langsung masuk ke dalam mesin OTR.

Tujuan utama penggilingan dalam pengolahan teh adalah: moca dan menggiling seluruh bagian pucuk agar sebanyak mungkin sel dan mengalami kerusakan proses oksidasi enzimatik dapat berlangsung secara merata. Memperkecil daun agar tercapai ukuran yang sesuai dengan ukuran grade – grade teh yang telah distandarkan. Memeras cairan sel daun keluar sehingga menempel di seluruh permukaan partikel partikel teh. Pada proses pengelingan terdapat beberapa jenis mesin yang digunakan yaitu mesin OTR, mesin PCR dan mesin RV.

Pada proses penggulungan dan sortasi basah ini akan menghasilkan lima jenis bubuk teh yaitu: bubuk -1, bubuk- 2, bubuk-3, bubuk-4 dan yang paling kasar disebut badag. Bubuk -1 yang dihasilkan dari pengayakan hasil pertama gilingan kedua dan selanjutnya. Adapun instruksi kerja stasiun penggulungan yaitu:

a. Skema dasar penggulungan adalah OTR – PCR – RV- RV

b. Tahapan penggulungan = Gilingan – I OTR – Ayak

Gilingan – II PCR – Ayak

Gilingan – III RV – Ayak

Gilingan – IV RV – Ayak

c. Isian otr 375 Kg dan PCR 350 kg pucuk layu

d. Waktu giling = OTR-45 menit

PCR = 35 menit

RV.I = 5 menit

RV.II= 5 menit

e. Interval antarseri - 45 menit Interval antar roll

f. Jadwal isi/press dan angkat di PCR sebagai berikut

Isi press =15 menit

Angkat = 5 menit

Press = 10 menit

Angkat = 5 menit

Buka Setelah diangkat

g. Temperatur ruangan 22°C-24°C

Kelembapan nisbi (RH) - 95% Untuk mengendalikan suhu dan RH di ruangan penggulungan yang digunakan kipas kabut (Humadifire) Pencatat RH dan

thermoneter pada alat Thermometer – dikaukan setiap satu jam sekali. Basah – Kering dilakukan setiap satu jam sekali.



Gambar 3.4 Stasiun Penggulangan

3.2.5 Stasiun Oksidasi Enzymatis/Fermentasi

Setelah teh selesai disortasi basah, bubuk teh kemudian difermentasi dengan cara mendiamkan bubuk teh di sebuah yang terbuat dari stainless stell. Proses fermentasi dilakukan di tempat produksi. Proses ini dilakukan dengan suhu optimal 26,7°C. Bubuk teh yang fermentasi adalah bubuk 1, bubuk 2, bubuk 3 dan bubuk 4. Berikut ini merupakan waktu fermentasi bubuk.

Tabel 3.2 Waktu Fermentasi di PTPN IV Teh Bah Butong

Jenis Bubuk	Ruangan		Total Waktu (Menit)
	Penggulungan	Fermentasi	
Bubuk -I	55 menit	65-85 menit	120
Bubuk -II	95 menit	35-45 menit	130
Bubuk -III	110 menit	10-15 menit	130
Bubuk -IV	125 menit	5 menit	130
Badag	130 menit	Langsung	130

Berikut ini merupakan instruksi kerja pada stasiun fermentasi:

1. Pemasangan label/grik masing-masing harus jelas dan tepat Badag 130 menit
2. Temperatur bubuk dijaga pada kisaran 26°C – 27°C
3. Temperatur ruangan dijaga pada kisaran 22°C-24°C
4. Ketebalan bubuk di dalam tambir 5-7 cm
5. Pencatat RH dan temperatur dilakukan tiap 1 jam sekali
6. Green dhool dilakukan tiga kali penengalhan dan akhir seri
7. Penarikan bubuk kenang dilakukan sesuai jadwal yang tenera



Gambar 3.5 Stasiun Oksidasi Enzymatis/Fermentasi

3.2.6 Stasiun Pengeringan

Proses pengeringan bertujuan untuk menghentikan reaksi oksidasi enzim dan memperoleh hasil akhir berupa teh kering yang tahan lama disimpan. Mudah diangkut dan diperdagangkan. Adapun faktor yang mempengaruhi proses pengeringan adalah suhu dan volume udara yang dihembuskan, jumlah masukan bubuk basah, waktu pengeringan (kecepatan gerak tray). Dalam mengeringkan panas dihembuskan dari mesin melewati enzim yang telah dioksidasi, udara yang panas dengan bubuk yang paling kering.

Mesin yang digunakan adalah mesin FBD untuk membandingkan bubuk yang relatif kecil seperti bubuk I dan II. Dan mesin TSD untuk menaikan bubuk yang ukurannya lebih besar dari mesin FBD. Berikut ini merupakan instruksi kerja stasiun pengeringan:

1. Sebelum proses dimulai dilakukan pemanasan mesin 45 menit
2. Pengisian ke dalam hopper dilakukan secara teratur dan terus menerus (tidak ada penumpukan dalam hopper)

3. Temperatur pengeringan mesin harus dijaga konstan dan dicatat setiap satu jam sekali dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. Temperatur inlet TSD 92°C – 94°C dan FBD 92 C-110°C
 - b. Temperatur outlet TSD 52°C-54 C dan FBD 80°C - 82°C
4. Lamanya waktu pengeringan TSD 20 -25 menit dan FBD 15 menit
5. Pengukuran kadar air dilakukan setiap seri dengan norma 2,5% - 3,5%
6. Penilaian mutu teh kering dilaksanakan setiap seri dan setelah selesai proses pengeringan mesin harus dibersihkan sehingga tidak ada bubuk yang tertinggal di dalam mesin.



Gambar 3.6 Stasiun Pengeringan

3.2.7 Prasortasi

Bubuk teh dibawa pada bagian prasortasi setelah sebelumnya dikeringkan dengan menggunakan mesin TSD maupun mesin FBD. Prasortasi dilakukan untuk membersihkan bubuk yang telah dikeringkan pada mesin FBD maupun TSD. Pada prasortasi mesin yang digunakan adalah mesin midleton dan mesin vibro. Pada

prasortasi terdapat 2 mesin midleton, dimana mesin tersebut memiliki perbedaan. Perbedaan pada mesin tersebut adalah pada mesin midleton yang pertama tidak terdapat pressnya, sedangkan pada mesin midleton yang kedua terdapat pres, yang mana pres tersebut berfungsi untuk mempres bubuk badag, sehingga pada mesin midleton yang kedua yaitu dengan pres digunakan untuk membersihkan bubuk 4 dan bubuk badag.

Sedangkan mesin midleton yang biasa digunakan untuk membersihkan bubuk 1,2, dan 3. Semua bubuk yang diproses pada mesin midleton dengan pres dibersihkan kembali pada mesin vibrator. Dimana pada mesin vibrator berfungsi untuk membersihkan bubuk dengan memisahkan bubuk yang kemerah-merahan. Pada mesin vibro terdapat 3 keluaran jenis bubuk, yang mana untuk jenis bubuk yang pertama adalah jenis bubuk yang dimasukkan, kemudian bubuk yang kedua adalah waste dan bubuk yang ketiga adalah bubuk gas. Setelah bubuk dibersihkan dari mesin midleton dan vibro maka bubuk dimasukkan kedalam silo berdasarkan jenisnya untuk dikirim ke stasiun sortasi. Ada terdapat 3 mesin silo, yang mana setiap silo berfungsi untuk mentransfer atau mengirim bubuk keproses sortasi. Namun untuk setiap silo digunakan dengan muatan jenis bubuk yang berbeda. Untuk silo yang pertama digunakan untuk mentransfer bubuk 3 dan 4, untuk mesin silo 2 digunakan untuk mentransfer bubuk 1 dan 2, sedangkan mesin silo 3 digunakan untuk mentransfer bubuk badag. Dan untuk mesin silo yang memiliki muatan 2 jenis bubuk maka digunakan klem untuk mengatur masuknya bubuk.



Gambar 3.7 Stasiun Prasortasi

3.2.8 Stasiun Sortasi

Setelah melewati proses pengeringan, maka selanjutnya adalah proses sortasi. Pada stasiun inilah bubuk teh yang semula berjumlah 5 jenis (bubuk 1, bubuk 2, bubuk 3, bubuk 4, dan badag) disortir menjadi 17 jenis bubuk. Tujuan dari sortasi ini adalah sebagai berikut: Proses ini bertujuan untuk memisahkan ukuran-ukuran teh yang terjadi akibat proses penggilingan menjadi kelompok grade – grade teh yang sesuai dengan permintaan pasaran teh sekarang (internasional). Karena teh kering sangat peka terhadap kelembapan udara (sangat higroskopis).

Pada proses sortasi terdapat mesin ayak yang gerakannya maju mundur digunakan untuk memisahkan ukuran – ukuran yang bentuknya memanjang dari ukuran yang bentuknya bulat. Segera setelah selesai proses sortasi kering ini, semua pertimbangan menurut gradenya untuk dimasukkan ke dalam peti penyimpanan (peti miring/tea bin).

1. Alur Proses Pengelompokan Bubuk Pada Stasiun Sortasi:

Bubuk I : BOP I = Siliran - Midleton - Siliran – Vibro = Teh Jadi
BT = Siliran - Vibro - Teh Jadi

BOPF	= Siliran - Vibro - Teh Jadi
PF	= Siliran - Vibro - Teh Jadi,
DUST	= Vibroscreen-Siliran -Vibro - Teh Jadi
Kasaran	= Middleton- Siliran - Vibro = Teh Jadi.
Bubuk II: BOP	= Siliran - Middleton - Siliran - Vibro = Teh Jadi.
BT	= Siliran-Vibro = Teh Jadi.
BOPF	= Siliran - Vibro =Teh Jadi.
PF	= Siliran-Vibro = Teh Jadi.
DUST	= Vibroscreen -Siliran - Vibro = Teh Jadi.
Kasaran	= Middleton - Siliran – Vibro = Teh Jadi.
Bubuk III: BOP – 1	= Siliran - Middleton - Siliran - Vibro = Teh Jadi
BT	= Siliran-Vibro-Teh = Teh Jadi
BOPF	= Siliran - Vibro =Teh Jadi
PF	= Siliran-Vibro = Teh Jadi
DUST	= Vibroscreen -Siliran - Vibro = Teh Jadi
Kasaran	= Middleton - Siliran – Serat = Teh Jadi
Bubuk IV: BOP – 1	= Siliran - Middleton - Siliran - Vibro = Teh Jadi
BT	= Siliran-Vibro = Teh Jadi
BOPF	= Siliran - Vibro = Teh Jadi
PF	= Siliran-Vibro = Teh Jadi
DUST	= Vibroscreen -Siliran - Vibro = Teh Jadi
Kasaran	= Middleton - Siliran – Vibro = Teh Jadi

2. Jenis Bubuk yang Dikeluarkan Pada Mesin Vibro

a. Vibro - I = BOPF

PF

PF – 11

DUST - III

FUNN - II

b. Vibro – II = BOPF

PF

PF – II

BM

c. Vibro - III = DUST – I

DUST – II

DUST – IV

FUNN – II

d. Vibro - IV = BT

BT – II

e. Vibro – V = BOP – I

BOP

BP

BP – II

Bubuk grade III yaitu flup dapat yang dihasilkan dari ayakan bubuk PF – II.

FUNN II dan BM. Dengan syarat apabila bubuk sudah berwarna merah dan

bubuk grade III yaitu BM akan terbagi mejadi dua yaitu:

BM - Terdapat bulu halus - Weste

Tidak terdapat bulu halus - Flup

3. Bubuk Yang Dihasilkan Ayakan Nissen

a. Nissen I

Bubuk – I Talang 1 = DUST -I
 Talang 2 = PF
 Talang 3 = BOP-I Talang 4 = BOP-1
 Talang 5 = Bubuk 1 yang dikeluarkan
 Talang 6 = Bubuk 1 yang dikeluarkan
 Talang 7 = Kasaran Midleton – Sidiran – Vibro

b. Nissen 2

Bubuk – II Talang 1 = DUST -I
 Talang 2 = PF
 Talang 3 = BOP-1
 Talang 4 = BOPF
 Talang 5 = BOPF
 Talang 6 = Kasaran – Nissen 3
 Talang 7 = Kasaran – Nissen 3

c. Nissen 3

Bubuk – III Talang 1 = DUST -I
 Talang 2 = PF
 Talang 3 = BOPF
 Talang 4 = BOPF
 Talang 5 = BOPF
 Talang 6 = Kasaran – Midleton – Siliran – Vihro
 Talang 7 = Kasaran >Midleton > Siliran > Vibro

D. Nissen 4

Bubuk – IV Talang 1 = DUST -I

Talang 2 = PF

Talang 3 = BOPF

Talang 4 = BOPF

Talang 5 = BOPF

Talang 6 = Kasaran – Midleton – Siltran – Vibro

Talang 7 = Kasaran – Midleton – Siliran – Vibro

e. Van De Meer

Badag Mesh Tengah = DUST – II – Niseen 4

Kasaran Badag = Cutter – Midleton – Siliran – Vibro

Khusus bubuk grade I akan dimasukkan ke mesin Nissen 3

4. Jenis Bubuk Yang Akan dimasukkan ke Siliran

a. Siliran 1 = BOPE akan menghasilkan bubuk BT Nessen 3

PF

DUST

FUNN – II

b. Siliran 2 = BOP 1 – akan menghasilkan bubuk BOP dan BT

BOP

BP

BT

BT – II

c. Siliran 3 = DUST – I

Mesin siliran terdapat 7 talang maupun lebih, tetapi talang khusus yang akan mengeluarkan butiran pasir yang terdapat dibubuk teh tersebut, serta talang 2 sampai talang 5 akan mengeluarkan jenis yang sama dengan yang dimasukkan pada awal proses siliran, tetapi dibubukteh tersebut terdapat jenis pasir yang halus, maupun besar. Talang 6 sampai 7 maupun, akan mengeluarkan jenis yang semakin tingan partikelnya dan semakin halus jenis tehnya.

