

RINGKASAN

“Penerapan Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) Pada Pengolahan Teh Hitam Sistem CTC di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang – Jawa Timur”. Sandy Reza Amaliyah. NIM.B41181315, Tahun 2022, 106 hlm, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Wahyu Suryaningsih, M.Si. (Pembimbing Utama)

PT. Perkebunan Nusantara XII merupakan perusahaan yang bergerak di pengolahan teh hitam, berlokasi di Wonosari Malang. Terdiri dari 3 afdeling, Afdeling Wonosari, Afdeling Gebug Utara dan Afdeling Randu agung. PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari merupakan salah satu perkebunan di Indonesia yang hasil produksi utamanya adalah teh hitam. Selain memproduksi teh hitam, PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari juga memproduksi white tea dan green tea namun hanya ketika ada pesanan dari pembeli. PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari termasuk salah satu perusahaan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang bergerak dalam bidang perkebunan yang membudidayakan tanaman teh. Proses produksi dimulai dari kegiatan on farm sampai dengan off farm. Kegiatan budidaya tanaman teh meliputi pemangkasan, pengendalian gulma, pengendalian hama dan penyakit, Puleda, pemupukan dan pemetikan.

Proses Pengolahan teh hitam di PT. Perkebunan Nusantara XII Wonosari menggunakan sistem CTC dimulai dari penerimaan pucuk, pelayuan, penggilingan, oksidasi enzimatis, pengeringan, sortasi, pengemasan dan penyimpanan. Bahan hasil pertanian seperti teh mudah mengalami kerusakan dikarenakan oleh beberapa faktor yaitu dari faktor biologis, fisiologis, dan kimiawi. Maka dari itu bahan hasil pertanian perlu penanganan pasca panen agar bahan hasil pertanian tidak mengalami kerusakan. Cara penanganan dan pengolahan yang baik dilakukan yaitu dengan penerapan GMP dan SSOP sesuai dengan prosedurnya.

Sistem HACCP di PT. Perkebunan Nusantara XII menetapkan persyaratan dasar guna menunjang keberhasilan proses produksi, meliputi *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan *Sanitation Standard Operating Procedure*

(SSOP). Penerapan GMP berkaitan dengan cara pengolahan teh yang baik. Sedangkan, penerapan SSOP berkaitan dengan keamanan air, kebersihan mesin dan peralatan, kebersihan pekerja, fasilitas cuci tangan, sanitasi lingkungan dan toilet, pengendalian hama, dan penanganan limbah.

Penerapan HACCP di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang dilakukan berdasarkan 12 langkah HACCP *plan* yaitu pembentukan tim HACCP, deskripsi produk, identifikasi penggunaan, penyusunan diagram alir proses, pemeriksaan diagram alir, analisa bahaya, penetapan *critical control point* (CCP), penetapan batas kritis, prosedur pemantauan, tindakan koreksi, tindakan verifikasi, dan pencatatan sudah dijalankan. *Critical Control Point* (CCP) di PT. PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang yaitu proses pengeringan dan pengemasan kemungkinan terdapat bahaya yang tidak dapat dihilangkan pada tahap selanjutnya. Pada tahap pengeringan terdapat bahaya mikrobiologi seperti bakteri *E.Coli* dan *coliform*. Bahaya mikrobiologi ini kemungkinan berasal dari suhu pengeringan yang kurang tercapai baik suhu *inlet* maupun suhu *outlet* sehingga dapat terjadi waktu pengeringan menjadi lebih lama yang berdampak pada waktu tunggu dari bubuk teh. Sedangkan pada proses pengemasan terdapat bahaya fisik seperti serpihan logam, plastik, dan kertas *papersack* kemungkinan terjadi karena tidak ada kontaminan yang tertangkap oleh magnet pada alat *tea bulker*.

Nilai pelaksanaan HACCP di PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Teh Wonosari Malang sebesar 91,96% dan termasuk kategori A dengan ditandai dengan bendera warna hijau yang artinya penerapan sistem HACCP telah berjalan dengan baik dan didokumentasikan hampir keseluruhan memenuhi panduan HACCP, namun terdapat sedikit kelalaian dalam penerapannya seperti pada kesadaran karyawan mengenai higiene dan sanitasi serta proses pembaruan dokumen dan publikasi dokumen HACCP.