

## **BAB 1.PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Pada saat ini dunia industri berkembang begitu pesat, hal ini dapat mengakibatkan berbagai jenis produk yang dapat dihasilkan. Berbagai jenis produk tersebut memaksa produsen untuk terus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen. Akan tetapi masih banyak pelaku industri yang minim memperhatikan kualitas produk, sehingga bisa mengakibatkan produk yang dibuat mengalami kegagalan produk atau produk cacat. 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 dimata konsumen. Bila situasi ini terus terjadi dan tidak diatasi dengan baik, maka perusahaan lama-kelamaan akan mengalami 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 *Fishbone*. *Fish Bone* atau pemecahan masalah akar penyebab merupakan metodologi yang digunakan untuk mengetahui akar permasalahan yang terjadi. Kegagalan yang dapat diketahui menggunakan metode kali ini yaitu dalam sebuah sistem, desain, dan juga proses dalam pembuatan produk di perusahaan.. Tujuan penerapan metode ini adalah untuk mengetahui kemungkinan terjadinya kesalahan dalam proses produksi. 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 dijadikan menjadi sebuah produk. Namun, di dalam

proses produksi part mesin sangrai kopi (*coffee roaster*) terjadi beberapa masalah yang bisa menyebabkan komponen part cacat. Sehingga komponen part yang cacat harus di *reject*. Untuk meminimalisir komponen part yang cacat bisa dengan cara mengidentifikasi 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 berpikir kritis dan inovatif dalam menyelesaikan permasalahan di dalam 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. Belajar dan memahami kegiatan pada bidang *Laser cutting, Bending, dan Marking* selama PKL di PT Manufacture Dynamic Indonesia.
2. Mempelajari fungsi alat, proses produksi, maupun perakitan alat *Roasting*.
3. Mempelajari bagaimana proses pemilihan ketebalan *material* dan parameter.
4. Mempelajari diagram *fish bone*

### 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 *softskill* 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.

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

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja PT MDI

Hari	Jam Kerja Pagi	Istirahat	Jam Kerja Sore
Senin	07.30-11.30	11.30-12.30	12.30-17.00
Selasa	07.30-11.30	11.30-12.30	12.30-17.00
Rabu	07.30-11.30	11.30-12.30	12.30-17.00
Kamis	07.30-11.30	11.30-12.30	12.30-17.00
Jum'at	07.30-11.00	11.00-12.45	12.45-16.30
Sabtu	07.30-11.30	11.30-12.30	12.30-17.00
Minggu	LIBUR		

Sumber :PT Manufactur Dynamic Indonesia

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



Gambar 1. 1 Peta Lokasi PT Manufacture Dynamic Indonesia

(Sumber : Dokumentasi Pribadi)

#### 1.4 Metode Pelaksanaan

Dalam menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis memperoleh data yang diperlukan dengan pengamatan dan pendekatan:

a. *Library Research*

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

b. *Field Approach*

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

1. *Interview Approach*

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

2. *Observation Approach*

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