

RINGKASAN

“Analisa Permasalahan Dalam Proses Perakitan Mesin Sangrai Kopi (*Coffee Roaster*) Di PT. Manufactur Dynamic Indonesia Menggunakan Metode Diagram Fishbone”, Jamil Lutfi, NIM H42161317, Tahun 2020, Jurusan Teknik Program Studi D-IV Mesin Otomotif, Politeknik Negeri Jember, Ahmad Robiul Awaludin ST.,MT (Pembimbing).

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. Salah satu tempat Praktek Kerja Lapang (PKL) mahasiswa adalah di PT MDI(Manufactur Dynamic Indonesia), perusahaan ini bergerak dibidang industri mesin sangrai kopi (*coffe roaster*) dimana dalam salah satu prosesnya terdapat proses perakitan. Perakitan adalah suatu proses penyusunan dan penyatuan beberapa bagian komponen menjadi suatu alat atau mesin yang mempunyai fungsi tertentu. Proses perakitan di PT.MDI (Manufactur Dynamic Indonesia) menggunakan metode perakitan manual yaitu perakitan yang sebagian besar prosesnya dikerjakan oleh tenaga manusia dengan bantuan peralatan yang mendukung. Perakitan manual ini memiliki kelebihan proses yang sangat fleksibel dan mudah beradaptasi karena kemampuan dan keterampilan manusia dapat dilatih untuk menangani perubahan perakitan dalam produk. Karena perlu adanya pelatihan kemampuan dan keterampilan kepada operator maka perlu adanya prosedur yang jelas dalam perakitan sehingga memudahkan operator dan meningkatkan kecepatan dan ketepatan dalam suatu proses produksi. Dari analisa diagram fishbone dapat diketahui penyebab pemborosan waktu pada saat perakitan mesin sangrai kopi terdapat pada beberapa faktor yaitu tidak ada time line penyelesaian perakitan, Tidak ada label nama komponen sesuai tipe mesin, penggunaan alat yang tidak sesuai, peletakan komponen yang sembarangan, terjadi pinjam meminjam alat antar operator, kurangnya peralatan yang digunakan, Terdapat komponen yang belum siap dirakit, dan kurangnya ketelitian saat proses perakitan.