

ABSTRACT

In almost all workplaces there are potential hazards or hazards whose existence can trigger work accidents that can harm humans, equipment, materials and the environment. Without exception PT Perkebunan Teh Tambi is one of the tea plantations in Central Java located in Wonosobo Regency. Tambi tea is famous for its Black Tea which has a delicious taste and a fragrant aroma. The purpose of this study is to know the incidence of risks, risk agents and preventive measures in the work of the Tambi Bedakah Tea factory. Methodologies used in risk identification based on previous research and field observations, in risk analysis using the HOR approach. So, with the identification of hazards in the Tambi Bedakah Tea factory, it is expected to be known what accidents often occur and the cause of the work accident. Once known some of these causes, it is expected that mitigation processes can be carried out to minimize the occurrence of similar work accidents.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Manajemen risiko sangat penting untuk kelangsungan proyek konstruksi atau operasi bisnis. Menurut data dari laporan International Labour Organization (ILO), setiap hari terdapat 6.000 kasus kecelakaan kerja dan kematian. Di Indonesia, 20 dari setiap 100.000 pekerja meninggal karena kecelakaan konstruksi. Kerugian yang diderita akibat kecelakaan kerja di negara berkembang empat kali lipat dibandingkan di negara industri, yaitu 1,25 triliun dollar AS atau setara dengan juta produk nasional bruto (GNP).

Data kecelakaan kerja yang diterima PT Jamsostek Provinsi Jawa Barat tahun 2012 terdapat 37.390 kasus kecelakaan kerja. Menurut data jumlah kecelakaan kerja pada tahun 2012, terdapat 2.419 kecelakaan kerja yang mengakibatkan kematian pekerja (Jamsostek, 2013). Maka dari itu perlu dilakukan analisa risiko dan rancangan strategi mitigasi risiko, untuk meminimalisasi risiko atau gangguan yang berpeluang timbul pada proses produksi U.P Tambi Bedakah.

1.2 Tujuan Praktik

Tujuan dari dilaksanakannya Kerja Praktik :

1. Mendapatkan pengalaman yang nyata akan kondisi industri di dunia kerja;
2. Meningkatkan keterampilan mahasiswa secara individu dan bekerja sama dalam kelompok untuk menjadi pekerja yang profesional di bidangnya setelah lulus kuliah;
3. Menyesuaikan diri dengan etika kerja dan mengenal lebih jauh lingkungan kerja sebenarnya;
4. Menambah pengalaman, wawasan kemandirian, dan meningkatkan kedisiplinan, serta membandingkan teori ilmu pengetahuan yang didapat selama kuliah dengan pekerjaan
5. Mampu untuk melihat dan menganalisa permasalahan yang ada di UP. Tambi Bedakah
6. Mengimplimentasikan ilmu yang didapat selama perkuliahan untuk memberikan solusi terhadap permasalahan yang timbul.

1.3 **Manfaat Kerja Praktik**

Manfaat dari dilaksanakannya Kerja Praktik :

1. Dapat Mengetahui kondisi nyata industri di dunia kerja.
2. Memberikan kesempatan mahasiswa untuk memperoleh pengalaman kerja dan berinteraksi dengan perusahaan;
3. Menambah dan mengaplikasikan ilmu pengetahuan yang dimiliki selama dibangku kuliah serta memperluas wawasan berfikir kreatif dan mandiri agar mahasiswa memiliki bekal nantinya dalam menghadapi dunia kerja.
4. Dapat Mengimplementasikan ilmu yang di dapatkan untuk menyelesaikan permasalahan yang terjadi di dunia kerja nantinya.

