



INTISARI

Skripsi ini adalah mengenai usaha untuk mendapatkan peningkatan efisiensi dalam sortasi kering pada fabrikasi teh hitam. Dari pengamatan lapangan dan tinjauan pustaka timbul suatu pendapat bahwa efisiensi tahap sortasi kering di PTP XIII Perkebunan Santosa masih rendah. Rendahnya efisiensi ini diduga akibat urutan kerja atau skema kerja yang berbelit-belit sehingga waktu sortasi kering lama (18-22 jam per hari), penggunaan tenaga kerja dan mesin yang tidak tepat jumlah.

Tahap sortasi kering diharapkan dapat menghasilkan teh jadi sebesar 600 kg per jam dan kerja selama 14 jam per hari (pada kapasitas pengeringan sebesar 900 kg per jam). Kenyataannya tahap ini hanya mampu menghasilkan 400 kg per jam dan kerja selama 18-22 jam per hari. Pada kondisi ini, menggunakan data selama tahun 1992 sebagai dasar analisa diketahui bahwa tahap sortasi kering telah bekerja selama 6.604 jam dengan biaya produksi per berat bahan yang diolah sebesar Rp 54,36 per kg.

Menggunakan metode tekno-ekonomi dapat direkayasa suatu skema proses sortasi kering yang lebih sederhana serta penyesuaian penggunaan tenaga kerja dan mesin. Dari perhitungan jumlah mesin dan perbaikan cara kerja diperoleh hasil penyesuaian, yaitu : *Vibro stalk extractor* dari 3 unit menjadi 2 unit, *Van der meer* dari 2 unit menjadi 1 unit, *Winnower* dari 2 unit menjadi 1 unit, dan Jumlah total tenaga kerja dari 30 orang menjadi 25 orang.

Pada sistem yang baru ini, tingkat produksi dapat ditingkatkan menjadi 450 kg per jam dan kerja selama 18-20 jam per hari. Pada tahun 1992, bahan dapat disortir selama 5.876 jam dengan biaya produksi per berat bahan yang diolah sebesar Rp 42,36 per kg, sehingga diperoleh penurunan biaya produksi sebesar 22,07%. Dengan demikian efisiensi tahap sortasi kering dapat ditingkatkan.