Mesin siliran bertujuan untuk memisahkan jenis teh yang sesuai dengan jenis parikelnya, dan beralnya. Dapat langsung menyeleksi untuk bubuk grude 2 apabila warna bubuk yang terseleksi sudah mulai berwarna kemerahan dan akan di proses pada mesin fackson, setelah melewati proses di mesin akan dilanjutkan ke mesin Nissen 4.

5. Pemisahan penurunan partikel dilakukan dengan:
 - a. *Vibro eksalator* untuk *scrat/fiber* dan tangka pendek/*stalk*,
 - b. *Midleton* yang dilengkapi dengan *Bubletray* untuk serat/fiber dan gagang panjang.
 - c. Terdapat rak dalam ruang sortasi yang berisi ayakan dan berbagai jenis ukuran mesh.



Gambar 3.8 Stasiun Sortasi

3.2.9 Stasiun Pengepakan

Pengemasan merupakan suatu upaya pemberian wadah atau tempat untuk membungkus produk the hasil olahan supaya mudah dalam proses pengiriman produk serta menjaga mutu produk supaya tidak terjadi kenaikan kadar air dalam produk selama proses penyimpanan karena sifat bubuk teh yang higroskopis. Bubuk teh dapat langsung dimasukkan kedalam kemasan apabila dalam pengisiannya telah dirasa mencukupi untuk satu chop. Tujuan dari pengemasan antara lain:

- a. Melindungi bahan atau produk olah dari kerusakan dan cemaran
- b. Memudahkan proses pengiriman atau transportasi dari produsen hingga ke tangan konsumen

Bubuk teh yang akan dikemas berasal dari stasiun sortasi. Hasil sortasi terdapat 16 jenis bubuk teh. Teh yang telah selesai di sortasi selanjutnya dimasukkan kedalam *Tea bulker (blending)*. Dan jenis bubuk teh dimasukkan ke dalam *tea bulker* berdasarkan jenis bubuknya. Untuk proses pengemasan dilakukan secara bergilir berdasarkan jenisnya. Setiap hari urutan pengemasan jenis bubuk tehnya berbeda. Untuk proses pengepakan hal yang pertama dilakukan adalah bubuk dikeluarkan dari BIN untuk dimasukkan kedalam 8 ruangan yang terdapat didalam *blender* secara bergiliran.

Untuk pengisian ruangan dilakukan selama 45 menit. Setelah ke 8 ruangan penuh maka klep pengeluaran dibuka untuk pengisian ke *hopper* dan pengisian ke *paper sack*. Pada saat proses mengisi kedalam *paper sack* maka akan diambil sampel sebanyak 2 kotak, dimana kotak berukuran 5 cm x 5 cm.

Untuk pengambilan sampel yang pertama dilakukan saat *paper sack* telah terisi setengah, dan untuk pengambilan sample yang kedua dilakukan pada saat

paper sack sudah terisi penuh. *Paper sack* diisi dengan berat yang telah ditentukan, dimana berat bubuk pada *paper sack* berdasarkan jenis bubuknya. Karena setiap bubuk memiliki berat yang berbeda pada saat ingin dipack.

Paper sack yang digunakan memiliki berat 0.7 kg, dengan bagian dalam *paper sack* di lapiasi dengan *alumunium voil* sehingga kemasan *paper sack* tahan air maka *paper sack* sangat aman dalam menjaga kelembapan bubuk dan menjaga mutu bubuk teh.

Jumlah sack yang dapat dihasilkan dari masing-masing jenis bubuk berbeda, untuk jenis bubuk BP dan BP 2 sekali proses pengepakan menghasilkan 20 sack, sedangkan jenis bubuk lainnya menghasilkan 40 sack sekali proses pengepakan, setelah bubuk dimasukkan kedalam *paper sack*.

Maka tebal *paper sack* maksimum adalah 20 cm. Pada saat *paper sack* telah terisi penuh dan ditutup rapat selanjutnya sack tersebut diletakkan diatas mesin dengan tujuan meratakan ketebalan sack dan dilakukan pres untuk ketebalan sack. Setelah tebal sack sudah rata maka sack diletakkan diatas pallet, dan disusun rapi agar mudah dipindahkan ke gudang.



Gambar 3.9 Stasiun Pengepakan

3.2.10 Gudang Penyimpanan

Gudang merupakan tempat penyimpanan barang jadi atau produk akhir yaitu produk teh yang telah selesai di packing dari proses produksi sebelum di kirimkan kepada pelanggan. Teh yang telah dimasukkan kedalam gudang diletakkan diatas pallet kayu.



Gambar 3.10 Gudang Penyimpanan

3.3 Peralatan/Mesin Produksi Pengolahan Teh

Mesin merupakan alat yang memberi tenaga atau daya pakai secara mekanis pada setiap penggerak lainnya dengan mengubah suatu gerak menjadi tenaga lain atau mengubah arah gerak. Peralatan adalah alat yang dijalankan oleh manusia atau di jalankan secara mekanis oleh mesin untuk melakukan pekerjaan. Mesin dan peralatan yang digunakan dalam pengolahan teh hitam di PTPN IV Unit Usaha Bah butong adalah sebagai berikut.

3.3.1 Peralatan/Mesin Pada Penerimaan Pucuk Teh Basah

Peralatan yang digunakan dalam penerimaan pucuk teh basah dan analisa pucuk adalah sebagai berikut.

1. Timbangan *Truck*

Timbangan mobil *truck* atau biasa disebut dengan *truck scale* merupakan seperangkat alat yang berbentuk platform jembatan yang digunakan untuk menimbang beban yang dimuat kendaraan mobil *truck*. Timbangan mobil *truck* ini memiliki ukuran dan kapasitas yang beragam tergantung jenis *truck* yang akan di timbang beban muatannya.



Gambar 3.11 Timbangan Truck

2. *Monorail*

Monorail merupakan alat yang digunakan untuk membantu membawa karung *fishnet* yang berisi pucuk teh segar menuju ruangan pelayuan yang berada dilantai atas pabrik pengolahan.



Gambar 3.12 Monorail

3. Karung *Fishnet*

Karung *fishnet* merupakan wadah yang digunakan untuk menampung pucuk teh segar. Alasan penggunaan *fishnet* dibandingkan dengan karung goni adalah:

- a. Membantu mengurangi kadar air dari daun teh
- b. Karung *fishnet* memiliki rongga seperti jaring sehingga daun teh tidak akan panas dalam karung dan daun teh akan lebih mudah dikeluarkan dari karung sehingga lebih hemat waktu.
- c. Menghindari reaksi kerusakan sel akibat suhu dalam karung goni yang lebih tinggi (panas) dibandingkan dengan suhu didalam *fishnet*.



Gambar 3.13 Karung Fishnet

4. Girig Perkebunan

Girig Perkebun Merupakan papan kecil dari plastic yang ditempel pada *Witehring Trough (WT)* untuk menandai asal atau sumber pucuk teh dari setiap kebun agar tidak tertukar pada saat pengambilan sampel guna keperluan penganalisaan.



Gambar 3.14 Girig Perkebunan

3.3.2 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Pelayuan

Pelayuan bertujuan untuk menurunkan kandungan air, sehingga daun teh menjadi layu. Alat yang digunakan pada stasiun atau proses pelayuan antara lain:

1. *Withering Trough* (WT)

Withering Trough (WT) merupakan tempat yang berfungsi untuk menghamparkan pucuk teh yang akan dilayukan. *Withering trough* berbentuk balok dengan kapasitas hingga 2 ton pucuk teh segar per *Withering Trough* (WT). Pada pabrik pengolahan teh hitam unit Bah Butong terdapat 54 buah *Withering Trough* (WT). Alat ini memiliki prinsip kerja mengalirkan udara segar dan udara panas yang berasal dari *Heat Exchanger* dengan bantuan *Blower* yang dialirkan dibawah hamparan pucuk teh segar dalam *Withering Trough* (WT).



Gambar 3.15 *Withering Trough* (WT)

2. *Blower*

Alat ini digunakan untuk mengalirkan udara segar yang bercampur udara panas dari *Heat Exchanger* kedalam *Withering Trough* (WT). *Blower*

terdiri atas kipas, rumah kipas dan motor penggerak. *Blower* memiliki prinsip kerja yaitu dengan adanya aliran listrik dalam kumparan motor penggerak yang akan menimbulkan medan magnet sehingga dapat menyebabkan kipas berputar dan udara dari luar dihisap untuk selanjutnya dialirkan kedalam WT. Kipas yang digunakan memiliki daun kipas sebanyak 8 buah dengan diameter 48 inch. Alat ini memiliki rotasi putar sebanyak 960 rpm (*Rate per Minute*).



Gambar 3.16 Blower

3. Kereta Angkut/Grobak Dorong

Kereta angkut digunakan untuk mengangkut pucuk layu yang nantinya diletakkan pada turunan yang menuju mesin *Open Top Roller (OTR)*. Kapasitas total dari kereta angkut ditambah berat pucuk layu adalah 375 kg.



Gambar 3.17 Kereta Angkut

4. Corong OTR

Corong OTR berfungsi sebagai corong untuk memasukkan pucuk daun teh kedalam mesin OTR yang sudah diturunkan dari WT. Jumlah corong OTR yang digunakan pada PT. Perkebunan Nusantara Unit Usaha Bah Butong adalah berjumlah 9 Corong.



Gambar 3.18 Corong OTR

3.3.3 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Penggulungan

Penggulungan bertujuan untuk memeras/memulas cairan getah daun dan untuk membentuk pecahan daun menjadi menggulung. Alat yang digunakan pada stasiun atau proses penggulungan antara lain:

1. *Open Top Roller* (OTR)

Alat yang digunakan dalam proses penggulungan, pengeluaran cairan sel pucuk layu dan mengiling pucuk teh layu adalah *Open Top Roller* (OTR). OTR ini memiliki kapasitas 350 hingga 375 kg per proses dengan ukuran silinder wadah tampung gulung OTR sebesar 47 inch serta dengan kecepatan 44-45 rpm. OTR yang berada di PT. Perkebunan Nusantara Unit Teh Bah Butong berjumlah 9 buah OTR.



Gambar 3.19 *Open Top Roller*

2. *Double India Balbreaker Natsorteerder* (DIBN)

Alat ini digunakan untuk sortasi bubuk dari hasil olah mesin OTR dan PCR maupun *rotorvane* sesuai dengan ukuran ayakan yang digunakan

dan membantu proses oksidasi enzimatis. Selain hal tersebut, DIBN berfungsi pula untuk menurunkan suhu bubuk. DIBN memiliki 7 corong pengeluaran dengan ukuran yang berbeda-beda. Cara kerja dari DIBN adalah elektromotor memutar belt dan diteruskan pada gigi sehingga engsel berputar. Elektromotor dihubungkan dengan *konveyor* secara *pulley belt pulley*. Elektromotor memutar *belt* pada *konveyor* dan mesin DIBN. Ketebalan pucuk teh perlu diatur pada *konveyor*. Pucuk teh akan jatuh pada DIBN dan segera diayak. Bubuk yang lolos akan ditampung, sedangkan bubuk yang tidak lolos akan diteruskan pada corong paling ujung untuk selanjutnya digiling kembali menggunakan *rotorvane*.

