

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember (Polije) merupakan perguruan tinggi vokasional yang berpusat di Kabupaten Jember dan memiliki beberapa cabang kampus yang tersebar pada berbagai daerah. Perguruan tinggi vokasional adalah lembaga pendidikan yang mengarahkan proses belajar mengajar berbasis penerapan ilmu pengetahuan melalui keahlian – keahlian yang dibutuhkan pada dunia usaha maupun dunia industri sehingga mahasiswa mampu menjadi solusi atas kebutuhan yang terjadi di sektor tersebut. Penerapan program pendidikan vokasional dilakukan dengan melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan (PKL) atau magang. Kegiatan magang yang diberlakukan oleh Politeknik Negeri Jember merupakan salah satu prasyarat kelulusan mahasiswa jenjang D-3 maupun jenjang D-4. Program magang diberlakukan di jenjang D-4 dilakukan pada semester 7 dengan akumulasi waktu 900 jam setara dengan bobot 20 sks yang terbagi menjadi 30 jam pra yaitu meliputi survey lokasi magang dan pembekalan, 800 jam untuk di tempat magang yang dituju, sedangkan 70 jam adalah pasca magang meliputi penyusunan laporan magang, bimbingan dan ujian magang. Pelaksanaan magang dilakukan pada sektor industri linier dengan program studi mahasiswa tersebut.

Magang merupakan salah satu syarat wajib yang harus terpenuhi bagi mahasiswa pada semester akhir. Kegiatan magang ini bertujuan agar mahasiswa Politeknik Negeri Jember mendapatkan pengalaman dan keterampilan di masyarakat dan dunia industri sesuai bidang keahliannya. Adanya kegiatan magang dapat menjadikan mahasiswa mengetahui proses kerja di suatu perusahaan, seperti kedisiplinan, etika kerja serta ilmu yang diperoleh langsung saat magang berlangsung. Kegiatan magang berlangsung mahasiswa dapat mengaplikasikan ilmu yang diperoleh pada perkuliahan untuk menyelesaikan tugas sesuai dengan lokasi magang.

CV Dwipa Nusantara Tobacco merupakan salah satu industri penghasil olahan tembakau di Kabupaten Jember. Perusahaan CV Dwipa Nusantara Tobacco ini bergerak di bidang industri cerutu yang didirikan pada tahun 2019 berlokasi di Jalan Kopral Soetomo No. 288, Krajan, Karanganyar, Kec. Ambulu, Kabupaten Jember, Jawa Timur. Cerutu adalah gulungan utuh daun tembakau yang dikeringkan dan difermentasikan (Sakti & Musmedi, 2014). Perusahaan CV Dwipa Nusantara Tobacco memiliki 3 divisi yaitu produksi, *leaf*, dan agronomis. Perusahaan ini memproduksi cerutu berjenis *long filler* dan *short filler*. Perbedaan jenis cerutu *long filler* yaitu kumpulan daun tembakau utuh yang di gulung menjadi satu dan cerutu *short filler* yaitu cacahan tembakau utuh yang dikumpulkan dan digulung. Dua jenis cerutu tersebut memiliki produk seri masing-masing yang diantaranya, *long filler* yaitu seri *Joker Robusto*, *Joker Connecticut*, *Joker Lonsdale*, sedangkan pada jenis *short filler* yaitu seri *Johnny Half Corona* dan *Johnny Short Robusto*. Proses produksi cerutu melalui beberapa tahapan untuk menghasilkan produk yang berkualitas seperti *blending*, *Binding*, *pressing molding*, *wrapping*, *dehumidifier*, *freezing*, *bundling*, *aging*, *QC (Quality Control)* dan *packing*. Proses *binding* yang membedakan tahapan produksi pada kedua jenis cerutu *long filler* dan *short filler*. Cerutu memiliki karakteristik yang berbeda dan teknik yang berbeda.

Industri cerutu mendorong munculnya berbagai inovasi dalam peralatan produksi, termasuk penggunaan alat *roller* untuk *binding* cerutu *short filler*. Alat *roller* membantu menghasilkan cerutu dengan ukuran dan kepadatan yang lebih konsisten. *Binding* merupakan pengikat atau pembungkus *filler* hingga menjadi cerutu setengah jadi. Keterampilan dan pemilihan bahan yang tepat dalam proses sangat menentukan hasil akhir dari cerutu yang dihasilkan. *Binding* cerutu mengacu pada penggunaan daun tembakau yang disebut "*binder*" untuk mengikat dan isian cerutu disebut (*filler*). *Binding* yang tepat sangat penting untuk memastikan cerutu terbakar dengan merata. Jika *binding* dilakukan dengan tidak sesuai *standard* maka cerutu kempos atau memiliki aliran udara yang tidak baik dan dapat mempengaruhi rasa pada cerutu.

