

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember merupakan perguruan tinggi vokasi yang berfokus pada pengembangan kompetensi praktis dan penerapan ilmu terapan bagi mahasiswa agar mampu menghadapi kebutuhan serta tantangan dunia industri. Dalam rangka meningkatkan kualitas lulusan yang profesional dan berdaya saing, Politeknik Negeri Jember melaksanakan program magang industri sebagai bagian dari kurikulum pendidikan. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama jangka waktu tertentu di luar lingkungan kampus, dengan tujuan memberikan pengalaman kerja nyata kepada mahasiswa, memperluas wawasan tentang sistem dan proses industri, serta melatih kemampuan adaptasi terhadap lingkungan kerja sesungguhnya. Melalui kegiatan ini, mahasiswa diharapkan mampu mengimplementasikan pengetahuan telah diperoleh di perkuliahan ke dalam praktek kerja nyata, sekaligus memperkuat hubungan kemitraan antara Politeknik Negeri Jember dan dunia industri.

Kabupaten Pasuruan merupakan salah satu wilayah di Provinsi Jawa Timur yang memiliki perkembangan pesat di sektor industri, khususnya industri pengolahan makanan dan minuman. Letak geografisnya yang strategis serta ketersediaan tenaga kerja menjadikan Pasuruan sebagai kawasan industri penting di Jawa Timur. Kegiatan industri di kawasan ini meliputi pengolahan hasil laut, produksi minuman, dan berbagai produk olahan pangan. Salah satu perusahaan pengolahan di wilayah ini adalah PT. Rex Canning, yang beroperasi dalam kegiatan pengalengan produk laut dan olahan pangan (Latifah & Huda, 2023).

PT. Rex Canning merupakan salah satu perusahaan pengolahan hasil laut yang berlokasi di Jl. Raya Beji–Bangil KM 4 No. 42, Kecamatan Beji, Kabupaten Pasuruan, Provinsi Jawa Timur. Perusahaan ini bergerak dalam bidang pengalengan dan pengemasan produk, meliputi komoditas seperti kerang, rajungan, bekicot, sotong, dan lainnya. Pada tahap akhir proses produksi, PT. Rex Canning mengoperasikan beberapa rangkaian mesin, termasuk *line 3* yang terdiri atas mesin label dan *inject*. Tahap akhir ini sangat penting karena memastikan setiap produk

yang telah melalui proses pengalengan dan sterilisasi diberi label serta kode identifikasi yang meliputi tanggal kedaluwarsa, kode produksi, dan keterangan produk lainnya sebelum didistribusikan ke pasar.

Mesin label memiliki peran penting dalam proses pengemasan produk kaleng karena bekerja secara otomatis untuk menempelkan label pada setiap kemasan secara konsisten. Label yang ditempelkan memuat informasi penting seperti nama produk, komposisi, berat bersih, tanggal kedaluwarsa, petunjuk penggunaan, hingga persyaratan penyimpanan. Informasi tersebut tidak hanya membantu konsumen dalam memahami karakteristik dan keamanan produk, tetapi juga merupakan bentuk tanggung jawab produsen dalam memberikan keterangan yang akurat (Sholichin *et al.*, 2022). Selain mesin label, mesin *inject* juga memiliki fungsi dalam menjamin kejelasan identitas produk. Mesin ini bertugas mencetak kode produksi dan tanggal kedaluwarsa secara otomatis pada bagian tertentu dari kemasan menggunakan tinta khusus. Proses pencetakan tersebut memastikan setiap produk memiliki informasi masa simpan dan asal produksi yang jelas sehingga mendukung keamanan pangan serta memudahkan penelusuran apabila terjadi kendala kualitas (Hermanianto *et al.*, 2021).

Namun dalam pelaksanaannya, *line 3* pada PT. Rex Canning masih menghadapi beberapa kendala operasional yang dapat mempengaruhi kualitas hasil pengemasan. Permasalahan umum pada mesin label antara lain ketidaktepatan posisi label yang menyebabkan penempelan tidak presisi sehingga tampilan produk menjadi kurang seragam. Pada mesin *inject*, pergantian kode yang dilakukan cukup sering berpotensi menimbulkan kesalahan *input*, seperti ketidaksesuaian format tanggal atau kesalahan pencantuman kode *batch*. Meskipun tampak sederhana, masalah-masalah tersebut dapat mempengaruhi akurasi informasi produk, efisiensi proses, dan persepsi kualitas di mata konsumen. Oleh karena itu, penting dilakukan identifikasi potensi masalah pada mesin label dan *inject* di *line 3* PT. Rex Canning, guna menemukan akar penyebab, mengevaluasi efektivitas sistem kerja yang ada, serta memberikan rekomendasi perbaikan agar proses pelabelan dan *inject* dapat berjalan lebih stabil, presisi, dan efisien.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum Magang