Mesin DIBN memiliki kapasitas maksimum isian sebanyak 150 kg/jam dan putaran ayakan mesin DIBN sebanyak 120 *RPM (Rate Per Minute)*. Pada rantai ayakan DIBN terdapat *mesh* ayakan dengan ukuran tertentu yang membantu menyaring pucuk layu teh menjadi hasil ayakan bubuk teh sesuai dengan ukuran partikel pada *mesh* ayakan. Pada DIBN pertama terpasang *mesh* berukuran 5x5 dan 6x6, pada DIBN kedua dan ketiga terpasang ayakan *mesh* dengan ukuran 6x6. Bubuk yang terayak pada *mesh* 5x5 akan menjadi bubuk I, pucuk layu yang terayak pada *mesh* 6x6 pada ayakan II di DIBN no.1 akan menjadi bubuk 2. Untuk selanjutnya pada DIBN no.2 pucuk teh diolah menggunakan *rotorvane*, dan pucuk layu yang terayak pada *mesh* 6x6 akan menjadi bubuk III. Untuk selanjutnya pada DIBN no.3 pucuk teh diolah menggunakan *rotorvane*, dan pucuk layu yang terayak pada *mesh* 6x6 akan menjadi bubuk IV. Di Unit Teh Bah Butong Sidamanik pada hasil ayakan DIBN 3 tepat pada ujung DIBN 3 atau kasaran

bubuk IV disebut sebagai bubuk badag yaitu sebagai bubuk akhir. Badag ini memiliki ukuran yang lebih kasar dari pada bubuk lainnya. Badag ini akan langsung dibawa menuju stasiun pengeringan tanpa dilakukan proses fermentasi. Sedangkan bubuk 1, bubuk 2, bubuk 3, dan bubuk 4 dilakukan proses fermentasi dengan waktu yang telah ditentukan.



Gambar 3.20 Double India Balbreaker Natsorteerder

Tabel 3.3 Ukuran Mesh

Talang	Ukuran Mesh			
	DIBN No.1		DIBN No.2	
	Ayakan I	Ayakan II	Ayakan I	Ayakan II
1	5x5	6x6	6x6	6x6
2	5x5	6x6	6x6	6x6
3	6x6	6x6	6x6	6x6
4	6x6	6x6	6x6	6x6
5	6x6	6x6	6x6	6x6
6	6x6	6x6	6x6	6x6
7	6x6	6x6	6x6	6x6

3. *Press Cup Roller* (RPC)

Mesin *Press Cup Roller* (PCR) digunakan untuk menggulung memotong hasil gulungan dan mengeluarkan cairan sel semaksimal mungkin. Mesin ini pada umumnya digunakan untuk menghasilkan teh jenis BOP. PCR dilengkapi dengan tutup guna memberikan tekanan dari bobot pucuk serta tekanan yang dikehendaki. Di unit usaha Bah Butong memiliki 8 buah PCR.

Adapun cara kerja yang digunakan oleh PCR hampir sama dengan OTR, namun perbedaannya adalah meja *roller* dibuat diam dan yang bergerak adalah bagian silinder pembawa pucuk sehingga disebut dengan mesin *single action roller*. Piringan meja dibuat lebih tinggi untuk mengatasi tumpukan pucuk. Meja *roller* dilengkapi dengan *bottom* bulan

sabit guna menggulung dan mendapatkan persentase bubuk yang diinginkan. PCR juga dilengkapi dengan tutup yang memberikan tekanan pada pucuk sehingga dihasilkan bubuk teh yang partikelnya lebih kecil dari OTR. Mesin PCR memiliki ukuran silinder sebesar 47 *inchi*, dengan putaran 44-45 rpm dan kapasitas tampung maksimum mesin sebanyak 350 kg.



Gambar 3.21 Press Cup Roller

4. Rotervane (RV)

Rotervane berfungsi untuk mengecilkan ukuran partikel dengan cara penekanan dan penyobekan. Penyobekan ini meningkatkan persentase teh bermutu baik dan memperbaiki seduhan teh kering. Mesin ini terdiri dari sebuah silinder horizontal dengan bagian dudukan penyangga yang terbuat dari plat dasar.

Mesin *Rotervane* memiliki prinsip kerja yaitu perputaran poros engkel yang memutar ulir pendorong menyebabkan pucuk teh akan terdorong kedepan dengan kecepatan putar 33 rpm dan daya tampung

sebanyak 760-900 kg. *Rotorvane* memiliki ukuran silinder sebesar 15 *inchi*. Adapun cara kerja dari RV adalah elektromotor bergerak memutar *pully* dengan penghubung *va belt* untuk mereduksi kecepatan motor tanpa mereduksi tenaga. *Pully* menggerakkan sumber *gearbox* yang terdiri dari gigi panjang dan roda gigi nenas.



Gambar 3.22 Rotorvane

5. *Conveyor*

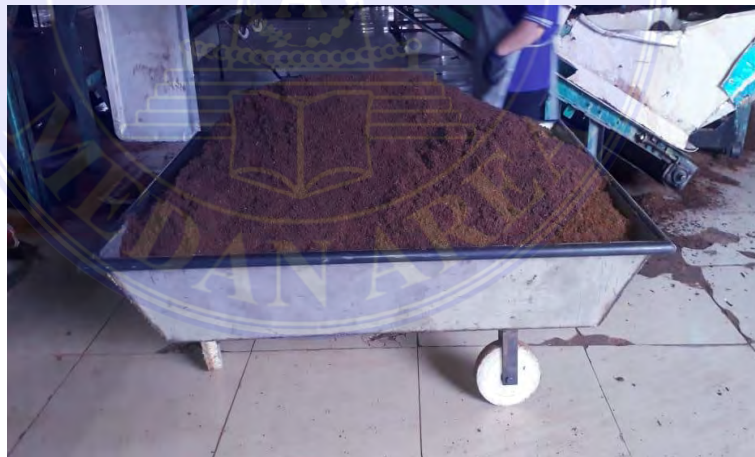
Conveyor dalam stasiun penggulangan berguna untuk memindahkan bubuk teh secara berkelanjutan dari mesin satu kemesin yang lain dengan jumlah bahan relatif tetap karena *konveyor* dilengkapi dengan pengatur ketebalan supaya bubuk tersebar secara merata pada *konveyor* untuk diolah lebih lanjut.



Gambar 3.23 Conveyor

6. Gerobak Penampung

Gerobak penampung berfungsi untuk mengangkut bubuk teh hasil gilingan dari mesin OTR menuju DIBN maupun dari DIBN menuju PCR dan sebaliknya.



Gambar 3.24 Gerobak Penampung

7. Humidifier

Humidifier berguna untuk mengatur kelembaban udara pada ruang penggulungan sehingga proses oksidasi enzimatis dapat berjalan dengan

baik dan suhu ruangan penggulungan tetap terjaga baik. Jumlah *humidifier* pada ruang penggulungan adalah 30 buah. *Humidifier* menggunakan air sebagai bahan untuk mendinginkan ruangan dan kapasitas air kondensasi yang digunakan sebanyak 18 liter tiap jamnya dengan putaran kipas mesin sebanyak 2810 rpm (*Rate Per Minute*).

Humidifier juga digunakan pada stasiun oksidasi enzimatis untuk mengatur kelembaban udara pada ruang fermentasi sehingga proses fermentasi dapat berjalan dengan baik dan suhu ruangan fermentasi tetap terjaga baik.



Gambar 3.25 *Humidifier*

3.3.4 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun *Oksidasi Enzymatis*

Fermentasi / Oksidasi Enzimatis bertujuan untuk memberikan kesempatan terjadinya reaksi Oksidasi Enzymatis dalam bubuk teh dan mengendalikannya sehingga terbentuk kualitas teh hitam yang baik. Alat yang digunakan pada stasiun atau proses *Oksidasi Enzymatis* antara lain:

1. Tambir

Baki oksidasi enzimatis atau tambir berfungsi untuk menghamparkan bubuk hasil dari sortasi basah yang akan dioksidasi secara enzimatis. Baki ini juga digunakan sebagai alat penampung bubuk dari hasil ayakan DIBN. Baki atau tambir tersebut terbuat dari aluminium dengan kapasitas muatan bubuk berkisar antara 5-13 kg.



Gambar 3.26 Tambir

2. *Trolly*

Rak atau *trolly* merupakan salah satu alat bagian fermentasi yang digunakan sebagai alat pemindah bahan yang terdiri dari baki oksidasi enzimatis dan rak besi sebagai penyangganya. Rak oksidasi enzimatis terbuat dari pipa besi dilengkapi dengan 4 buah roda sehingga mempermudah pengangkutan bubuk teh dari ruang sortasi basah ke ruang oksidasi enzimatis dan dari ruang oksidasi enzimatis menuju ruang pengeringan. Kapasitas per rak dapat diisi dengan 10 Tambir oksidasi enzimatis.



Gambar 3.27 Trolly

3. *Psychrometer*

Psychrometer berfungsi untuk menjaga suhu di titik basah agar tetap terjaga. *Psikrometer* digunakan sebagai alat pengukur suhu ruang pelayuan, suhu ruang penggulangan, dan suhu ruang fermentasi guna mencapai suhu ruang yang diharapkan. Alat ini terdapat ukuran suhu kering (*dry*) dan basah (*wet*) beserta angka skala. Diharapkan suhu ruang memiliki selisih temperatur bola basah dan bola kering berkisar 2-4°C. *Psychrometer* dalam kurun waktu tertentu perlu ditambahkan air pada wadah khusus. Apabila air dalam wadah tersebut habis maka akan berdampak pada rusaknya alat maupun kurang akuratnya pembacaan suhu ruang dengan bantuan *Psychrometer*.



Gambar 3.28 Psychrometer

3.3.5 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Pengeringan

Proses Pengeringan bertujuan untuk menghentikan proses kerja enzim pada titik optimal dan memfiksasi sifat-sifat baik yang telah dicapai pada waktu proses oksidasi enzimatis serta menurunkan kadar air dalam teh sehingga dapat tahan lama disimpan. Alat yang digunakan pada stasiun atau proses pengeringan antara lain:

1. *Fluid Bed Dryer (FBD)*

Mesin ini memiliki mekanisme kerja dengan mengalirkan udara panas yang dihasilkan oleh *heat exchanger* atau tanur pemanas, dan panas yang dihasilkan tersebut akan dihembuskan melalui lubang atau lorong yang berada dibawah tepat dibawah mesin FBD dan dialirkan naik kedalam mesin dengan pengaturan tuas panel dimana tuas panel tersebut berfungsi untuk mengatur arah hembusan udara panas yang masuk ke dalam mesin. Suhu inlet yang digunakan berkisar antara 92-110°C dan outlet yang digunakan berkisar 80-82°C dengan kisaran waktu pengeringan TSD selama 15-18 menit. Suhu inlet adalah suhu untuk mengeringkan bubuk teh, sedangkan suhu outlet adalah suhu mesin yang digunakan saat pengeringan.



Gambar 3.29 Fluid Beed Dryer

2. *Two Stage Dryer (TSD)*

Alat ini digunakan untuk mengeringkan bubuk yang memiliki ukuran lebih besar dari pada bubuk yang diolah dengan menggunakan mesin FBD. Gerak bubuk dalam mesin cenderung diam, dimana bubuk akan bergerak sesuai gerakan trays.

Perbedaan antara mesin *Fluid Beed Dryer (FBD)* dengan mesin *Two Stage Dryer (TSD)* adalah dimana mesin FBD bentuknya terbuka sedangkan TSD bentuknya tertutup. Kapasitas yang dapat dikeringkan oleh mesin FPD selama 1 jam sebesar 345 kg, sedangkan kapasitas untuk mesin TSD selama 1 jam sebesar 230 kg. Waktu pengeringan menggunakan mesin TSD jauh lebih lama di bandingkan dengan menggunakan mesin FBD dan kapasitas yang dapat termuat didalam mesin jauh lebih rendah dan tidak dapat ditentukan oleh panjangnya mesin. Kondisi hasil olah pengeringan bubuk teh yang keluar memiliki kondisi yang cukup panas (suhu bubuk yang tinggi). Suhu inlet yang digunakan berkisar antara 92-98°C dan outlet

yang digunakan berkisar 50-54°C dengan kisaran waktu pengeringan TSD selama 18-22 menit.



Gambar 3.30 Two Stage Dryer

3.3.6 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Prasortasi

3 Vibro

Alat ini digunakan untuk mengayak bubuk III dengan memisahkan bagian yang kasar dengan bubuk hitam teh, sehingga pada hasil output mesin tersebut akan dihasilkan bubuk teh hitam yang lebih bersih tanpa ada serat, tangkai, atau bagian-bagian yang tidak diinginkan. Mesin *vibro* terdapat 7 *roll* press, dimana prinsip kerja dari *roll* tersebut menggunakan energi listrik statis. Ketika bubuk masuk dan melewati bagian bawah *roll*, maka dengan adanya listrik statis pada *roll* tersebut akan mengangkat bagian yang ringan dan memisahkannya dengan bagian bubuk yang berat. Pada bagian atas *vibro* terdapat meja ayakan yang dapat dilepas dan dipasang (diubah) sehingga membantu penentuan jenis bubuk teh sesuai ukuran partikel yang dikehendaki sesuai standar.



