

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

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. 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. Tetapi terkadang penataan mesin serta penataan alat yang tidak sesuai atau tidak tepat dapat menghambat proses perakitan. Untuk meminimalisir hal tersebut perlu dilakukan penataan ulang layout denah pada perusahaan.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum PKL

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

1. Belajar dan mengikuti 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 Produksi Mesin Sangrai Kopi

1.2.3 Manfaat PKL

Manfaat Praktek 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 yang bertempat di Jember Permai 2 Gg Bentoel Kavling B30 Sumpersari, Jember, Jawa Timur, Indonesia



Gambar 1. 1 Peta Lokasi PT. Manufacture Dynamic Indonesia (*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. 1Jadwal 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 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 obyek 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 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.

2. *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