1. Menambah wawasan dan pengalaman mahasiswa dalam bidang industri pengolahan hasil laut, khususnya dalam proses pengalengan dan pengemasan produk makanan.
2. Melatih kemampuan mahasiswa dalam beradaptasi dengan lingkungan kerja profesional serta bekerja secara individu maupun dalam tim.
3. Mahasiswa dapat mengembangkan pemahaman dan pengalaman magang yang dapat meningkatkan kesiapan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja setelah menyelesaikan pendidikan.

1.2.2 Tujuan Khusus Magang

1. Mempelajari dan mengamati alur proses pengemasan produk, mulai dari kedatangan kaleng, proses pelabelan dan pencetakan kode (*inject*), hingga produk kaleng selesai dikemas ke dalam karton.
2. Mengidentifikasi potensi masalah yang dapat memengaruhi efisiensi dan kualitas hasil pelabelan dan *inject*, serta memberikan saran perbaikan berdasarkan hasil pengamatan di lapangan.

1.2.3 Manfaat Magang

1. Bagi Perguruan Tinggi

Bagi institusi pendidikan, kegiatan magang menjadi sarana untuk menjalin kerja sama dan memperkuat hubungan kemitraan dengan dunia industri. Selain itu, hasil magang mahasiswa juga dapat menjadi indikator keberhasilan proses pendidikan vokasi dalam menghasilkan lulusan yang kompeten dan siap kerja.

2. Bagi Perusahaan

Bagi perusahaan tempat pelaksanaan magang, kegiatan ini memberikan manfaat berupa dukungan tenaga kerja tambahan yang dapat membantu proses operasional maupun kegiatan tertentu. Program magang juga berpotensi menjadi sarana bagi PT. Rex Canning untuk mengenali calon tenaga kerja yang berkompeten dan sesuai dengan kebutuhan perusahaan di masa mendatang.

Selain itu, perusahaan berpotensi memperoleh ide-ide baru serta inovasi yang dihasilkan oleh mahasiswa magang melalui laporan kegiatan yang disusun, yang selanjutnya dapat dimanfaatkan sebagai bahan pertimbangan dalam upaya pengembangan produk dan peningkatan kinerja perusahaan.

3. Bagi Mahasiswa

Kegiatan magang memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk memperoleh pengalaman kerja nyata, memperdalam pemahaman terhadap proses industri, serta meningkatkan keterampilan. Melalui kegiatan ini, mahasiswa juga dapat mengembangkan kemampuan dalam berkomunikasi, dan tanggung jawab dalam melaksanakan tugas di lingkungan kerja industri.

1.3 Lokasi dan Waktu Magang

Lokasi Kegiatan Magang

Kantor : PT. Rex Canning

Alamat : Jalan Raya Beji Bangil KM. 4 no. 42, Kemloko Lor, Kecamatan Beji, Kabupaten Pasuruan Jawa Timur

Jadwal Kegiatan Magang

Waktu : 16 Juli - 29 November 2025

Jam Kerja : 07.00 – 16.00 (Senin – Kamis)

07.00 – 16.30 (Jum'at)

06.00 – 12.00 (Sabtu)

1.4 Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan yang digunakan dalam kegiatan magang di PT. Rex Canning adalah sebagai berikut:

1. Observasi

Metode observasi dilakukan dengan cara mengamati secara langsung seluruh kegiatan operasional di lingkungan perusahaan, khususnya pada bagian pengalengan dan pengemasan produk hasil laut. Kegiatan ini meliputi pengamatan terhadap alur proses produksi, pengemasan, hingga ke tahap pengiriman.

2. Wawancara

Metode wawancara dilakukan dengan tenaga kerja dan teknisi yang bertanggung jawab terhadap pengoperasian dan pemeliharaan mesin label serta mesin *inject*.

3. Praktik

Metode praktik dilakukan dengan cara terlibat langsung dalam proses pelabelan dan pencetakan kode pada *line 3*. Mahasiswa magang berpartisipasi dalam kegiatan persiapan bahan label, pengaturan parameter mesin, pengecekan hasil label dan kode *inject*, hingga proses pengemasan akhir.

4. Dokumentasi

Metode dokumentasi dilakukan dengan mengumpulkan data dan informasi pendukung melalui pencatatan, dan foto selama kegiatan magang berlangsung.