Gambar 3.31 Vibro

4 *Middleton*

Mesin ini berfungsi untuk memisahkan bubuk teh yang di inginkan dari bagian tangkai ataupun serat lain yang tidak diinginkan dengan bantuan *bubble trays* yang terdapat pada meja ayakan *middleton*. *Bubble trays* tersebut tentunya memiliki ukuran tertentu untuk dapat mensortir bubuk teh sesuai ukuran lubang dari *bubble trays* tersebut.



Gambar 3.32 Middleton

5 Corong Hembus

Alat ini digunakan untuk memindahkan bubuk teh yang telah dikeringkan menuju tangki penyimpanan bubuk sementara yang berada di ruang sortasi kering. Mekanisme dari alat ini adalah adanya motor yang menggerakkan kipas didalam corong yang menghasilkan hembusan udara kencang, sehingga ketika bubuk teh dimasukkan kedalam corong maka bagian yang jatuh kedalam dasar corong akan terhembus naik menuju tangki sementara di ruang sortasi.



Gambar 3.33 Corong Hembus

3.3.7 Peralatan/Mesin Produksi Pada Stasiun Sortasi

1. *Nissen*

Nissen merupakan alat yang digunakan untuk mengayak atau memilah bubuk teh yang hendak disortir sesuai dengan ukuran partikel yang dikehendaki. Selain ayakan, dalam alat tersebut terdapat *roll press* yang membantu memberi tekanan pada bubuk teh dengan ukuran partikel cukup besar seperti jenis bubuk IV maupun bubuk kasaran IV yang masuk supaya

menjadi lebih ringan, tipis, tidak berbentuk gumpalan besar dan memudahkan untuk proses sortasi selanjutnya.



Gambar 3.34 Nissen

2. *Middleton*

Middleton berfungsi untuk memisahkan bubuk teh yang diinginkan dari bagian tangkai ataupun serat lain yang tidak diinginkan dengan bantuan *bubble trays* yang terdapat pada meja ayakan *middleton*. *Bubble trays* tersebut tentunya memiliki ukuran tertentu untuk dapat mensortir bubuk teh sesuai ukuran lubang dari *bubble trays* tersebut sesuai.



Gambar 3.35 Middleton

3. *Vibro*

Pada PTPN IV Unit Teh Bah Butong terdapat 5 mesin *vibro* pada stasiun sortasi. Mesin ini berfungsi untuk menghilangkan *vibrous*. Alat ini digunakan untuk mengayak bubuk dengan memisahkan bagian yang kasar dengan bubuk hitam teh, sehingga pada hasil output mesin tersebut akan dihasilkan bubuk teh hitam yang lebih bersih tanpa ada serat, tangkai, atau bagian-bagian yang tidak diinginkan. Mesin *vibro* terdapat 7 *roll* press, dimana prinsip kerja dari *roll* tersebut menggunakan energi listrik statis. Ketika bubuk masuk dan melewati bagian bawah *roll*, maka dengan adanya listrik statis pada *roll* tersebut akan mengangkat bagian yang ringan dan memisahkannya dengan bagian bubuk yang berat. Pada bagian atas *vibro* terdapat meja ayakan yang dapat dilepas dan dipasang (diubah) sehingga membantu penentuan jenis bubuk teh sesuai ukuran partikel yang dikehendaki sesuai standar mutu.



Gambar 3.36 *Vibro*

4. *Vandemeer*

Mesin *vandemeer* merupakan alat ayakan yang memiliki ayakan dengan ukuran *mesh* tertentu dengan fungsi untuk memisahkan bubuk teh sesuai dengan ukuran partikel pada *mesh*. Alat *vandemeer* cenderung digunakan untuk bubuk teh yang memiliki ukuran partikel yang relatif besar seperti bubuk kasaran IV atau badag. Hal ini dikarenakan pada alat *vandemeer* sebelum bubuk jatuh terayak, bubuk teh terlebih dahulu diberi tekanan menggunakan *roll press*.



Gambar 3.37 *Vandemeer*

5. Siliran

Siliran merupakan alat yang digunakan untuk mensortir bubuk teh berdasarkan berat jenis bubuk teh, sehingga dihasilkan bubuk teh dengan berat bubuk paling ringan hingga bubuk paling berat pasir atau kerikil. Pada unit Teh Bah Butong terdapat 2 jenis siliran, pertama yaitu siliran yang digunakan untuk mensortir semua jenis bubuk dan siliran *dust* yang lebih kecil ukurannya untuk mensortir jenis bubuk *dust*. Fungsi utama dari siliran ini adalah untuk memisahkan sampah pasir dari bubuk. Kemudian bubuk

yang telah selesai disilir akan dibawa ke mesin vibro untuk dilakukan proses selanjutnya.



Gambar 3.38 Siliran

6. *Vibro Screen*

Alat ini digunakan untuk menyaring bubuk teh sesuai dengan ukuran ayakan *mesh* yang terpasang pada tiap tingkatan dalam mesin *vibro screen*, sehingga dengan ayakan yang terpasang bertingkat tersebut pada tiap tingkatan terdapat corong keluar bagi bubuk yang tidak lolos dalam pengayakan di *vibro screen*.



Gambar 3.39 Vibro Screen

7. Jackson

Dalam mesin *Jackson* terdapat beberapa ukuran mesh ayakan yang membantu kerja sortir atau pemisahan bubuk teh berdasarkan ukuran partikel pada *mesh*. Selain adanya ayakan pada mesin *Jackson*, terdapat pula *roll press* yang berfungsi untuk memberikan tekanan pada bubuk teh dengan ukuran partikel yang relatif lebih besar supaya tidak menggumpal terlalu besar dan memudahkan pensortiran.



Gambar 3.40 Jackson

8. BIN

Unit usaha perkebunan teh Bah Butong memiliki 20 tangki penampungan bubuk teh jadi yang telah disortir atau yang disebut dengan BIN. Untuk memasukkan bubuk teh yang telah selesai dari proses sortasi kedalam tangki BIN digunakan conveyor belt. Setiap bubuk akan dimasukkan kedalam BIN menggunakan conveyor belt sesuai dengan jenis bubuk yang telah selesai dari proses sortasi. Dimana setiap tangki BIN telah diberi nama sesuai jenis-jenis bubuk yang dihasilkan. Tangki penyimpanan tersebut terbuat dari bahan logam besi antikarat dimana pada bagian bawah masing-masing tangki terdapat klep yang berfungsi untuk mengalirkan isi bubuk teh yang disimpan didalam tangki untuk keluar atau jatuh tepat dibawah tangki. Pada bagian bawah tangki telah terpasang conveyor belt yang berfungsi untuk mengalirkan bubuk teh dalam tangki yang jatuh ketika klep dibuka untuk selanjutnya bubuk tersebut dibawa menuju stasiun pengemasan.



Gambar 3.41 BIN

9. *Box Truck*

Box truck adalah salah satu peralatan yang digunakan pada bagian stasiun sortasi yang berfungsi untuk menampung bubuk teh sebelum dilakukan proses selanjutnya. Box truck ini sering disebut juga sebagai gerobak dorong.



Gambar 3.42 *Box Truck*

3.3.8 Peralatan/Mesin Prodksi Pada Stasiun Pengepakan

1. *Blender*

Blender merupakan alat yang digunakan untuk mencampur bubuk teh jadi yang akan dikemas. Unit usaha kebun teh Bah Butong tidak menggunakan blender untuk mencampur bubuk teh jadi yang berbeda jenis. Hal ini dikarenakan di unit usaha Bah Butong menjaga kualitas dari bubuk teh jadi yang diolahnya, sehingga produk yang dikemas atau dipasarkan tidak ingin dicampur dengan jenis bubuk teh jadi lainnya.

Mekanisme kerja dari mesin blender adalah mencampurkan 1 jenis bubuk teh jadi pada 8 ruang yang terdapat dalam mesin blender. Pengisian dilakukan per ruang atau bubuk teh jadi dimasukkan kedalam salah satu

ruang hingga penuh barulah dilanjutkan pengisian pada ruang lainnya yang berlawanan arah (pengisian tidak dapat dilakukan pada ruang yang berurutan), hal ini dilakukan supaya bubuk teh jadi yang jatuh saling bertemu (terpusat). *Blender* berguna untuk mencampur satu jenis bubuk teh jadi yang berbeda waktu produksinya.



Gambar 3.43 Blender

2. *Packer*

Packer merupakan alat yang digunakan untuk pengemasan bubuk teh jadi dari blender kedalam kemasan. Pada mesin *packer* terdapat dua corong yang berfungsi untuk menyalurkan bubuk teh jadi kebawah untuk dikemas oleh operator dengan menggunakan bahan pengemas (*paper sack* atau *polybag*), selain itu juga mempermudah dalam pengambilan sampel yang dikirim ke ruang tester dan mempermudah penataan urutan kemasan. Mesin *packer* memiliki kapasitas sebesar 1500 kg.



Gambar 3.44 Packer

3. Mesin *Press*

Mesin *press* berfungsi untuk meratakan isi bubuk teh didalam kemasan supaya rata. Dengan dilakukannya pengepressan ini akan mempermudah penyusunan kemasan bubuk teh jadi diatas pallet sehingga, akan menghemat tempat penyimpanan dalam gudang sebelum dikirimkan kepada pelanggan.



Gambar 3.45 Mesin *Press*

4. Timbangan Duduk

Timbangan duduk adalah timbangan dimana benda yang ditimbang dengan keadaan duduk. Pada PT. Perkebunan Nusantara Unit Usaha Bah Butong timbangan duduk ini digunakan pada bagian pengepakan untuk menimbang berat bubuk yang akan dipacking.



Gambar 3.46 Timbangan Duduk

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1 Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul **“Penerapan Sistem Just In Time untuk Optimalisasi Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong”**.

4.2 Latar Belakang Masalah

PTPN IV Unit Teh Bah Butong merupakan salah satu produsen teh yang mengelola seluruh proses produksi, mulai dari pemetikan daun teh di kebun hingga pengolahan di pabrik. Sebagai bahan baku utama, daun teh segar harus segera diproses setelah dipanen untuk menjaga kualitasnya. Proses ini harus berjalan dengan efisien agar tidak terjadi penumpukan bahan baku atau keterlambatan produksi yang dapat memengaruhi kualitas dan kuantitas produk akhir. Oleh karena itu, pengelolaan bahan baku yang optimal sangat penting dalam menjaga kelancaran produksi dan efisiensi operasional pabrik.

Saat ini, pengelolaan bahan baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong masih menghadapi beberapa tantangan. Salah satu permasalahan utama adalah sinkronisasi antara panen di kebun dan kebutuhan produksi di pabrik. Jika jumlah daun teh yang dipanen tidak sesuai dengan kapasitas produksi, maka bisa terjadi dua kemungkinan: yaitu Kelebihan bahan baku, di mana daun teh yang dipanen lebih banyak dari kapasitas pabrik, sehingga berisiko terjadi penumpukan

yang dapat menurunkan efisiensi produksi dan Kekurangan bahan baku, yang dapat menyebabkan pabrik tidak beroperasi secara optimal karena pasokan tidak mencukupi kebutuhan produksi. Dalam sistem produksi ini, sinkronisasi antara panen, pengangkutan, dan kapasitas produksi pabrik menjadi faktor krusial agar tidak terjadi penumpukan bahan baku atau keterlambatan produksi. Karena tidak ada fasilitas penyimpanan bahan baku, maka setiap daun teh yang dipetik harus segera dikirim dan diproses tanpa ada stok cadangan.

Waktu tunggu bahan baku dari kebun ke pabrik (lead time) menjadi tantangan penting. Karena tidak ada penyimpanan, daun teh yang sudah dipanen harus segera diangkut dan diproses dalam waktu yang singkat agar tidak mengalami fermentasi alami yang tidak diinginkan. Proses ini bergantung pada kecepatan pengangkutan, kondisi jalan, serta koordinasi antara tim panen dan tim produksi di pabrik. Jika terdapat keterlambatan dalam pengangkutan, maka produksi bisa terhambat, menyebabkan produktivitas menurun.

Untuk mengatasi permasalahan ini, salah satu strategi yang dapat diterapkan adalah Just In Time (JIT). JIT adalah sistem manajemen produksi yang bertujuan untuk menyesuaikan pasokan bahan baku dengan kebutuhan produksi secara tepat waktu, sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan bahan baku. Dalam konteks PTPN IV Unit Teh Bah Butong.

