

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan negara dengan jumlah penduduk terbesar setelah China, India, dan Amerika. Semakin berkembangnya negara Indonesia mempengaruhi banyaknya pabrik industri juga ikut berkembang. Hal ini disebabkan oleh banyaknya masyarakat, maka dari itu lapangan pekerjaan diperluas sebagaimana supaya masyarakat di Indonesia ini tidak berstatus pengangguran. Industri yang mulai berkembang saat ini yaitu industri kayu seperti *plywood*.

PT Papan Jaya 2 merupakan salah satu Industri pengolahan kayu yang berada di Provinsi Jawa Timur. PT Papan Jaya II berkantor pusat di Lumajang, di PT Papan Jaya II memproduksi *plywood*. *Plywood* ini berbahan dasar kayu sengon, meranti, kruwing, dan lain sebagainya. Kayu kayu tersebut adalah kayu yang digunakan untuk pembuatan *plywood*, namun yang sering dipakai untuk bahan dasar *plywood* adalah kayu sengon. Kayu sengon ini paling banyak digunakan karena di Indonesia sendiri mudah untuk ditanam di hutan masyarakat Indonesia.

Pada PT Papan Jaya 2 ini dibagi menjadi tiga *shift* kerja yaitu pagi, sore, dan malam. setiap *shift* mampu memproduksi 2500 *plywood*. Untuk dapat mencapai target yang ditentukan PT Papan jaya II ini mengandalkan mesin untuk memproduksi *plywood*, contoh alat yang ada di industri *plywood* yaitu *rotary*, *press dryer*, *glue spreader*, *cold press*, *hot press*, *sizer*, *sander*, dan *boiler*. Mesin mesin ini bekerja secara terus menerus. Maka dari itu diperlukan pengecekan dan perawatan pada mesin mesin tersebut untuk menghindari *trouble*.

Pada kali ini menambahkan bahan teflon pada *stopper*. Bahan teflon digunakan sebagai *stopper* karena memiliki sifat yang tidak keras. Teflon ini dapat menyesuaikan dengan *flange roll* yang terbuat dari besi. Hal ini dilakukan supaya karet *roll* tidak aus karena gesekan yang menyebabkan panas.

Perawatan pada mesin produksi ini dilakukan bertujuan untuk mengetahui kerusakan pada mesin. Mesin mesin ini sering mengalami kerusakan dikarenakan penggunaan yang terus menerus. Pada mesin produksi yang sering mengalami kendala yaitu mesin *glue spreader* karena sering terjadi kebocoran lem pada *stopper*. Faktor-faktor yang mempengaruhi kebocoran ini adalah gesekan antara dua material berbeda yang mengakibatkan salah satu material terkikis dan aus, maka dari itu perawatan dan perbaikan *stopper* pada mesin *glue spreader* perlu dilakukan secara rutin dan menyamakan jenis material yang dipakai pada *stopper* dan kedua *roll* yang bergerak.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum PKL

Tujuan Praktik Kerja Lapangan (PKL) secara umum adalah untuk meningkatkan pengetahuan dan keterampilan serta pengalaman kerja bagi mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan / industri / instansi dan atau unit bisnis strategis lainnya. Selain itu juga melatih mahasiswa agar lebih kritis terhadap perbedaan atau kesenjangan (*gap*) yang ada di lapangan dengan yang diperoleh dari bangku kuliah.

1.2.2 Tujuan Khusus PKL

Tujuan khusus kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini adalah :

- a. Mengetahui penanganan pada mesin *glue spreader* yang mengalami kerusakan di PT Papan Jaya 2.
- b. Mengetahui cara memodifikasi mesin *glue spreader* yang sering mengalami kendala kerusakan di PT Papan Jaya 2.
- c. Mengetahui manajemen pemeliharaan mesin *glue spreader* di PT Papan Jaya 2.

1.2.3 Manfaat PKL

Manfaat Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut:

- a. Mahasiswa dapat mengetahui cara memperbaiki Stopper yang rusak dikarenakan gaya gesek pada mesin *glue spreader* di PT Papan Jaya 2.
- b. Mahasiswa dapat mengetahui cara menambahkan teflon dengan tujuan untuk mengurangi gaya gesek di PT Papan Jaya 2.
- c. Mahasiswa dapat mengetahui perbandingan nilai gaya gesek dengan menambahkan teflon pada mesin *glue spreader* di PT Papan Jaya 2.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

1.3.1 Lokasi

Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dilaksanakan di PT Papan Jaya 2, Jalan Raya Sumbersuko, Desa Rekesan, Kecamatan Sumbersuko, Kabupaten Lumajang, Jawa Timur.

1.3.2 Jadwal Kerja

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Papan Jaya 2 sejak tanggal 26 Oktober 2020 sampai dengan 5 Desember 2020.

1.4 Metode Pelaksanaan

a. Orientasi

Sebelum kegiatan Praktik Kerja Lapang (PKL) dimulai, diadakan kegiatan orientasi dengan tujuan untuk mengetahui semua kegiatan yang akan dilaksanakan selama PKL. Kegiatan itu meliputi pengarahan dan pengenalan jenis kegiatan yang akan dilaksanakan.

b. Observasi

Pengamatan langsung yang berguna untuk memperoleh fakta-fakta atau data-data yang diperlukan. Data yang dikumpulkan meliputi perbaikan dan perawatan mesin yang ada di dalam pabrik.

c. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapang (PKL)

Mahasiswa ikut serta secara langsung dalam seluruh kegiatan sehari-hari yang dilaksanakan sesuai dengan *Standard Operating Procedure (SOP)* dan jadwal yang telah ditentukan.

d. Wawancara

Metode pengumpulan data dengan cara melakukan tanya jawab secara langsung kepada staf yang ada di PT. Papan Jaya 2. Proses wawancara dilakukan secara sistematis berdasarkan daftar pertanyaan yang telah disusun sebelumnya berdasarkan tujuan kegiatan.