

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember merupakan perguruan tinggi vokasional, pendidikan vokasional yaitu program pendidikan yang mengarahkan pada proses belajar mengajar pada tingkat keahlian dan mampu melaksanakan serta mengembangkan standar-standar keahlian secara spesifik yang dibutuhkan nantinya pada sektor industri. Sistem pendidikan vokasional ini berbasis pada peningkatan keterampilan sumber daya manusia(mahasiswa) dengan menggunakan ilmu pengetahuan serta keterampilan dasar yang kuat, sehingga lulusannya mampu mengembangkan diri untuk menghadapi perubahan lingkungan. Lulusan Politeknik Negeri Jember diharapkan dapat berkompetisi di dunia industri dan mampu berwirausaha secara mandiri. Politeknik Negeri Jember memiliki tuntutan peningkatan kompetensi sumber daya manusia yang handal dan mampu bersaing dalam dunia kerja. Salah satu kegiatan pendidikan akademik dimaksud adalah kegiatan magang dengan bobot 20 SKS atau setara 900 Jam.

Magang adalah kegiatan wajib yang harus dilaksanakan oleh mahasiswa Politeknik Negeri Jember sebagai salah satu persyaratan kelulusan, program studi Manajemen Agroindustri tentunya mewajibkan mahasiswanya mengikut kegiatan magang. Kegiatan magang dilaksanakan pada perusahaan yang sesuai dengan bidang keahlian yang dilatih dan dipelajari di waktu perkuliahan. Kegiatan ini dilakukan selama 900 jam atau setara dengan 20 SKS yang dibagi dalam beberapa sesi yaitu pengenalan kegiatan magang selama 30 jam, kegiatan magang di perusahaan selama 800 jam dan kegiatan bimbingan pengerjaan laporan hasil kegiatan magang selama 70 jam. Pelaksanaan kegiatan magang di lakukan pada CV Dwipa Nusantara Tobacco Kabupaten Jember

CV Dwipa Nusantara Tobacco terletak di Jalan Koprul Soetomo Nomor 288. Desa Karanganyar, Kecamatan Ambulu, Kabupaten Jember. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pengolahan tembakau menjadi sebuah produk akhir(hasil) cerutu. CV Dwipa Nusantara Tobacco memanfaatkan

potensi Kabupaten Jember yang dikenal akan kualitas tembakau cerutnya yang sudah mendunia. Perusahaan ini memproduksi cerutu jenis *long filler* dan *short filler*. 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*.

Cerutu, serutu atau sigar adalah gulungan utuh daun tembakau yang difermentasikan, yang mirip dengan rokok (CV Dwipa Nusantara Tobacco, 2022). Tembakau merupakan produk pertanian semusim sejenis tanaman kerdil dengan bahasa latinnya *Nicotiana Tabacum*. Mengingat tembakau merupakan tanaman komersial karena telah menyumbang devisa negara yang sangat besar baik dari ekspornya maupun jenis produk rokoknya, setoran cukai dan pembayaran pajak lainnya ataupun dalam penyerapan tenaga kerja dalam industrinya (Direktorat Jenderal Perkebunan, 2019). Jember dikenal sebagai Kota Tembakau karena kualitas tembakau yang tinggi, aromanya yang khas, dan sejarah panjang dalam budidaya tembakau salah satu contohnya yaitu tembakau *Na-Oogst* yang merupakan bahan baku dalam pembuatan cerutu.

Tembakau merupakan bahan baku dalam pembuatan cerutu baik sebagai *filler*, *binder* maupun *wrapper*. Tembakau ini di dapat dari tiga sumber yaitu pada perusahaan mitra, tanaman pribadi dan petani tembakau. Proses produksi cerutu dimulai dari pengadaan bahan baku, penyimpanan bahan baku, dan pengolahan bahan baku (fermentasi, sebir, fumigasi, sortasi) setelah itu bahan baku di distribusikan kepada divisi produksi untuk dilakukan proses pembuatan cerutu. Pada proses pembuatan cerutu meliputi beberapa kegiatan kembali melakukan sortasi ulang/akhir, *blending*, *binding*, *pressing molding*, *wrapping*, *dehumandify* dan *freezing*, *bundling* dan *aging*, *quality control*, dan *packing*. Cerutu yang sudah lolos *quality control* dan sudah di *packing* maka setelah itu dilakukan proses *marketing*/pemasaran. Salah satu permasalahan yang terjadi yaitu pada proses sortasi ulang untuk warna pada divisi produksi sering terjadinya perbedaan persepsi warna bahan baku *wrapper* antara bahan baku yang telah dilakukan sortasi warna dan di distribusikan dari divisi leaf yang kemudian dilakukan sortasi ulang pada divisi produksi. Ada beberapa faktor dalam permasalahan ini yaitu

pada *Man*(Manusia), *Methode*(Metode), *Material*(Bahan Baku) dan *Environment*(Lingkungan). Maka dari itu berdasarkan latar belakang diatas penulis tertarik untuk mengangkat judul laporan magang yang berjudul **“Proses Sortasi Warna *Na-Oogst* Sebagai Bahan Baku *Wrapper* Pada CV Dwipa Nusantara Tobacco”**.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum Magang