Penerapan JIT dalam industri teh masih belum banyak diteliti, terutama dalam konteks perkebunan teh yang langsung memproses bahan baku tanpa penyortiran. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis efektivitas penerapan sistem Just In Time dalam optimalisasi pengelolaan bahan baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong. Fokus utama penelitian ini adalah untuk mengetahui

bagaimana JIT dapat membantu menyeimbangkan pasokan bahan baku dengan kebutuhan produksi, mengurangi waktu tunggu bahan baku dari kebun ke pabrik, serta meningkatkan efisiensi operasional.

Just In Time (JIT) adalah suatu sistem produksi yang dirancang untuk mendapatkan kualitas, menekan biaya, dan mencapai waktu penyerahan seefisien mungkin dengan menghapus seluruh jenis pemborosan yang terdapat dalam proses produksi sehingga perusahaan mampu menyerahkan produknya (baik barang maupun jasa) sesuai kehendak konsumen tepat waktu. Untuk mencapai sasaran dari sistem ini, perusahaan memproduksi hanya sebanyak jumlah yang dibutuhkan/diminta konsumen dan pada saat dibutuhkan sehingga dapat mengurangi biaya pemeliharaan maupun menekan kemungkinan kerusakan atau kerugian akibat menimbun barang.

Menurut Ishak (2010) secara sederhana mendeskripsikan *Just In Time* hanya permintaan unit yang dibutuhkan tersedia dalam jumlah yang dibutuhkan dan pada saat dibutuhkan, dengan logika dasar pemikiran *Just In Time* adalah “Tidak ada yang akan di produksi sampai ia dibutuhkan”. Wijaksono (2013) mengungkapkan *Just In Time* (JIT) adalah suatu filosofi bisnis yang khusus membahas bagaimana mengurangi waktu produksi, baik dalam proses manufaktur maupun proses nonmanufaktur.

Metode JIT dapat digunakan di berbagai industri, termasuk manufaktur, distribusi, dan sektor lainnya. Di industri manufaktur, JIT mengurangi kebutuhan ruang penyimpanan dan mengurangi biaya terkait inventaris. Di sektor distribusi, metode ini membantu memastikan bahwa produk tersedia tepat waktu tanpa perlu stok yang berlebihan. Dalam sektor layanan, JIT memungkinkan layanan untuk

menanggapi permintaan pelanggan dengan lebih efektif tanpa bergantung pada persediaan yang besar. Menurut (Apriyanti et al., 2021), “*Just In Time adalah gagasan dimana bahan-bahan mentah yang digunakan untuk kegiatan pembuatan didatangkan dari penyedia tepat pada saat bahan tersebut dibutuhkan oleh bagian pembuatan, sehingga akan menghemat atau mencoba menghilangkan biaya stok dan biaya kapasitas di pusat distribusi.*” Sistem *Just In Time* (JIT) dikenal sebagai pendekatan yang efektif untuk mengoptimalkan pengelolaan persediaan dengan cara mengurangi waktu tunggu dan biaya penyimpanan, serta memastikan bahan baku tersedia tepat pada saat dibutuhkan (Lorenza et al., 2024).

Just-In-Time tidak hanya sebuah teknik ataupun pendekatan, namun juga merupakan suatu filosofi dan strategi manajemen. *Just-In-Time* menganggap kelebihan persediaan sebagai pemborosan. Namun, mengurangi persediaan bukanlah tujuan utama dari *Just-In-Time*. Tujuan *Just-In-Time* adalah untuk meningkatkan produktivitas dengan cara mengurangi berbagai aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah bagi produk. *Just-In-Time* juga mengharuskan perusahaan meningkatkan kualitas barang yang diproduksi, misalnya perusahaan juga harus memperhatikan jenis dan mutu dari material yang digunakan dalam proses produksi, mutu peralatan, dan mutu karyawannya (Hernandez, 1993). *Just-In-Time* akan sukses jika penerapannya juga memperhatikan kualitas. Tanpa kualitas, *Just-In-Time* akan membawa perusahaan menjadi kacau.

Selain itu, waktu tunggu bahan baku dari kebun ke pabrik (lead time) menjadi tantangan penting. Karena tidak ada penyimpanan, daun teh yang sudah dipanen harus segera diangkut dan diproses dalam waktu yang singkat agar tidak mengalami fermentasi alami yang tidak diinginkan. Proses ini bergantung pada

kecepatan pengangkutan, kondisi jalan, serta koordinasi antara tim panen dan tim produksi di pabrik. Jika terdapat keterlambatan dalam pengangkutan, maka produksi bisa terhambat, menyebabkan produktivitas menurun.

4.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka permasalahan utama dalam penelitian ini adalah bagaimana penerapan Sistem Just In Time (JIT) dapat mengoptimalkan Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong.

4.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah penelitian dilakukan di PTPN IV Unit Usaha Bah Butong Sidamanik.

4.5 Asumsi-Asumsi Yang Digunakan

Asumsi yang digunakan adalah pengamatan langsung dan wawancara terhadap asisten manager pengolahan dan karyawan di PTPN IV Unit Usaha Bah Butong.

4.6 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dilakukan yaitu:

1. Untuk menganalisis Efektivitas Penerapan Just In Time (JIT) dalam Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong.
2. Untuk menentukan Frekuensi Pengiriman dan Lead Time Optimal untuk Mengurangi Pemborosan di PTPN IV Unit Teh Bah Butong.

4.7 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Mahasiswa dapat memahami hal yang lebih mendalam mengenai Efektivitas JIT dalam Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong.
2. Mahasiswa Membantu perusahaan dalam menentukan jadwal pengiriman daun teh dari kebun ke pabrik agar sesuai dengan kapasitas produksi, sehingga mengurangi bahan baku yang layu sebelum diproses.

4.8 Landasan Teori

4.8.1 Just In Time

Just In Time (JIT) adalah suatu sistem produksi yang dirancang untuk mendapatkan kualitas, menekan biaya, dan mencapai waktu penyerahan seefisien mungkin dengan menghapus seluruh jenis pemborosan yang terdapat dalam proses produksi sehingga perusahaan mampu menyerahkan produknya (baik barang maupun jasa) sesuai kehendak konsumen tepat waktu. Untuk mencapai sasaran dari sistem ini, perusahaan memproduksi hanya sebanyak jumlah yang dibutuhkan/diminta konsumen dan pada saat dibutuhkan sehingga dapat mengurangi biaya pemeliharaan maupun menekan kemungkinan kerusakan atau kerugian akibat menimbun barang (Dwiningsih, 2021).

Produksi *Just in Time* (JIT) adalah sistem yang memastikan produksi barang hanya dilakukan sesuai kebutuhan. Pendekatan ini meminimalkan persediaan dan meningkatkan efisiensi proses produksi. Metode ini bertujuan mengurangi waktu tunggu dan biaya penyimpanan, sehingga perusahaan hanya memproduksi barang ketika ada permintaan (Sukmoro, 2023).

Menurut Ishak (2010) secara sederhana mendeskripsikan *Just In Time* hanya permintaan unit yang dibutuhkan tersedia dalam jumlah yang dibutuhkan dan pada saat dibutuhkan, dengan logika dasar pemikiran *Just In Time* adalah “Tidak ada yang akan di produksi sampai ia dibutuhkan”. Wijaksono (2013) mengungkapkan *Just In Time* (JIT) adalah suatu filosofi bisnis yang khusus membahas bagaimana mengurangi waktu produksi, baik dalam proses manufaktur maupun proses nonmanufaktur (Rina et al, 2021).

Konsep Just In Time Menurut Schniederjans (1993), *Just-In-Time* merupakan suatu pendekatan, metodologi, filosofi, konsep, dan juga strategi. Bannock, Baxter & Davis (2003), mengemukakan konsep Just-In- time yaitu: *Just-In-Time is a form of production management, originating in Japan, in which companies do not obtain stocks of component until they are actually needed*. Modarress & Ansari (1990) juga menambahkan bahwa: *In order to have a pure Just-In-Time system, production and purchasing activities must be synchronized. In other words, the production system is not complete without adopting Just-In-time purchasing practices* (Sukendar, 2011).

Sebuah buku juga memaparkan tentang JIT sebagai berikut: Sistem JIT meminimalkan jumlah inventaris dan meningkatkan efisiensi. Produsen hanya menerima bahan baku sesuai kebutuhan untuk produksi, yang mengurangi biaya penyimpanan dan menghindari penumpukan persediaan jika pesanan dibatalkan atau tidak terpenuhi. Contoh penerapan JIT adalah pada industri otomotif, di mana suku cadang dipesan hanya setelah menerima pesanan kendaraan (Isnaini, 2022).

Metode JIT dapat digunakan di berbagai industri, termasuk manufaktur, distribusi, dan sektor lainnya. Di industri manufaktur, JIT mengurangi kebutuhan

ruang penyimpanan dan mengurangi biaya terkait inventaris. Di sektor distribusi, metode ini membantu memastikan bahwa produk tersedia tepat waktu tanpa perlu stok yang berlebihan. Dalam sektor layanan, JIT memungkinkan layanan untuk menanggapi permintaan pelanggan dengan lebih efektif tanpa bergantung pada persediaan yang besar.

Prinsip utama Just-In-Time (JIT) dalam manajemen produksi dan rantai pasok adalah mengoptimalkan efisiensi dengan memproduksi dan mengirimkan barang tepat pada waktunya, sesuai dengan kebutuhan pelanggan. JIT bertujuan untuk mengurangi persediaan dan limbah, sehingga mengurangi biaya operasional. Dengan mengandalkan komunikasi yang baik antara pemasok dan produsen, serta sistem produksi yang fleksibel, JIT memungkinkan perusahaan untuk merespons perubahan permintaan pasar secara cepat. Pendekatan ini mendorong perbaikan berkelanjutan dan fokus pada kualitas, sehingga meningkatkan kepuasan pelanggan dan daya saing perusahaan.

Meskipun dalam penerapan *Just-In-Time* pada industri kecil menengah sering kali menghadapi tantangan yang signifikan, dalam penerapan *Just-In-Time* juga memiliki beberapa manfaat yang dapat menghadirkan keuntungan bagi perusahaan. Dengan memahami tantangan IKM mampu mengambil tindakan yang tepat untuk mengatasi hambatan-hambatan tersebut (Sakti et al, 2023).

Keuntungan penerapan Just-In-Time (JIT) dalam pengelolaan bahan baku meliputi pengurangan biaya penyimpanan, peningkatan efisiensi produksi, dan respons yang lebih cepat terhadap permintaan pasar. Dengan mengurangi persediaan, perusahaan dapat meminimalkan limbah dan meningkatkan aliran kas. Namun, tantangan yang dihadapi termasuk risiko keterlambatan pengiriman dari

pemasok, ketidakpastian permintaan, dan kebutuhan akan sistem komunikasi yang sangat baik. Jika tidak dikelola dengan baik, tantangan ini dapat mengganggu proses produksi dan mengurangi kepuasan pelanggan.

Menurut Hansen dan Mowen (2001), Just In Time memiliki tujuan strategis, yaitu untuk meningkatkan keuntungan dan untuk memperbaiki daya saing perusahaan. Tujuan ini dapat dicapai dengan mengontrol biaya (yang memungkinkan persaingan harga yang lebih baik dan peningkatan keuntungan), memperbaiki kinerja pengiriman, dan meningkatkan kualitas (Oktaviani et al, 2022).

4.8.2 Proses Aliran Bahan Baku dari Kebun ke Pabrik Teh

Dalam industri pengolahan teh, aliran bahan baku dari kebun ke pabrik harus berjalan dengan efisien untuk menjaga kesegaran daun teh dan memastikan kualitas produk akhir tetap terjaga. Proses aliran bahan baku dari kebun ke pabrik teh dimulai dengan pemetikan daun teh muda oleh pemanen sekitar kurang lebih 3 jam, di mana pemetikan dilakukan berdasarkan standar kualitas tertentu, seperti memilih pucuk daun dan dua daun di bawahnya untuk mendapatkan teh berkualitas tinggi.

Pemetikan biasanya dilakukan pada pagi hari untuk menghindari daun layu sebelum tiba di pabrik. Metode pemetikan bisa dilakukan secara manual oleh pekerja atau menggunakan alat pemetik mekanis, tergantung pada skala produksi. Faktor cuaca juga berpengaruh pada kualitas daun teh, karena daun yang dipanen dalam kondisi basah akibat hujan memiliki kadar air yang lebih tinggi, yang dapat mempengaruhi proses produksi selanjutnya. Yang kemudian diangkut ke pabrik untuk menjaga kesegarannya kurang lebih 30 menit.

