

## **BAB 1. PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Politeknik Negeri Jember sebagai lembaga pendidikan vokasional, mengarahkan proses belajar mengajar pada tingkat keahlian yang dibutuhkan oleh sektor industri yang menuntut penguasaan ilmu pengetahuan dan keterampilan dasar yang kuat. Sejalan dengan tuntutan peningkatan kompetensi sumber daya manusia yang memumpuni, maka Politeknik Negeri Jember sebagai pendidikan akademik vokasional yang berkualitas dan relevan dengan kebutuhan industri, dengan cara menyelenggarakan magang. Kegiatan magang merupakan sarana untuk memahami, menerapkan, dan menganalisa penerapan secara *real* teori-teori yang sudah di dapat dalam proses belajar di perkuliahan. Disamping itu pelaksanaan magang diharapkan dapat meningkatkan *softskill* dan *hardskill*.

PT Buhler Indonesia Pasuruan sebagai salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur dan penjualan mesin. PT Buhler Indonesia dipilih sebagai objek magang karena keandalan, prestasi serta komitmennya dalam manufaktur dan service dalam bidang pertanian dan peternakan yang kualitasnya sudah tidak diragukan lagi. Dengan menerapkan teknologi di dalam manufaktur dan service, perusahaan ini telah memproduksi hasil manufaktur dan service dengan standart internasional dimana sebagian sistem produksi yang berkaitan dengan materi yang sudah didapat pada proses belajar di perkuliahan di Program Studi Keteknikan Pertanian, khususnya pada perbengkelan dan CAD.

PT Buhler Indonesia dalam proses manufaktur dan service banyak tahapan proses yang dilalui untuk manufaktur sendiri diawali dengan pendesainan gambar kerja, perakitan, pengelasan, dan finishing. Sedangkan untuk service sendiri dibagi menjadi tiga yaitu service roll, die, dan ejector. Setiap proses yang dikerjakan di workshop ini selalu diawasi dan melalui quality control yang baik. Sesuai pemaparan singkat di atas mengenai proses yang berada di area workshop PT Buhler Indonesia Pasuruan. Pada laporan magang ini akan dibahas mengenai proses service die mulai dari kedatangan hingga proses loading pengiriman.

## **1.2 Tujuan dan Manfaat**

### 1.2.1 Tujuan Umum Magang

Tujuan umum dari dilaksanakannya magang ini adalah sebagai berikut:

- a. Meningkatkan wawasan dan pengetahuan dalam dunia kerja yang dilaksanakan di perusahaan/industri.
- b. Meningkatkan keterampilan pada bidang masing-masing sebagai bekal untuk bekerja setelah lulus dari perguruan tinggi.
- c. Melatih mahasiswa agar lebih kritis terhadap perbedaan yang ditemukan antara teori yang diterima di bangku kuliah dan praktik lapang.
- d. Mampu menerapkan dan mengembangkan keterampilan yang diperoleh di Politeknik Negeri Jember.

### 1.2.2 Tujuan Khusus Magang

Tujuan khusus dari magang sebagai berikut:

- a. Memahami secara langsung proses fabrikasi dan service.
- b. Menambah pemahaman tentang *maintenance*.
- c. Menambah pemahaman mengenai kegiatan perusahaan dalam hal *management* alat mesin.

### 1.2.3 Manfaat Magang

Manfaat yang diperoleh dari magang adalah:

- a. Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami secara langsung tahap-tahap proses fabrikasi dan service.
- b. Mahasiswa dapat mengetahui peralatan mesin yang digunakan di Workshop PT Buhler Indonesia Pasuruan.
- c. Mahasiswa mendapatkan pengalaman kerja yang bisa diterapkan setelah lulus kuliah.

## **1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja**

Magang dilaksanakan di Workshop PT Buhler Indonesia Pasuruan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur bidang pengolahan makanan dan pakan ternak. Workshop PT Buhler Indonesia beralamatkan di Desa

Panderejo, Kecamatan Beji, Pasuruan, Jawa timur, Indonesia

Pelaksanaan kegiatan magang dilakukan selama kurang lebih 6 bulan dimulai tanggal 11 Juli 2022 sampai 31 Desember 2022. Adapun kegiatan yang dilakukan sesuai jam karyawan di workshop yaitu pukul 08.00-17.00.

#### **1.4 Metode Pelaksanaan**

Dalam pelaksanaan kegiatan magang, dilakukan beberapa tahap, yaitu:

a. Observasi

Observasi merupakan pengamatan dan peninjauan secara langsung yang dilakukan di workshop Pasuruan, meliputi aktivitas karyawan di lapangan dalam proses fabrikasi dan service. Pengamatan dimulai dari awal proses untuk fabrikasi dimulai dengan perakitan, finishing, quality control. Dan untuk service die inspeksi dan cleaning, grinding, countersink, dan pengemasan. Sedangkan untuk roll yaitu inspeksi dan cleaning, grinding, sandblasting untuk smooth roll, dan fluting untuk roll flour mill dan crumble feed mill.

b. Penerapan Kerja

Penerapan kerja adalah pelaksanaan secara langsung dengan cara melakukan kegiatan yang dilakukan di workshop Pasuruan. Penerapan tersebut bertujuan untuk merasakan, memperoleh, dan menambah wawasan serta pengalaman kerja secara langsung sesuai yang diterapkan oleh perusahaan.

c. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan proses pengumpulan data dengan cara pengumpulan dan pencarian dokumen yang berkaitan dengan objek pembahasan. Data dokumentasi dari keterangan seperti gambar, kutipan atas izin perusahaan.

d. Studi Pustaka

Metode ini dilakukan dengan cara pencarian data tambahan dari buku, jurnal, dan referensi laporan sebelumnya yang digunakan untuk membandingkan hasil yang diperoleh selama magang.

e. Praktik Secara Langsung

Metode ini dilakukan dengan cara melakukan praktik secara langsung berdasarkan teori yang didapat dari pembimbing lapang ataupun buku pedoman operasional pabrik sehingga didapat data yang *real* secara langsung.