Berdasarkan evaluasi dan pengamatan yang dilakukan, ditemukan bahwa produk cerutu seri *Johnny Half Corona* menunjukkan tingkat kecacatan yang lebih tinggi yaitu mencapai 4% dan *Johnny Short Robusto* menunjukkan kecacatan yang lebih tinggi mencapai 5%. *Standard* maksimal kecacatan dari perusahaan untuk produk cerutu *short filler* sebesar 3%. Permasalahan utama dalam proses *binding* produk cerutu *short filler* adalah cerutu mudah kempes, adanya permasalahan berdampak pada efisiensi proses *binding* cerutu. Oleh karena itu penulis ingin mengidentifikasi permasalahan tersebut dan dapat memberikan solusi pada proses *binding* cerutu *short filler* yang dilaporkan dengan judul **“Proses *Binding* Cerutu Produk *Short Filler* Di CV Dwipa Nusantara Tobacco Kabupaten Jember”**.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.1.1 Tujuan Umum Magang

Tujuan magang adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan keterampilan dan kemampuan mahasiswa serta pengetahuan mereka di dunia kerja dalam kegiatan perusahaan.
2. Melatih mahasiswa agar lebih kritis terhadap kesenjangan atau perbedaan yang di dapatkan di lokasi magang dan yang di perkuliahan.
3. Mahasiswa dapat memiliki potensi untuk meningkatkan keterampilan yang sebelumnya tidak tersedia selama di perkuliahan.

1.1.2 Tujuan Khusus Magang

Tujuan khusus kegiatan magang adalah sebagai berikut:

1. Mampu menjelaskan dan melakukan proses *binding* produk cerutu *short filler* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
2. Mampu mengidentifikasi permasalahan dalam proses *binding* produk cerutu *short filler* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
3. Mampu memberikan solusi yang dapat menyelesaikan suatu permasalahan yang terjadi di proses *binding* produk cerutu *short filler* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.

1.1.3 Manfaat Magang

Manfaat dalam kegiatan magang adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Mahasiswa memperoleh pengetahuan, wawasan, informasi, dan pengalaman baru secara langsung mengenai kegiatan yang dilakukan di perusahaan.
 - b. Mahasiswa memperoleh kemampuan serta melatih sikap dan mental untuk mempersiapkan diri dalam menghadapi tantangan terkait dunia kerja yang akan datang.
 - c. Mahasiswa terlatih dalam menangani masalah dan memberikan solusi untuk setiap permasalahan yang terjadi di lapangan perusahaan.
2. Bagi Politeknik Negeri Jember
 - a. Mendapatkan informasi atau gambaran perkembangan IPTEKS yang diterapkan pada industri atau perusahaan untuk menjaga mutu dan relevansi kurikulum.
 - b. Membuka peluang kerjasama yang lebih intensif pada kegiatan tridharma.
3. Bagi Lokasi Magang atau Perusahaan
 - a. Memperoleh solusi penyelesaian permasalahan yang ada pada perusahaan.
 - b. Mendapatkan profil calon pekerja yang siap kerja.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

1.3.1 Lokasi Kerja

Pelaksanaan kegiatan magang dilakukan di CV Dwipa Nusantara Tobacco yang berlokasi di Jl. Koprak Soetomo No. 288, Krajan, Desa Karanganyar, Kec. Ambulu, Kab. Jember.

1.3.2 Jadwal Kerja Magang

Waktu pelaksanaan magang dilaksanakan kurang lebih 5 bulan terhitung dari tanggal 10 Juni 2024 sampai 6 November 2024. Jumlah jam kerja kegiatan magang ditentukan sebanyak 900 jam atau setara dengan 20 sks yang dibagi menjadi tiga bagian yaitu 30 jam pengenalan kegiatan magang, 800 jam kegiatan magang pada perusahaan dan 70 jam kegiatan bimbingan pengerjaan laporan magang. Mengenai

jam kerja perusahaan dapat di bagi menjadi dua bagian yaitu pada divisi produksi dan *leaf* yaitu senin-jum'at dimulai dari pukul 07.00 WIB - 16.00 WIB dan sedangkan divisi agronomi beroperasi dari pukul 06.00 WIB - 16.00 WIB. Jam kerja divisi Agronomi dapat disesuaikan dengan berdasarkan kondisi yang diperlukan.

1.4 Metode Pelaksanaan Magang

Metode yang digunakan mencapai tujuan umum dan khusus dalam pelaksanaan magang antara lain:

1. Observasi

Observasi merupakan kegiatan pengamatan yang dilakukan di sekitar lingkungan kerja untuk mendapatkan informasi secara langsung dan mencatat kondisi lapang secara nyata dengan mengamati maupun terlibat dalam kegiatan.

2. Wawancara

Wawancara adalah kegiatan pengumpulan data melalui sesi tanya jawab dengan secara langsung dengan pembimbing lapang dan karyawan pada perusahaan CV Dwipa Nusantara Tobacco.

3. Metode Studi Literatur

Studi literatur adalah metode yang menggunakan data dari buku atau dokumen sebagai sumber informasi. Data dalam buku tersebut dapat mewakili dalam pengetahuan teoretis. Data yang dikumpulkan mencakup informasi dasar perusahaan seperti sejarah perusahaan dan detail lainnya.

4. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan salah satu upaya pengumpulan data dalam bentuk tulisan, foto atau dokumen selama kegiatan magang berlangsung.