Proses pengangkutan dilakukan menggunakan gerobak, truk, atau kendaraan khusus agar waktu tempuh dari kebun ke pabrik seminimal mungkin. Jika pengangkutan memakan waktu terlalu lama, daun teh dapat mulai mengalami fermentasi alami yang tidak diinginkan, yang dapat mempengaruhi rasa dan kualitas teh yang dihasilkan. Oleh karena itu, penting untuk memastikan bahwa jumlah daun teh yang dikirim sesuai dengan kapasitas produksi pabrik, sehingga tidak terjadi penumpukan bahan baku yang bisa menyebabkan pemborosan atau penurunan mutu. Setibanya di pabrik, daun teh segar dibeber kemudian diperiksa mutu oleh analisa daun teh segar sebelum melalui Proses pelayuan dan proses selanjutnya.

4.8.3 Pengelolaan Bahan baku

pengertian bahan baku merujuk pada bahan mentah yang diperlukan dalam proses pembuatan produk akhir. Persediaan bahan baku mengacu pada jumlah bahan mentah yang tersimpan untuk digunakan dalam produksi barang jadi yang dimaksud (Swari, 2024).

Pengelolaan bahan baku teh merupakan aspek penting dalam industri teh yang bertujuan untuk menjaga kualitas daun teh dari tahap pemanenan hingga proses pengolahan di pabrik. Bahan baku utama dalam produksi teh adalah daun teh segar dari tanaman *Camellia sinensis*, yang harus dikelola dengan baik agar tidak mengalami penurunan mutu sebelum masuk ke tahap produksi. Pengelolaan bahan baku yang efisien akan berdampak langsung pada kualitas produk akhir serta efektivitas proses produksi di pabrik.

Tahapan pertama dalam pengelolaan bahan baku teh adalah pemetikan daun teh, yang dilakukan berdasarkan standar kualitas tertentu. Daun teh yang dipetik biasanya terdiri dari pucuk dan dua daun muda di bawahnya karena memiliki

kandungan polifenol yang tinggi, yang menentukan aroma dan rasa teh. Pemetikan dilakukan secara manual oleh pekerja atau menggunakan alat pemetik mekanis, tergantung pada skala produksi dan kebijakan perusahaan. Waktu pemetikan juga sangat berpengaruh terhadap kualitas daun teh, di mana pemetikan pagi hari lebih disukai karena daun teh masih segar dan belum terpapar sinar matahari secara berlebihan.

Setelah dipetik, daun teh harus segera dikirim ke pabrik untuk menghindari pelayuan alami yang tidak diinginkan. Pengelolaan bahan baku dalam tahap ini melibatkan proses pengumpulan, penyimpanan sementara, dan transportasi ke pabrik. Pengangkutan daun teh dilakukan dengan menggunakan wadah yang memungkinkan sirkulasi udara agar daun tetap segar. Waktu tempuh dari kebun ke pabrik harus sependek mungkin untuk mencegah fermentasi yang tidak terkendali. Jika terjadi keterlambatan dalam pengiriman, kualitas bahan baku dapat menurun, yang berdampak pada kualitas teh yang dihasilkan.

Sesampainya di pabrik, pengelolaan bahan baku berlanjut dengan penerimaan dan pemeriksaan kualitas daun teh. Proses ini bertujuan untuk memastikan bahwa daun teh yang masuk ke pabrik sesuai dengan standar yang ditetapkan. Faktor-faktor seperti kadar air, tingkat kesegaran, dan kondisi fisik daun teh diperiksa sebelum masuk ke tahap produksi. Setelah lolos seleksi, daun teh langsung diproses sesuai dengan jenis teh yang akan diproduksi, seperti teh hijau, teh hitam, teh oolong, atau teh putih. Dalam pengelolaan bahan baku yang baik, daun teh harus segera masuk ke tahap produksi tanpa penyimpanan yang lama, karena penyimpanan yang tidak tepat dapat menyebabkan penurunan mutu akibat oksidasi alami.

Selain aspek teknis, pengelolaan bahan baku teh juga mencakup pengendalian stok dan efisiensi rantai pasok. Sistem manajemen bahan baku yang efisien harus memastikan bahwa pasokan daun teh selalu seimbang dengan kapasitas produksi pabrik. Jika pasokan terlalu banyak, daun teh bisa terbuang sia-sia atau mengalami penurunan kualitas sebelum diproses. Sebaliknya, jika pasokan terlalu sedikit, pabrik tidak dapat beroperasi dengan optimal. Oleh karena itu, koordinasi antara kebun dan pabrik sangat diperlukan untuk memastikan bahan baku tersedia dalam jumlah yang tepat sesuai kebutuhan produksi.

4.8.4 Daun Teh

Daun teh adalah bagian dari tanaman teh (*Camellia sinensis*) yang digunakan sebagai bahan baku utama dalam pembuatan berbagai jenis teh. Teh adalah minuman yang mengandung polifenol, flavanol, pektin, alkaloid, klorofil, tanin, dan natural fluoride, sebuah minuman yang dibuat dengan cara menyeduh daun, pucuk daun, atau tangkai daun yang di keringkan dari tanaman *Camellia sinensis* dengan air panas. Seiring dengan perkembangan zaman serta teknologi maka pada saat sekarang ini banyak sekali kita temui industri pengolahan teh dengan menghasilkan berbagai macam produk akhir seperti halnya teh kering, teh celup, dan bahkan teh dalam kemasan botol yang mana kesemuanya dapat memberikan kemudahan bagi kita untuk mengkonsumsinya secara praktis.

Pengembangan produk olahan daun teh memiliki dampak positif dan negatifnya, dampak negatif salah satunya adalah Perluasan perkebunan teh sering menyebabkan penggundulan hutan, yang dapat merusak ekosistem alami dan mengurangi keanekaragaman hayati. Di sisi lain, pengembangan produk olahan daun teh juga memiliki dampak positif terhadap pelestarian lingkungan. Dengan

adanya nilai tambah dari produk olahan, masyarakat akan lebih terdorong untuk menjaga dan merawat perkebunan teh mereka dengan baik (Ulayya, 2024).

Adapun jenis-jenis teh yang dikenal antara lain; teh putih, teh hijau, teh hitam. Teh putih saat diseduh warna air hanya sedikit berubah menjadi kekuningan. Teh hijau diolah tanpa proses fermentasi (oksidasi enzimatis), teh hitam mengalami proses fermentasi. Keunggulan teh kombucha dibandingkan cairan teh biasa adalah kandungan asam-asam organik dan beberapa senyawa seperti vitamin dan asam amino.

4.9 Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah wawancara langsung dengan asisten manajer dan beberapa karyawan pabrik lainnya. Wawancara ini dilakukan untuk mendapatkan informasi mengenai proses pengelolaan bahan baku sebelum dan sesudah penerapan JIT, tantangan dalam sistem distribusi bahan baku, serta efektivitas sistem produksi saat ini. Selain data kualitatif dari wawancara, penelitian ini juga mengumpulkan data kuantitatif terkait jumlah bahan baku yang dikirim per periode, waktu tempuh transportasi, kapasitas produksi pabrik, serta potensi pemborosan bahan baku sebelum penerapan JIT. Tahapan metodologi pada penelitian ini adalah:

4.9.1 Studi Pendahuluan

Ruang Lingkup studi

Penelitian ini berfokus pada pengelolaan bahan baku daun teh segar di PTPN IV Unit Teh Bah Butong dengan pendekatan Just In Time (JIT). Ruang lingkup penelitian ini mencakup:

- a. Aliran bahan baku dari kebun ke pabrik → Meliputi jadwal panen, proses pengiriman, serta lead time sebelum bahan baku masuk ke produksi.
- b. Sistem pengelolaan bahan baku sebelum dan sesudah penerapan JIT → Menganalisis perbedaan dalam hal frekuensi pengiriman, waktu tunggu bahan baku, dan potensi pemborosan.
- c. Dampak penerapan JIT terhadap efisiensi produksi → Mengukur perubahan dalam kecepatan proses produksi, kualitas bahan baku, dan pengurangan biaya operasional.
- d. Strategi peningkatan efektivitas sistem JIT → Memberikan saran untuk mengoptimalkan jadwal panen dan pengiriman bahan baku agar lebih sesuai dengan kapasitas produksi pabrik.

4.9.2 Pengumpulan Data

Pada penelitian ini, pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh informasi yang akurat mengenai pengelolaan bahan baku pada penerapan sistem Just In Time (JIT) di PTPN IV Unit Teh Bah Butong. Data yang dikumpulkan mencakup aspek kualitatif dan kuantitatif untuk memberikan gambaran menyeluruh mengenai efisiensi aliran bahan baku dari kebun ke pabrik. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini terdiri dari wawancara dengan pihak pabrik serta pengambilan data operasional pabrik.

1. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan asisten manajer dan beberapa karyawan pabrik untuk mendapatkan informasi mengenai proses pengelolaan bahan baku, sistem pengiriman, serta tantangan sebelum dan sesudah penerapan JIT.

Adapun informasi yang diperoleh dari wawancara meliputi:

- a. Sistem Pengelolaan Bahan Baku
 - Bagaimana proses panen dan pengiriman daun teh segar dari kebun ke pabrik?
 - Apakah ada penyimpanan bahan baku sebelum produksi atau langsung masuk ke tahap pengolahan?
- b. Sistem Pengiriman dan Lead Time
 - Berapa kali pengiriman bahan baku dilakukan dalam satu hari/bulan?
 - Berapa waktu tempuh transportasi dari kebun ke pabrik?
 - Apakah ada keterlambatan dalam pengiriman yang dapat menyebabkan bahan baku layu sebelum produksi?
2. Dokumentasi dan Data Operasional Pabrik

Selain wawancara, penelitian ini juga menggunakan data operasional pabrik yang dikumpulkan dari dokumen dan catatan produksi di PTPN IV Unit Teh Bah Butong. Data ini digunakan untuk melakukan analisis kuantitatif terhadap efektivitas penerapan JIT.

Data yang dikumpulkan meliputi:

- a. Jumlah Bahan Baku yang Dikirim ke Pabrik
 - Berapa total bahan baku yang masuk ke pabrik per hari/minggu/bulan?
 - Apakah jumlah bahan baku yang dikirim sesuai dengan kapasitas produksi pabrik?
- b. Frekuensi Pengiriman Bahan Baku
 - Berapa kali pengiriman dilakukan dalam satu hari?
 - Berapa jumlah bahan baku dalam setiap pengiriman?

- c. Waktu Tempuh Transportasi dan Lead Time Produksi
 - Berapa lama waktu yang dibutuhkan sejak daun teh dipanen hingga masuk ke produksi?
 - Apakah ada penurunan lead time setelah penerapan JIT?

4.9.3 Teknik Pengolahan Data

Setelah data dikumpulkan melalui wawancara dan dokumentasi operasional pabrik, langkah berikutnya adalah pengolahan data untuk mendapatkan hasil yang akurat dan relevan dalam menganalisis penerapan sistem Just In Time (JIT) untuk optimalisasi pengelolaan bahan baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong.

1. Pengolahan Data Kualitatif

Data kualitatif diperoleh dari wawancara dengan asisten manajer dan karyawan pabrik, yang kemudian dianalisis secara deskriptif untuk menggambarkan kondisi pengelolaan bahan baku sebelum dan sesudah penerapan JIT. Teknik pengolahan data kualitatif meliputi:

- a. transkripsi dan Koding Data Wawancara
 - Wawancara yang dilakukan dengan pihak pabrik ditranskripsikan untuk mendapatkan gambaran lengkap tentang sistem pengelolaan bahan baku.
 - Data yang diperoleh dikategorikan berdasarkan tema utama, seperti alur pengiriman bahan baku, lead time, kendala dalam pengelolaan, serta dampak penerapan JIT.
- b. Analisis Tematik
 - Data yang telah dikodekan dikelompokkan menjadi kategori spesifik, seperti faktor yang menyebabkan pemborosan, perbedaan sistem

sebelum dan sesudah JIT, serta efektivitas sistem dalam meningkatkan efisiensi produksi.

- Setiap kategori kemudian dianalisis untuk mengidentifikasi pola atau tren yang muncul dari wawancara.

c. Penyajian dalam Bentuk Naratif

- Hasil analisis tematik disajikan dalam bentuk uraian deskriptif, yang menjelaskan tantangan dalam pengelolaan bahan baku sebelum penerapan JIT serta dampak dari implementasi sistem ini terhadap efisiensi produksi di pabrik teh.