1.4 **Batasan Kerja Praktik**

1. Mengerjakan tugas khusus yang sesuai dengan tugas dari penanggung jawab pabrik yang hanya dilakukan selama 1 bulan.

BAB II

PROFIL PERUSAHAAN

2.1 Deskripsi Perusahaan

PT Perkebunan Teh Tambi merupakan salah satu fasilitas produksi teh di Jawa Tengah yang terletak di Kabupaten Wonosobo. Kedudukan Bupati Wonosobo berbatasan dengan Bupati Banjarnegara, Bupati Temanggung, Bupati Purworejo dan Bupati Batang dengan ketinggian sekitar 200 sampai dengan 2.250 meter di atas permukaan laut dan suhu udara rata-rata antara 14,3 – 26,5 derajat, Dengan Kondisi Geografis Sehingga Sangat Cocok Untuk Di Gunakan Sebagai Perkebunan Teh. (Pratama & Nadapdap, 2018)

Teh Tambi berdiri pada tahun 1885, pada awalnya perkebunan teh Tambi dimiliki oleh Belanda yaitu Bagelen Thee dan Kina Maatschappij yang dikelola oleh NV John Peet yang berkantor di Jakarta. Namun, setelah kemerdekaan dari Indonesia, perkebunan diambil alih oleh negara Indonesia dan perkebunan diambil alih oleh Negara Indonesia dan pada tahun 1954 perkebunan tersebut dijual kepada NV Mantan PPN (pegawai perkebunan negara) Sindoro Sumbing. Tambi.



Gambar 2. 1 Logo PT. Perkebunan Tambi

Teh Tambi terkenal dengan teh hitamnya yang khas dan nikmat. Selama 136 tahun berdirinya perkebunan teh Tambi hingga saat ini, PT Tambi berusaha menjaga kualitas dan mutunya, sehingga permintaan teh hitam dari luar negeri sangat besar. Dengan jumlah yang banyak di PT Tambi Tambi para pecinta teh

hitam tidak hanya diminati dari luar negeri tetapi juga pasar dalam negeri oleh Tambi Black Tea, hanya Tambi yang hanya menjual koperasi teh hitam Tambi di setiap unit perkebunan di Tambi, Bedakah dan Tanjung Sari Desa dan berlokasi di PT Tambi Tambi Markas Perkebunan Tambi di kota Wonosobo.

2.2 Visi Misi Perusahaan

2.2.1 Visi Perusahaan

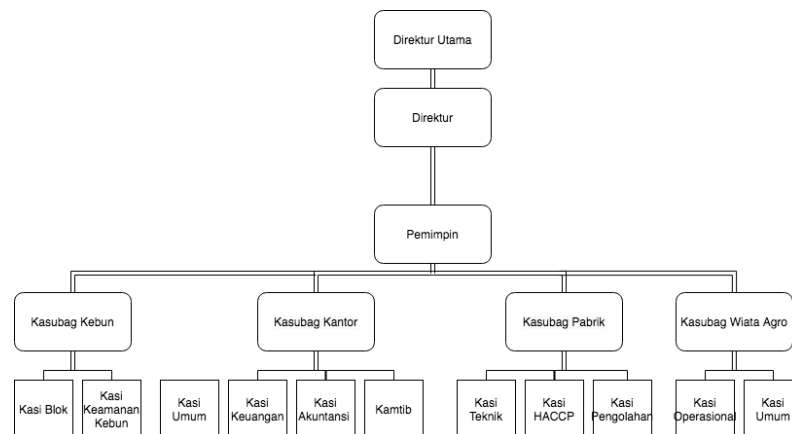
Mewujudkan perusahaan perkebunan teh yang mempunyai tingkat produktivitas yang tinggi, ramah lingkungan, kualitas sesuai dengan standart yang ditetapkan oleh perusahaan dan selera masyarakat, serta kokoh dan lestari.

2.2.2 Misi Perusahaan

Mendorong pertumbuhan ekonomi alam rangka pendapatan devisa dan pajak bagi Negara, Melaksanakan konservasi alam dengan memanfaatkan tanaman teh sebagai lini kedua setelah kehutanan dan membuka dan memfasilitasi lapangan pekerjaan di lingkungan perkebunan sesuai dengan ratio kebutuhan.

2.3 Struktur Organisasi Perusahaan (UP. Tambi Bedakah)

Struktur Organisasi di Unit Perkebunan Tambi Bedakah dimana dilaksanakan Kerja Praktik.



