

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Tanaman teh di Indonesia berasal dari dua jenis tanaman teh, yaitu tanaman teh *Camelia assamica* dan *Camelia sinensis*. Teh jenis *Camelia assamica* memiliki produktivitas yang tinggi dan kualitas yang baik sedangkan teh jenis *Camelia sinensis* memiliki hasil produksi yang tidak banyak tetapi memiliki kualitas yang baik. Perkembangan dari kedua jenis tanaman teh *Camelia assamica* dan *Camelia sinensis* menghasilkan berbagai macam klon tanaman teh, di antaranya TRI (Teh Republik Indonesia) -2024, TRI-2025, Gambung 6,7,8, dan 11 (Bambang, 1980). Daun teh mengalami beberapa proses pengolahan untuk dapat menjadi produk seperti teh hitam dan teh hijau. Daun biasanya diproses dengan dilayukan lalu digulung, kemudian dihamparkan ke udara agar teroksidasi atau terfermentasi. Setelah itu daun dikeringkan dengan udara panas dan dihasilkan teh hitam. Indonesia merupakan salah satu negara penghasil teh hitam terbesar di dunia.

Menurut *International Tea Committe* (2010), Indonesia menduduki peringkat ketujuh penghasil teh hitam di dunia. Persaingan industri teh hitam kering dalam negeri pun sangat ketat. Total produksi teh kering Indonesia pada tahun 2011 mencapai 171.000 ton yang meningkat sebesar 9% dari tahun 2010. Peningkatan produksi ini terjadi karena adanya peningkatan permintaan teh untuk pasar lokal yang meningkat sebesar 40% dari tahun 2010 (Kementan, 2011). Perkembangan teknologi pengolahan yang pesat, perluasan areal dan perbaikan teknik budidaya yang dimiliki

negara pesaing merupakan tantangan bagi perkembangan industri teh hitam di Indonesia.

Pengawasan mutu (*Quality control*) diperlukan oleh suatu perusahaan dengan tujuan untuk memberikan jaminan mutu, sehingga mutu produk yang dihasilkan sesuai dengan persyaratan dan kebutuhan konsumen. Pengawasan mutu sangat penting dilakukan untuk menjaga kontinuitas kualitas dan keamanan produk yang dihasilkan. Pengawasan mutu dilakukan dengan cara memonitor dan mengendalikan adanya penyimpangan mutu produk, memberikan peringatan dini apabila terjadi penyimpangan mutu produk dan memberikan petunjuk waktu yang tepat untuk melakukan tindakan koreksi untuk mengembalikan penyimpangan proses.

Menurut Herschdoerfer (1984), pengawasan mutu yang perlu dilakukan untuk memperoleh produk yang berkualitas meliputi pengawasan bahan baku (*raw material control*), pengawasan proses produksi (*process control*), dan pengujian produk akhir (*finished product inspection*). Dalam usaha menjaga dan mempertahankan kualitas dan keamanan produk maka perlu dirancang suatu unit pengawasan mutu pada pabrik teh hitam CTC dengan kapasitas 4.500 kg/ hari. Unit pengawasan mutu bertanggung jawab menghasilkan produk dengan kualitas yang konsisten sehingga penerimaan konsumen dapat selalu dipertahankan. Unit pengawasan mutu yang didirikan harus memiliki standar mutu yang digunakan sebagai acuan, sumber daya manusia yang kompeten, sarana, dan prasarana yang menunjang, serta metode sampling dan sistem pengujian yang representatif dan akurat.

Standar mutu yang digunakan dalam pengawasan mutu pabrik teh hitam CTC ini adalah SNI 01-1902-2000 dan *British Standard* (Punyasiri, 2011). Kriteria mutu yang ditetapkan *British Standard* lebih ketat

daripada SNI. Hal ini dapat dilihat dari kriteria penerimaan teh *British Standard* dibedakan atas teh hitam dan teh hijau sedangkan SNI hanya menentukan standar untuk penerimaan teh tanpa dibedakan secara spesifik. Unit pengawasan mutu yang akan dirancang untuk pabrik teh hitam CTC dengan kapasitas bahan baku 4.500 kg/hari ini akan dianalisa kelayakannya baik secara teknis maupun ekonomis. Total biaya unit pengawasan mutu pada pabrik teh hitam ini dianggap layak secara ekonomis jika besarnya maksimal 4% dari total biaya produksi (Peters *et al.*, 2003).

1.2. Tujuan

Merencanakan unit pengawasan mutu pada pabrik teh hitam CTC dengan kapasitas produksi 4.500 kg/hari dan menganalisa kelayakannya dari segi teknis dan ekonomis.