2. Pengolahan Data Kuantitatif

Tabel 4. 1 Data Hasil Wawancara

No	Data wawancara	jumlah
1	Jumlah pengiriman bahan baku perhari	100 ton
2	Total hasil panen dalam 1 bulan	2.600 ton
3	Jumlah bahan baku yang dikirim dalam satu pengiriman (per truck)	4 ton/truck
4	Waktu panen	3 Jam
5	Waktu transportasi ke pabrik	0,5 jam (30 menit)
6	Waktu tunggu sebelum produksi	0 jam (Langsung diproduksi)
7	Persentase pemborosan sebelum JIT	10 % dari total bahan baku
8	Persentase pemborosan setelah JIT	3 % dari total bahan baku

1. Perhitungan Jumlah Pengiriman Optimal

Rumus :
$$N = \frac{Q}{Q_n}$$

Perhitungan dalam 1 Hari

$$N_{per\ hari} = \frac{100\ ton}{4\ ton/truk}$$

$$N_{per\ hari} = 25\ truk/hari$$

Perhitungan dalam 1 Bulan

$$N_{per\ bulan} = \frac{2.600\ ton}{4\ ton/truk}$$

$$N_{per\ bulan} = 650\ truk/bulan$$

- Setiap hari, dibutuhkan 25 truk untuk mengangkut bahan baku dari kebun ke pabrik
- Dalam satu bulan, total 650 truk diperlukan untuk mengangkut seluruh hasil panen.

2. Perhitungan Lead Time

Rumus :

$$Lead\ Time = Waktu\ Panen + Waktu\ Transportasi + Waktu\ Tunggu\ Sebelum\ Produksi$$

$$Lead\ Time = 3 + 0,5 + 0$$

$$Lead\ Time = 3,5\ jam$$

Artinya = Sejak daun teh dipanen hingga masuk ke produksi membutuhkan waktu sekitar 3,5 jam.

3. Perhitungan pengurangan pemborosan bahan baku

Sebelum penerapan JIT, pemborosan bahan baku mencapai 10% dari total hasil panen. Setelah penerapan JIT, pemborosan berkurang menjadi 3% dari total hasil panen.

Rumus :

$$\text{Pengurangan Pemborosan (\%)} = \left(\frac{\text{Pemborosan sebelum JIT} - \text{Pemborosan setelah JIT}}{\text{Pemborosan sebelum JIT}} \right) \times 100\%$$

Sebelum JIT :

$$\begin{aligned} \text{Pemborosan Sebelum JIT} &= 10\% \times 2.600 \\ &= 260 \text{ ton} \end{aligned}$$

Setelah JIT :

$$\begin{aligned} \text{Pemborosan Setelah JIT} &= 3\% \times 2.600 \\ &= 78 \text{ ton} \end{aligned}$$

Pengurangan Pemborosan :

$$\begin{aligned} \text{Pengurangan Pemborosan} &= \left(\frac{260 - 78}{260} \right) \times 100\% \\ &= \left(\frac{182}{260} \right) \times 100\% \\ &= 70\% \end{aligned}$$

Artinya : Setelah penerapan JIT, pemborosan bahan baku berkurang sebesar 70%, dari 260 ton menjadi hanya 78 ton per bulan.

Berdasarkan hasil analisis penerapan Just In Time (JIT) dalam pengelolaan bahan baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong, ditemukan bahwa sistem ini mampu mengoptimalkan aliran bahan baku, mengurangi lead time, serta menekan tingkat pemborosan. Meskipun penerapan JIT telah memberikan dampak positif

terhadap efisiensi produksi, masih terdapat beberapa aspek yang dapat ditingkatkan agar sistem ini berjalan lebih optimal.

Oleh karena itu, pada sub bab ini akan disampaikan beberapa rekomendasi strategis yang bertujuan untuk meningkatkan efektivitas penerapan JIT, baik dalam aspek pengelolaan bahan baku, pengiriman, produksi, maupun efisiensi biaya operasional. Dengan menerapkan rekomendasi ini, diharapkan pabrik dapat memaksimalkan keuntungan dari sistem JIT serta mengurangi potensi risiko yang mungkin terjadi dalam rantai pasok bahan baku. Untuk lebih mengoptimalkan sistem JIT, pabrik dapat:

1. Meningkatkan koordinasi antara tim panen dan produksi, agar pasokan bahan baku selalu sesuai dengan kapasitas produksi.
2. Menggunakan sistem monitoring bahan baku berbasis data, untuk memastikan efisiensi dalam pengiriman dan produksi.
3. Meninjau ulang sistem transportasi, dengan mempertimbangkan jumlah truk atau kapasitas angkut untuk mengurangi biaya logistik.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan penerapan Just In Time (JIT) dalam optimalisasi pengelolaan bahan baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong, ditemukan bahwa sistem ini memberikan dampak signifikan dalam meningkatkan efisiensi rantai pasok bahan baku, khususnya dalam mengurangi pemborosan, mengoptimalkan frekuensi pengiriman, serta memperpendek lead time bahan baku sebelum produksi. Berikut adalah kesimpulan utama yang diperoleh dari hasil analisis data kuantitatif:

1. Efektivitas Penerapan JIT dalam Mengurangi Pemborosan Bahan Baku

Sebelum penerapan JIT, tingkat pemborosan bahan baku mencapai 10% dari total panen, atau sekitar 260 ton per bulan, yang menunjukkan adanya ketidakseimbangan antara pasokan dan kapasitas produksi. Setelah penerapan JIT, pemborosan berkurang secara signifikan menjadi 3% dari total panen, atau sekitar 78 ton per bulan. Dengan demikian, terjadi pengurangan pemborosan sebesar 70%, yang membuktikan bahwa sistem JIT mampu menekan jumlah bahan baku yang terbuang dengan memastikan pasokan lebih sesuai dengan kebutuhan produksi. Penerapan sistem ini membantu menghindari kelebihan stok yang dapat menyebabkan bahan baku layu atau rusak sebelum diproses, sehingga efisiensi dalam pengelolaan bahan baku dapat tercapai.

2. Frekuensi Pengiriman Optimal dan Pengaruhnya terhadap Efisiensi Produksi

Berdasarkan hasil perhitungan, jumlah pengiriman optimal per hari adalah 25 truk, dengan total 650 truk per bulan untuk menyesuaikan pasokan bahan baku dengan kapasitas produksi pabrik. Dengan sistem ini, bahan baku dapat didistribusikan secara lebih terjadwal dan sesuai dengan kebutuhan produksi, sehingga tidak terjadi penumpukan bahan baku yang berisiko menurunkan kualitas atau kekurangan bahan baku yang dapat menghambat proses produksi. Pengaturan frekuensi pengiriman yang lebih optimal ini juga membantu meningkatkan efisiensi operasional, memastikan bahwa bahan baku selalu tersedia dalam kondisi segar saat memasuki proses produksi.

3. Percepatan Lead Time dan Peningkatan Kualitas Bahan Baku

Sebelum penerapan JIT, lead time bahan baku dari kebun ke pabrik cukup panjang, yang menyebabkan daun teh sering mengalami penurunan kualitas sebelum masuk ke proses produksi. Keterlambatan dalam pengiriman dan penyimpanan sementara bahan baku berkontribusi pada pelayuan berlebih, yang dapat mempengaruhi hasil akhir produk teh. Setelah penerapan JIT, lead time berkurang menjadi 3,5 jam, memungkinkan bahan baku segera diproses tanpa mengalami kerusakan atau penurunan mutu. Dengan lead time yang lebih singkat, kualitas bahan baku tetap terjaga, sehingga berdampak langsung pada peningkatan kualitas teh yang dihasilkan oleh pabrik, baik dari segi aroma, rasa, maupun warna.

5.2 Saran

Agar penerapan Just In Time (JIT) dapat berjalan lebih optimal dan memberikan dampak yang lebih besar terhadap efisiensi produksi, beberapa saran yang dapat diterapkan oleh PTPN IV Unit Teh Bah Butong adalah sebagai berikut:

1. Peningkatan Koordinasi Antara Tim Panen dan Tim Produksi

Perlu dilakukan sinkronisasi jadwal panen dengan kebutuhan produksi pabrik, sehingga bahan baku yang dikirim selalu sesuai dengan kapasitas produksi harian.

2. Penggunaan Teknologi untuk Monitoring dan Evaluasi Bahan Baku

Pabrik dapat menerapkan sistem pencatatan berbasis data untuk memonitor jumlah bahan baku yang dipanen, jadwal pengiriman, serta tingkat pemborosan bahan baku.

3. Optimasi Sistem Transportasi dan Distribusi

Untuk mengurangi biaya transportasi, pabrik dapat mempertimbangkan menggunakan truk dengan kapasitas lebih besar agar jumlah perjalanan dapat dikurangi.

4. Evaluasi Berkelanjutan terhadap Efektivitas JIT

Agar sistem JIT terus berjalan optimal, perlu dilakukan evaluasi rutin setiap bulan untuk membandingkan data operasional sebelum dan sesudah penerapan JIT.

DAFTAR PUSTAKA

- Lorenza, U., Soedira, R. A., Ramadiani, M. A., & Rizal, F. Z. (2024). *Implementasi Metode Just In Time (JIT) dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku pada Sweet Donuts di Kota Depok*. Sanskara Manajemen dan Bisnis, **2**(03), 133-145. <https://sj.eastasouth-institute.com/index.php/smb>
- Ulayya, A. (2024). *Pemberdayaan Masyarakat melalui Pengembangan Olahan Daun Teh dalam Rangka Meningkatkan Potensi Agrowisata*. Bima Abdi: Jurnal Pengabdian Masyarakat, **4**(2), 146-160. <https://doi.org/10.53299/bajpm.v4i2.641>
- Swari, N. M. N. P. (2024). *Optimalisasi Pengelolaan Persediaan Bahan Baku Teh pada Brew Me Tea (PT Cahaya Anugerah Pertiwi) Melalui Analisis EOQ dan POQ*. Tugas Akhir, Politeknik Transportasi Darat Bali, Program Studi D-III Manajemen Logistik.
- Dwiningsih, S., & Pratama, A. A. (2021). *Penerapan Metode Just In Time sebagai Alternatif Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT BEHAESTEX, Pandaan Pasuruan*. Jurnal Aplikasi Manajemen dan Inovasi Bisnis, **4**(1), 58-70. <http://jurnal.stiekma.ac.id/index.php/JAMIN>
- Rina, Syamsudin, A., & Hidayat, D. R. (2021). *Analisis Implementasi Sistem Just In Time (JIT) pada Persediaan Bahan Baku untuk Memenuhi Kebutuhan Produksi pada Zidane Meubel Palangka Raya*. Jurnal Manajemen Sains dan Organisasi, **2**(1), 64-72.
- Sukendar, H. (2011). *Penerapan Just In Time dalam Sistem Pembelian dan Sistem Produksi*. Binus Business Review, **2**(1), 446-455.

- Sakti, D. B., Iman, M. A. N., & Firdausy, S. B. K. (2023). *Potensi Keberhasilan Penerapan Just-In-Time dalam Industri Kecil Menengah*. Sanskara Manajemen dan Bisnis, 1(3), 161-171. <https://sj.eastasouth-institute.com/index.php/smb>
- Oktaviani, S. A., Listianti, S., & Tripalupi, R. I. (2022). *Penerapan Just In Time (JIT) sebagai Solusi Pengendalian Persediaan Perusahaan di Masa Pandemi Covid-19*. Jurnal Ilmu Akuntansi dan Bisnis Syariah, 4(1), 117-133.
- Isnaini, W. (2022). *Lean Production*. Madiun: UNIPMA PRESS. ISBN: 978-623-8095-10-0
- Sukmoro, W. (2023). *Lean Supply Chain Management: Rahasia LEAN dan AGILITY Terapan Supply Chain Management Terkini*. Cikarang: PT Mitra Prima Produktivitas.



LEMBAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa/NIM: Siti Hasanah/228150076

Telah melaksanakan Kerja Praktek:

☐ Teknologi Mekanik

☒ Lapangan / Perusahaan

Nama Perusahaan : PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Bah Butong Sidamanik

Alamat : Sidamanik, Kec. Sidamanik, Kabupaten Simalungun, Sumatera Utara

Pelaksanaan KP : Mulai Tanggal 3 Februari 2025 3 Maret 2025

Penilaian terhadap disiplin kerja selama mahasiswa melaksanakan kegiatan Kerja Praktek pada perusahaan kami adalah:

☐ Sangat Baik ☒ Baik ☐ Cukup Baik

Bah Butong,
Pimpinan Perusahaan
Manager (PTPN IV) *hr*


(Armansyah Putra, SP., MM)

LEMBAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa/NIM: Siti Hasanah/228150076

Telah melaksanakan Kerja Praktek:

☐ Teknologi Mekanik

☒ Lapangan / Perusahaan

Nama Perusahaan : PT. Perkebunan Nusantara IV Unit Bah Butong Sidamanik

Alamat : Sidamanik, Kec. Sidamanik, Kabupaten Simalungun, Sumatera Utara

Pelaksanaan KP : Mulai Tanggal 3 Februari 2025 – 3 Maret 2025

Penilaian terhadap disiplin kerja selama mahasiswa melaksanakan kegiatan Kerja Praktek pada perusahaan kami adalah:

☐ Sangat Baik ☒ Baik ☐ Cukup Baik

Bah Butong,
(Asisten Pengolahan)


(M. Zikri Riza Pratama, S.ST)



KEBUN DAN PABRIK TEH REGIONAL-II

PT PERKEBUNAN NUSANTARA IV
SIMALUNGUN – SUMATERA UTARA - INDONESIA

KANTOR UNIT : TEH
 KANTOR PUSAT : JL. LETJEND SUPRAPTO NO 2.

