

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada saat ini dunia industri berkembang sangat pesat, hal ini mengakibatkan beragam jenis produk yang dihasilkan. Keberagaman produk tersebut memaksa produsen untuk terus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen. Akan tetapi masih banyak pelaku industri yang kurang memperhatikan kualitas produk. Produk yang cacat adalah sumber utama pemborosan. Tidak sedikit perusahaan menghadapi masalah serius karena produk cacat yang menimbulkan komplain dari konsumen. Jika produk yang cacat lolos ke konsumen, maka perusahaan harus mengganti kerugian yang dialami konsumen. Salah satu dampak negatif yang dialami adalah turunnya reputasi perusahaan di mata konsumen. Bila situasi ini sering terjadi dan tidak diatasi dengan baik, maka perusahaan akan kehilangan konsumen. Dengan adanya pengendalian kualitas secara benar, maka akan diperoleh produk yang dapat memenuhi keinginan konsumen. Salah satu yang digunakan untuk membantu mengetahui kegagalan adalah menggunakan metode *Root Cause Problem Solving* (RCPS).

Root Cause Problem Solving atau pemecahan masalah akar penyebab merupakan metodologi yang digunakan untuk mengetahui akar permasalahan yang terjadi. Kegagalan yang bisa diketahui menggunakan metode ini yaitu dalam sebuah sistem, desain, maupun proses dalam pembuatan produk di perusahaan itu sendiri. Tujuan penerapan metode ini adalah untuk meminimalisir kemungkinan terjadinya kecacatan.

PT Manufactur Dynamic Indonesia (MDI) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *manufactur* mesin sangrai kopi (*coffee roaster*). PT Manufactur Dynamic Indonesia dalam proses produksinya terdapat pembuatan part – part mesin sangrai kopi (*coffee roaster*) yang sebelumnya sudah didesain dan dirancang. Pada proses produksi terdapat pemotongan bahan baku, *bending*, pengerolan, pengelasan, dan pembubutan yang nantinya akan di *assembly* menjadi produk. Namun, di dalam proses produksi *part* mesin sangrai kopi (*coffee roaster*) terjadi beberapa masalah yang menyebabkan komponen *part* cacat. Sehingga komponen

part yang cacat harus di *reject*. Untuk meminimalisir komponen part cacat perlu adanya identifikasi dalam proses produksi pembuatan part.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum PKL

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

1. Mengajarkan mahasiswa bekerja langsung di lapangan dan menerapkan keterampilan pada bidang keahlian masing – masing;
2. Meningkatkan softskill dan hardskill mahasiswa dalam sikap bekerja serta bagaimana mengimplementasikan dalam dunia kerja;
3. Melatih agar mahasiswa mampu berfikir kritis dan inovatif dalam menyelesaikan permasalahan didalam tekanan;
4. Memberikan peluang mahasiswa untuk mendapatkan wawasan serta pengalaman bekerja di industri.

1.2.2 Tujuan Khusus PKL

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

1. Mengetahui terjadinya kegagalan pada proses produksi Mesin Sangrai Kopi (*Coffee Roaster*)
2. Mengetahui akibat dari kegagalan pada proses produksi Mesin Sangrai Kopi (*Coffee Roaster*)
3. Mempelajari cara mengatasi resiko kegagalan pada proses produksi Mesin Sangrai Kopi (*Coffee Roaster*)

1.2.3 Manfaat PKL

Manfaat Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut :

1. Mahasiswa mampu mengerjakan pekerjaan lapangan, dan sekaligus mengaplikasikan keterampilan yang sesuai dengan bidang keahlian masing – masing.
2. Mahasiswa mendapatkan wawasan, jam terbang, dan keterampilan sehingga meningkatkan softkill dan hardskill.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

PT Manufactur Dynamic Indonesia bergerak dibidang mesin sangrai kopi (*coffee roaster*) yang bertempat di Jember Permai 2 Gg Bentoel Kavling B30 Sumpersari, Jember, Jawa Timur, Indonesia.



Gambar 1.1 Peta Lokasi PT Manufacture Dynamic Indonesia
Sumber : Google Earth 2020

Setiap minggunya PT Manufactur Dynamic Indonesia memiliki hari masuk Selasa s/d Sabtu dan hari libur pada Minggu, Senin serta pada hari libur Nasional. Jadwal kerja setiap harinya adalah 8 jam kerja yang dapat diuraikan seperti tabel di bawah ini :

Tabel 1.1 Jadwal Kerja PT Manufactur Dynamic Indonesia

Hari	Jam Kerja Pagi	Jam Istirahat	Jam Kerja Sore
Senin	LIBUR		
Selasa	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 15.30
Rabu	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 15.30
Kamis	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 15.30
Jumat	07.30 – 11.30	11.30 – 13.00	13.00 – 16.00
Sabtu	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 15.30
Minggu	LIBUR		

1.4 Metode Pelaksanaan

Dalam menyusun laporan Praktek Kerja Lapang ini penulis memperoleh data yang diperlukan dengan pengamatan dan pendekatan:

1. *Library Research*

Metode penelitian yang bersumber pada literatur yang berhubungan dengan permasalahan yang diamati dan digunakan untuk memperkuat teori yang ada.

2. *Field Approach*

Penelitian yang dilakukan secara langsung melihat obyek secara langsung di perusahaan atau mengamati obyek secara langsung. Metode *Field Approach* ini dibagi menjadi dua cara, yaitu :

- a. *Interview Approach*

Metode dengan cara menganalisa obyek secara langsung atau dengan menanyakan terhadap orang-orang yang berhubungan langsung dengan obyek dalam pelaksanaan proses produksi., seperti supervisor lapang, kepala divisi dan staff karyawan di perusahaan.

- b. *Observation Approach*

Metode mengumpulkan data secara langsung dengan terjun ke lapangan untuk mengikuti rangkaian pekerjaan yang dilakukan selama proses produksi di lokasi PKL (Praktek Kerja Lapang) untuk meneliti dan melihat SOP proses produksi dengan pendamping pembimbing lapang masing- masing divisi.