Gambar 2. 2 Strutur Organisasi U.P Tambi Bedakah

2.4.1 Pelayuan

Selama proses pelayuan, daun teh kehilangan kadar air hingga 47 sampai 50%. Kehilangan berat yang disebabkan oleh kehilangan air dapat digunakan untuk menentukan tingkat layu daun teh, yang dinyatakan secara kuantitatif sebagai persentase layu dan derajat layu.

Dari penjelasan di atas dapat disimpulkan bahwa perubahan kimia yang terjadi pada proses pengeringan terdiri dari Kenaikan kadar enzim, Kenaikan kandungan kafein, Terurainya protein menjadi asam amino bebas, Kenaikan kadar karbohidrat yang dapat larut dan Terbentuknya asam organik dari unsur unsur : C,H, dan O.



Gambar 2. 5 Troh Pelayuan

2.4.2 Penggilingan

Grinding dalam suatu proses untuk memperkecil ukuran partikel suatu material. *Grinding* dalam proses pembuatan teh hitam digunakan untuk memecah sel segar sehingga keluar cairan atau serbuk Dariel sehingga terjadi reaksi cairan sel antara oksigen dan udara.

Proses penggilingan termasuk dalam proses oksidasi karena dalam oksidasi diperlukan penggilingan agar pemisahan daun harus merata dan dapat dilakukan proses oksidasi yang intensif agar fermentasi dapat berjalan dengan baik.



Gambar 2. 6 Mesin UT Penggilingan

2.4.3 Oksidasi

Oksidasi enzimatis merupakan proses yang paling penting dari semua proses lainnya karena dalam proses ini terjadi reaksi antara enzim dan udara sehingga membentuk karakteristik teh hitam yaitu rasa warna dan aroma gelap dan hitam. Untuk mencapai kualitas tertinggi proses oksidasi harus dilakukan sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan.

Oksidasi enzimatis UP Tami menggunakan panci aluminium karena aluminium dapat menyerap panas. Bagian bawah nampan memiliki lubang-lubang kecil ini untuk mengalirkan udara dingin untuk mengurangi udara panas tanpa fermentasi. Nampan oksidasi enzim diisi dengan uuk teh dengan ketebalan lapisan 7 cm dan ketebalan lapisan 10 cm ditempatkan dalam troli dan diawa ke ruang oksidasi enzim yang terhubung ke ruang penggilingan.

Oksidasi enzimatis berlangsung selama 120 menit sejak daun layu digulung dalam OTR sampai dispersi siap kering. Waktu oksidasi enzimatis harus disesuaikan dengan hati-hati agar dispersi kering mengalami oksidasi enzimatis. Suhu ruang oksidasi enzim UP Tami dijaga agar tidak melebihi 250 °C dan kelembapan ruangan di atas 90%.

2.4.4 Pengerinan

Pengerinan adalah proses yang meliatkan panas langsung. Di la ini waktu pengerinan cepat pengerin uuk kering adalah 10-11 menit yang tergantung pada suhu yang dapat mempengaruhi masukan panas dan kecepatan mesin. Panas yang diterima selama perlakuan dapat menyeakan epimerisasi yang mengakiatkan erkurangnya kadar air. Suhu standar mesin adalah 100 hingga 45-50 selama pengerinan dan kelemaan maksimum adalah 4-5%.



Gambar 2. 7 Mesin UT Penggilingan

2.4.5 Sortasi

Sortasi adalah proses pengelompokan seruk kering. Dalam seleksi ini seruk akan dikualifikasikan dengan grade ereda yang menentukan sejauh mana setiap proses manufaktur pada proses seelumnya. Setiap jenis teh memiliki ukuran standar tergantung dari ukuran utirnya. Buuk ergradasi dipisahkan oleh saringan dengan nomor mesh yang ereda sesuai dengan standar yang ditentukan seelumnya. Bubuk teh yang akan keluar dari mesin sortasi akan dibagi menjadi tiga kelompok besar, yaitu:

1. Teh Daun (*Leafy grades*)
 - a. Orange Pecco (OP)
 - b. Pecco (P)

- c. Pecco Souchon (PS)
- d. Souchon (S)
- 2. Teh Remuk (*Broken grades*)
 - a. Broken Orange Pecco (BOP)
 - b. Broken Pecco (BP)
 - c. Broken Tea (BT)
- 3. Teh Halus (*Small grades*)
 - a. Fanning (Fann)
 - b. Dust (D)

Proses grading kering di UP Tami menggunakan tiga jalur untuk mencapai kualitas teh yang ditentukan perusahaan. Jalur I iasanya digunakan untuk memproduksi teh grade I. Jalur II digunakan untuk memproduksi teh grade II. Sedangkan lini III digunakan untuk memproduksi teh grade III. Pembagian mutu teh di UP Tambi dibagi menjadi tiga mutu, sebagai berikut :

1. Mutu I = PS, BPS, BOP, BOPF, PF, Dust 1, BP1, BT1, BM1
2. Mutu II = PF II, Dust II, BP II, BT II, BMII
3. Mutu III = Dust III, BM III, Bohea

2.4.6 Gudang

Gudang merupakan tahap terakhir seelum teh sampai ke tangan konsumen. Kemasan teh erupa deskripsi proses yang ada dalam stok. Apalagi proses ini memiliki efek menjaga dan mempertahankan kadar air dari 3% hingga 4% sehingga kualitas teh selalu enak dan tahan lama.



Gambar 2. 8 Gudang

2.5 Pemasaran

Bubuk teh yang sudah dikemas atau dipak selanjutnya diangkut dan dipasarkan. Kegiatan pemasaran yang dilakukan oleh PT Perkebunan Teh Tambi Wonosobo mencakup dua pangsa pasar yaitu pangsa pasar ekspor dan lokal.

1. Pasar Ekspor (Perdagangan antar negara)

a. *Direct Export* (Ekspor Langsung)

Dimana semua proses ekspornya langsung berhubungan dengan *Buyer* (pembeli) atau *Buyer Agent* di negara tujuan pembeli (*Destination*), demikian pula untuk seluruh pegurusan dokumen-dokumen pendukungnya.

b. *Indirect Export* (Ekspor tidak langsung)

Meliputi *Exporter* dan *Blender Exporter*. Merekalah yang langsung berhubungan dengan *Buyer* (pembeli) atau *Buyer Agent* di negara tujuan pembeli (*destination*), termasuk pengurusan dokumen-dokumen pendukungnya. Pembeli yang termasuk ini salah satunya ialah :

- PT Unilever Indonesia TBK, Jakarta

2. Pasar Lokal (Perdagangan Dalam Negeri)

a. Antar Daerah

Hubungan dengan pembeli dilakukan secara langsung, dalam hal ini pembeli biasanya juga merangkap sebagai Packer (mengemas kembali dengan merek-merek mereka sesuai standar yang mereka tetapkan sendiri). Pembeli yang termasuk ini antara lain :

- PT Gunung Subur, Karanganyar
- CV Sejahtera Jaya, Jakarta
- PT Sariwangi, Bogor
- PT Trijasa

b. Eceran

Terdiri dari penjualan teh uraian dan kemasan, dimana pemasarannya dilakukan melalui Unit Penjualan yang ada di PT Perkebunan Tambi. Unit Penjualan ini melayani langsung kepada pembeli maupun penjualan melalui agen-agen yang telah terdaftar. Agen yang ikut memasarkan produk teh Tambi antara lain:

- Koperasi Prasojo, di Kantor Direksi
- Koperasi Gotong Royong, di UP Bedakah
- Koperasi Setia Kawan, di UP Tambi
- Koperasi Sederhana, di UP Tanjungsari
- PT Rita Ritelindo, Wonosobo, Purwokerto
- Toko Teh Tambi, Wonosobo
- Toko Aneka, Wonosobo
- Toko Anugrah, Semarang
- Agrowisata Tambi, Wonosobo
- Dll