TELP : -
 TELP : 061 - 45773117

SURAT KETERANGAN

NO. : BUT/SK/ 02 / III/2025

Yang bertanda tangan dibawah ini :

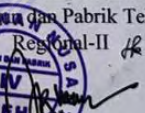
Nama : ARMANSYAH PUTRA
 Nik SAP : 4016903
 Jabatan : MANAJER UNIT
 Unit Kerja : KEBUN DAN PABRIK TEH

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa :

NO.	NAMA	NIM
1.	Batara Johannes Sipayung	228150032
2.	Elvi Yulista Mendrofa	228150036
3.	Yosepin Sihombing	228150062
4.	Diska Aulia	228150072
5.	Siti Hasanah	228150076

Telah selesai melakukan Magang di PT Perkebunan Nusantara IV Kebun dan Pabrik Teh Bah Butong kecamatan Sidamanik, Kabupaten Simalungun terhitung mulai tanggal : 03 Februari s/d 03 Maret 2025 dengan baik.

Demikian surat keterangan ini diperbuat untuk dapat dipergunakan seperlunya.

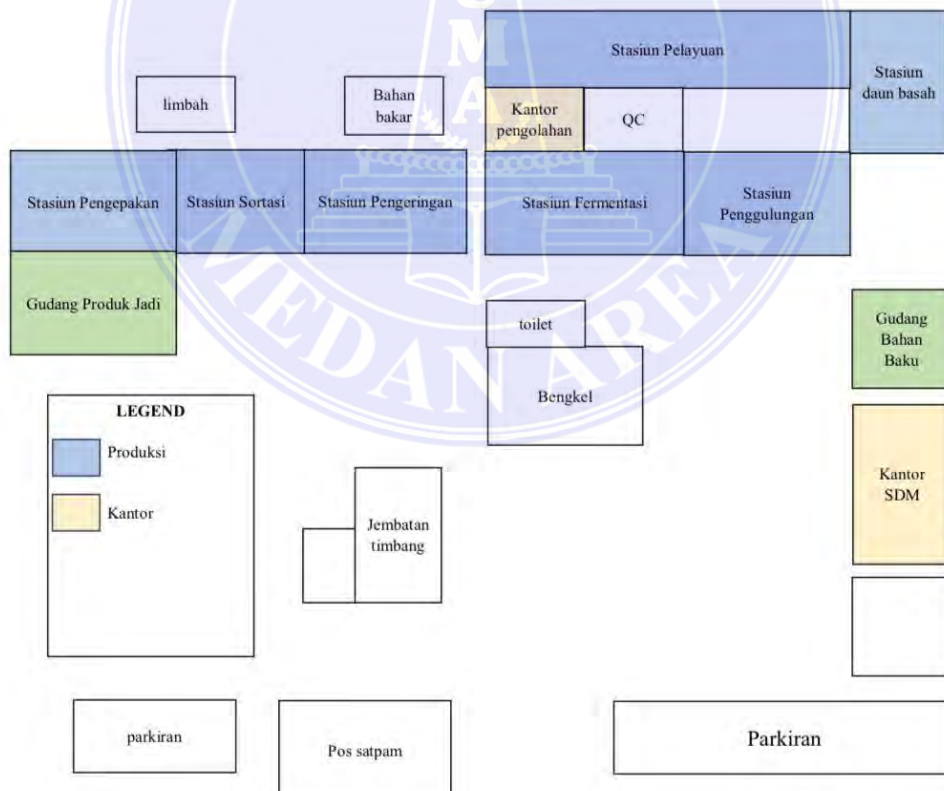
Bah Butong, 01 Maret 2025
 PT Perkebunan Nusantara IV
 Kebun dan Pabrik Teh
 Regional-II

 Armansyah Putra
 Manajer

AKHLAK – Amanah – Kompeten – Harmonis – Loyal – Adaptif – Kolaboratif

Flow Process Chart									
Ringkasan						Pekerjaan: Produksi Teh			
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda		No. Peta : 01		
	Jml	Wkt	Jml	Wkt	Jml	Wkt	Orang ☐ Bahan ☐		
○ Operasi	9	1793					Sekarang ☐ Usulan ☐		
□ Inspeksi							Dipetakan Oleh : Siti Hasanah		
⇒ Transportation	9	359					Tanggal Dipetakan : 05 Maret 2025		
▷ Delay									
▽ Storage	2	60							
Total	20	2212							
Uraian Kegiatan	Lambang					Jarak (m)	Jml (ton)	Waktu (mnt)	Catatan
	○	□	⇒	▷	▽				
Daun teh basah dibawa ke stasiun pelayuan menggunakan monorail						250	100	300	
Daun teh basah dilayukan di <i>Withering trough</i>							100	1080	
Daun teh yang sudah layu kemudian dimasukkan ke dalam corong OTR						50	50	5	
Memecah dan menggiling seluruh bagian pucuk daun teh menggunakan mesin OTR							3,37	55	
Daun teh yang sudah tergiling kemudian dipindahkan ke mesin DIBN untuk diayak						3		1	
Bubuk teh diayak di mesin DIBN								10	
Hasil ayakan kemudian dipindahkan ke ruang fermentasi						5		2	
Bubuk teh difermentasi pada stasiun <i>Oksidasi Enzimatis</i>								140	
Bubuk teh dibawa ke stasiun pengeringan						7		3	
Bubuk teh dikeringkan menggunakan mesin FBD dan TSD								22	

Bubuk teh yang sudah kering dibawa ke stasiun prasortasi						4	2	
Bubuk teh yang sudah kering dibersihkan menggunakan mesin <i>middleton</i> dan vibro							20	
Bubuk teh dipindahkan ke stasiun sortasi menggunakan corong hembus						2	1	
Menyortasi bubuk teh berdasarkan jenis/ukuran bubuk							45	
Bubuk yang sudah disortasi kemudian disimpan dalam BIN							60	
Bubuk teh dalam BIN dipindahkan ke dalam mesin <i>Tea bulk</i> (<i>blending</i>)						6	40	
Bubuk teh yang dari <i>blender</i> dimasukkan ke dalam <i>paper sack</i>							420	
<i>Paper sack</i> yang sudah berisi kemudian dipress							1	
<i>Paper sack</i> dibawa ke gudang penyimpanan						10	5	
<i>Paper sack</i> disimpan di gudang penyimpanan								

Layout Pabrik



Denah Lokasi Pabrik Teh Bah Butong



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 4/6/25

Access From (repository.uma.ac.id)4/6/25





**KEBUN DAN PABRIK TEH
REGIONAL II**
PT PERKEBUNAN NUSANTARA IV
SIMALUNGUN – SUMATERA UTARA - INDONESIA

KANTOR UNIT	: TEH	TELP : 0622 - 25617
KANTOR PUSAT	: JL. LETJEND SUPRPTO NO 2. MEDAN	TELP : 061 - 45773117

Nomor : TEH/X/ 09 /II/2025
Lamp : -
Hal : Kerja Praktik

Bah Butong, 03 Februari 2025

Kepada Yth :

Bapak / Ibu Dekan Fak. Teknik

Universitas Medan Area

Di

Tempat

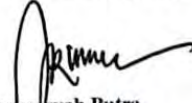
Membalas surat Saudara tentang izin melaksanakan program Izin Kerja Praktik di PT Perkebunan Nusantara IV Kebun dan Pabrik Teh (Bagian Tekpol Bah Butong) dan mulai pelaksanaan tanggal (03 Pebruari s/d 03 Maret 2025), melalui surat ini Kami menyampaikan pemberian ijin untuk dapat melaksanakan program tersebut kepada :

NO	NAMA	NIM	Program Studi
1	Batara Johannes Sipayung	228150032	Teknik Industri
2	Elvi Yulista Mendrofa	228150036	Teknik Industri
3	Yosepin Sihombing	228150062	Teknik Industri
4	Diska Aulia	228150072	Teknik Industri
5	Siti Hasanah	228150076	Teknik Industri

Untuk selanjutnya para mahasiswa diatas agar patuh dan tunduk pada seluruh aturan yang berlaku di areal kerja PT Perkebunan Nusantara IV Kebun dan Pabrik Teh dan tidak diperkenankan untuk melakukan tindakan-tindakan yang bertentangan dengan hukum, nilai dan etika yang tumbuh di Masyarakat.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan semestinya.

PTP Nusantara IV
Regional II
Kebun dan Pabrik Teh *Hz*


Armanasyah Putra
 Manager

Tembusan : - Pertiinggal

IAK – Amanah – Kompeten – Harmonis – Loyal – Adaptif – Kolaboratif

CS Dipindai dengan CamScanner

**KEBUN DAN PABRIK TEH
REGIONAL-II**
PT PERKEBUNAN NUSANTARA IV
SIMALUNGUN – SUMATERA UTARA - INDONESIA

ANTOR UNIT : TEH
ANTOR PUSAT : JL. LETJEND SUPRAPTO NO 2.

TELP : -
TELP : 061 - 45773117

SURAT KETERANGAN

NO. : BUT/SK/ 02 . /III/2025

yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : ARMANSYAH PUTRA
 Nik SAP : 4016903
 Jabatan : MANAJER UNIT
 Unit Kerja : KEBUN DAN PABRIK TEH

Jelaskan dengan sebenarnya bahwa :

NO.	NAMA	NIM
1.	Batara Johannes Sipayung	228150032
2.	Elvi Yulista Mendrofa	228150036
3.	Yosepin Sihombing	228150062
4.	Diska Aulia	228150072
5.	Siti Hasanah	228150076

telah selesai melakukan Magang di PT Perkebunan Nusantara IV Kebun dan Pabrik Teh Bah Butong Kecamatan Sidamanik, Kabupaten Simalungun terhitung mulai tanggal : 03 Februari s/d 03 Maret 2025 dengan baik.

Demikian surat keterangan ini diperbuat untuk dapat dipergunakan seperlunya.

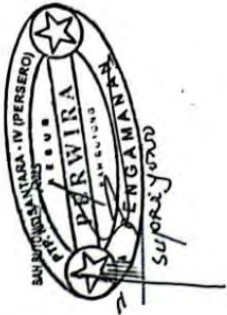
Bah Butong, 01 Maret 2025
 PT Perkebunan Nusantara IV
 Kebun dan Pabrik Teh
 Regional-II

 Armansyah Putra
 Manajer

AKHLAK – Amanah – Kompeten – Harmonis – Loyal – Adaptif – Kolaboratif

CS Dipindai dengan CamScanner

		TANGGAL AKSENSI PERKODE 03 FEBRUARI - 03 MARET 2025																														
NO	NAMA	NPM	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	01	02	03
1	DUSKA ALIA	228150072	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs
2	ELVI YULISTA MENDROFA	228150016	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs
3	SITI HASANAH	228150076	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs
4	BATARA JOHANNES SEPATUNG	228150052	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs
5	YOSEFIN SESOMENG	228150062	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs	abs





UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎ (061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax (061) 7366998 Medan 20223
Kampus II : Jalan Seiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 453/FT.5/01.10/III/2025

03 Maret 2025

Lamp : -

Hal : Pembimbing Kerja Praktek (Ganti Judul)

Yth. Pembimbing Kerja Praktek
Ir. Ninny Siregar, Msi
Di
Tempat

Dengan hormat,

Sehubungan telah dipenuhinya persyaratan untuk memperoleh Kerja Praktek dari mahasiswa :

NO	NAMA MAHASISWA	NPM	PROGRAM STUDI
1	Siti Hasanah	228150076	Teknik Industri

Maka dengan hormat kami mengharapkan kesediaan saudara :

Ir. Ninny Siregar, Msi (Sebagai Pembimbing I)

Dimana Kerja Praktek tersebut dengan judul :

"Penerapan Sistem Just In Time untuk Optimalisasi Pengelolaan Bahan Baku di PTPN IV Unit Teh Bah Butong"

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.

Dekan,

Dekan, ST, MT