Tujuan umum dari pelaksanaan kegiatan Magang yaitu sebagai berikut :

1. Melatih mahasiswa melaksanakan pekerjaan lapangan, serta melakukan serangkaian keterampilan yang sesuai dengan bidang keahliannya mengikuti perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.
2. Menambah kesempatan bagi mahasiswa mengasah keterampilan dan pengetahuannya untuk menambah kepercayaan dan wawasan serta pengalaman dirinya.
3. Meningkatkan kemampuan interpersonal mahasiswa terhadap lingkungan kerja.
4. Melatih berpikir kritis mahasiswa dan menggunakan daya nalar untuk memberikan komentar yang logis terhadap kegiatan yang dikerjakan dalam bentuk laporan magang.

1.2.2 Tujuan Khusus Magang

Tujuan khusus dari pelaksanaan kegiatan Magang yaitu sebagai berikut :

1. Mampu memahami dan melaksanakan kegiatan sortasi warna tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku cerutu *wrapper* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
2. Mampu memahami dan mengidentifikasi standard warna dalam kegiatan sortasi warna tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku cerutu *wrapper* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
3. Mengidentifikasi permasalahan yang ada pada proses sortasi warna tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku *wrapper* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.

1.2.3 Manfaat Magang

Berdasarkan tujuan di atas, manfaat adanya kegiatan magang adalah sebagai berikut :

1. Bagi mahasiswa :
 - a. Mahasiswa terlatih untuk mengerjakan pekerjaan lapangan, dan sekaligus melakukan serangkaian keterampilan yang sesuai dengan bidang keahliannya.
 - b. Menambah pengetahuan dan keterampilan mengenai kegiatan sortasi warna tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku cerutu *wrapper* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
 - c. Mahasiswa dapat berpikir kritis dalam menganalisa dan memberikan solusi terhadap permasalahan yang ada pada proses sortasi warna tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku *wrapper* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
2. Bagi CV Dwipa Nusantara Tobacco
Kegiatan Magang sebagai bentuk partisipasi perusahaan terhadap perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi pada dunia pendidikan. Manfaat dari Laporan Kegiatan Magang yaitu dapat dijadikan sebagai bahan evaluasi mengenai sortasi tembakau *Na-Oogst* sebagai bahan baku *wrapper* pada CV Dwipa Nusantara Tobacco.
3. Bagi Akademik/Pembaca
Laporan hasil kegiatan Magang ini diharapkan mampu menambah wawasan sekaligus dapat dijadikan sebagai referensi bagi para pembaca pada bidang sejenis.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja Magang

CV Dwipa Nusantara Tobacco merupakan salah satu industri pengolahan tembakau yang berlokasi di Jl. Koprul Soetomo No. 288, Karanganyar, Kecamatan Ambulu, Kabupaten Jember, Jawa Timur. Kegiatan magang dilaksanakan mulai tanggal 10 Juni 2024 sampai 6 November 2024 dengan jumlah total jam kerja yang telah ditempuh sebanyak 924 jam (20 SKS) yang

dibagi menjadi 3 bagian yaitu 30 jam pra magang, 824 jam kegiatan magang di CV Dwipa Nusantara Tobacco dan 70 jam pasca magang. Jam kerja pada CV Dwipa Nusantara Tobacco dimulai pukul 07.00-16.00 WIB. Jadwal kerja ini dapat berubah sesuai dengan kebutuhan perusahaan dalam kegiatan hulu hingga hilir produksi cerutu.

1.4 Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan yang digunakan dalam kegiatan magang yaitu sebagai berikut :

1. **Praktik Langsung**

Praktik langsung merupakan metode pembelajaran yang mengimplementasikan proses kerja secara nyata untuk memperoleh pengalaman dan pengetahuan dilapangan.

2. **Metode Survei**

Survei atau studi lapang dilakukan secara langsung oleh mahasiswa dengan cara ikut serta dalam kegiatan di perusahaan.

3. **Metode Wawancara**

Wawancara dilakukan pada saat mahasiswa mendapatkan sebuah informasi. Wawancara tersebut dilakukan dengan berkomunikasi secara langsung dengan cara bertanya kepada karyawan/pekerja.

4. **Metode Studi Literatur**

Metode studi literatur merupakan metode yang dilakukan melalui bantuan buku, laporan atau pengamatan sebelumnya sebagai bahan tambahan informasi. Data buku yang diambil berupa pengetahuan teoritis, sedangkan data laporan yang diambil berupa data umum perusahaan seperti sejarah perusahaan.

5. **Metode Dokumentasi**

Dokumentasi dilakukan pada saat kegiatan magang berlangsung. Metode dokumentasi bertujuan untuk memberikan gambaran keadaan lapang dan sebagai bukti bahwa mahasiswa melakukan kegiatan magang.