

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember merupakan salah satu perguruan tinggi negeri di Indonesia yang didukung oleh pemerintah agar terus memajukan dan meningkatkan pendidikan yang tinggi di Indonesia. Politeknik Negeri Jember memiliki Program Studi Mesin Otomotif yang mencetak generasi bangsa juga dapat diandalkan pada masing-masing jurusan cabang ilmu yang telah dipelajari dan diajarkan serta dipraktikkan pada program studi tersebut, agar nantinya bisa terus mengembangkan dan memajukan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK), serta bisa menjadi Sumber Daya Manusia (SDM) yang memiliki dan mempunyai kreatifitas, daya saing yang cukup tinggi dalam dunia kerja.

Program Studi Mesin Otomotif adalah salah satu Program Studi yang ada di Politeknik Negeri Jember dimana salah satu syarat kelulusannya harus melaksanakan atau melakukan kewajiban Praktek Kerja Lapangan (PKL) selama 3 bulan di dunia kerja dan dilapangan kerja yang ada dalam suatu instansi, ataupun perusahaan. Tujuan dari pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini adalah guna untuk menerapkan dan mempraktekan dalam dunia kerja pada semua yang telah dipelajari dibangku perkuliahan perguruan tinggi Politeknik Negeri Jember dan juga mahasiswa bisa mempelajari serta mengetahui dunia kerja.

Salah satu tempat Praktek Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa adalah PT. Manufactur dynamic Indonesia, perusahaan ini bergerak di bidang manufacture alat sangrai kopi (*roaster coffe*) dimana dalam proses produksinya memerlukan bending part part alat yang ingin di produksi . penggunaan mesin bending pada proses produksi harus melihat beberapa aspek yaitu parameter, dan juga lekukan/tekukan yang di butuhkan .

Metode bending yang di lakukan oleh PT. Manufactur dynamic Indonesia adalah melakukan penekukan bahan menggunakan mesin bending pada part part untuk

proses pembuatan alat sangrai kopi sehingga dapat mendapatkan tekukan yang pas pada setiap part yang di inginkan dalam proses produksinya. Material plat bisa dibending dengan menggunakan pisau bending dan dies.

Pada bagian ini bending dalam industri dijelaskan Bending adalah proses deformasi secara plastik dari logam terhadap sumbu linier dengan hanya sedikit atau hampir tidak mengalami perubahan luas permukaan dengan bantuan tekanan piston pembentuk dan cetakan (die) Sepotong besi dapat menjadi bengkok akibat tekanan mesin sederhana dengan menggunakan pres yang disebut bending. Biasanya pekerjaan bending menggunakan sepotong besi panjang, lembaran logam ataupun piring. Bending biasanya memakai die berbentuk V, U, W atau yang lainnya. Bending menyebabkan logam pada sisi luar sumbu netral mengalami tarikan, sedangkan pada sisi lainnya mengalami tekanan.

Berdasarkan latar Belakang di atas, saya sebagai penulis memilih materi **“Parameter Bending Plat *Stainles Steel* Sebagai Part Alat Sangrai Kopi (*Roasting Coffe*) Di Pt. *Manufactur Dynamic Indonesia*”**. Sebagai judul Laporan Praktek kerja Lapang. Dengan adanya praktek kerja lapang yang di laksanakan di PT *Manufactur dynamic Indonesia* mahasiswa di latih skill maupun soft skill dalam menangani Dunia Kerja.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

1. Meningkatkan pengetahuan dan Keterampilan Mahasiswa dalam kegiatan proses produksi Alat sangrai Kopi (*Roaster Coffe*) di PT. *Manufactur Dynamic Indonesia*
2. Mengembangkan dan Meningkatkan Hard Skill dan soft Skill susuai dengan bidang yang di tekuni sehingga mahasiswa dapat memperoleh ilmu pengetahuan dengan bekal untuk bekerja setelah lulus
3. Sebagai Pengalaman kerja bagi Mahasiswa untuk belajar tentang produksi alat sangrai kopi (*Roaster Coffe*) dan Proses Bending pada setiap Part yang di butuhkan dalam Produksi.

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Memberikan pembelajaran kepada mahasiswa yaitu keterampilan dan pengetahuan mahasiswa agar percaya diri atas kemampuannya
2. Mengetahui parameter bending plat stainless steel sebagai part alat sangrai kopi di PT MDI
3. Mengetahui bagaimana proses Bending Pada Part part Alat *Roaster coffe*
4. Mengetahui Cara Kerja Dari Mesin Bending di PT Manufactur Dynamic Indonesia
5. Mengetahui Permasalahan pada Kecacatan Pada proses Bending Plat

1.2.3 Manfaat

1. Saling tukar menukar pikiran antara mahasiswa dengan karyawan pada suatu instansi untuk menyelesaikan suatu pekerjaan.
2. Memberikan ilmu pengetahuan kepada mahasiswa agar mereka mengetahui dunia kerja, dan bisa mempersiapkan diri menghadapi dunia kerja setelah mereka lulus.
3. Menjalin hubungan kerjasama antara kampus dengan perusahaan.
4. Dapat menambah dan mengembangkan potensi ilmu pengetahuan
5. Melatih keterampilan yang dimiliki sehingga dapat bekerja dengan baik.
6. Melahirkan sikap bertanggung jawab, disiplin, sikap mental, etika yang baik serta dapat bersosialisasi dengan lingkungan sekitar

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

Pelaksanaan Praktek Kerja Lapang dimulai pada 27 Juli sampai dengan 30 Agustus 2020. Praktek Kerja Lapang (PKL) dilaksanakan di PT. Manufactur Dynamic Indonesia, Jember. Adapun jadwal kerja yang diberlakukan oleh perusahaan.

Tabel 1.1 Jadwal Kerja PT MDI

Hari	Jam Kerja
Senin	Libur
Selasa	07.30 – 16.00
Rabu	07.30 – 16.00
Kamis	07.30 – 16.00
Jumat	07.30 – 16.00
Sabtu	07.30 – 16.00
Minggu	Libur



Gambar 1.1 Peta Lokasi PT Manufactur Dynamic Indonesia

1.4 Metode Pelaksanaan

Pada saat kegiatan PKL (Praktek Kerja Lapang) penulis melakukan metode pelaksanaan sebagaimana yang telah dilakukan diperusahaan adalah sebagai berikut:

1. Metode studipustaka

Studi pustaka dilakukan dengan mempelajari *manual book* dan diskusi dengan pembimbing lapang.

2. Metodeobservasi

Observasi dilakukan dengan pengamatan langsung ditempat PKL untuk mengamati proses perawatan dan perbaikan pada mesin produksi di PT. Mnuufactur Dynamic Indonesia

3. Metodewawancara

Wawancara dilakukan dengan sesi tanya-jawab mengenai kondisi mesin-mesin kepada pembimbing lapang, maupun karyawan Instalasi Pabrik.