

# 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.

Pada saat ini dunia industri berkembang sangat pesat, hal ini mengakibatkan beragam jenis produk yang dihasilkan. Dari produk tersebut akan ditingkatkan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan kosumen. Tetapi banyak industri yang kurang memperhatikan kualitas produk. Konsumen yang komplain karena produk yang cacat akan menjadi masalah pada kualitas produk perusahaan. 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 di mata konsumen. Bila situasi ini sering terjadi dan tidak diatasi dengan baik, maka perusahaan akan kehilangan konsumen. Dengan adanya pengendalian kualitas secara benar, maka akan diperoleh produk yang dapat memenuhi keinginan konsumen. Salah satu yang digunakan untuk membantu mengetahui permasalahan adalah menggunakan metode diagram *fishbone*.

Pada pemecahan masalah terdapat beberapa cara untuk mencari penyebab-penyebab dari permasalahan yang terjadi. Pada permasalahan ini menggunakan diagram *fishbone*. Diagram *Fishbone* (tulang ikan) berbentuk mirip dengan tulang ikan yang moncong kepalanya menghadap ke kanan. Diagram ini akan menunjukkan sebuah dampak atau akibat dari sebuah permasalahan, dengan berbagai penyebabnya. Efek atau akibat dituliskan di moncong kepala. Sedangkan

tulang ikan diisi oleh sebab-sebab sesuai dengan pendekatan permasalahannya. Dikatakan diagram *Cause and Effect* (sebab dan akibat) karena diagram tersebut menunjukkan hubungan antara sebab dan akibat. Berkaitan dengan pengendalian proses statistikal, diagram sebab-akibat dipergunakan untuk menunjukkan faktor-faktor penyebab sebab) dan karakteristik kualitas (akibat) yang disebabkan oleh faktor-faktor penyebab itu. Berdasarkan latar belakang diatas, saya sebagai penulis memilih materi “**Identifikasi Permasalahan Dengan Diagram Fishbone Pada Proses Cnc Bending Di Pt.Manufactur Dynamic Indonesia (Kegagalan Proses Produksi Pembuatan Mesin Kopi)**” sebagai judul laporan Praktik Kerja lapang. Dengan adanya praktik kerja lapang yang dilaksanakan di PT. Manufactur Dynamic Indonesia (MDI), mahasiswa dilatih untuk tanggap dan kritis dalam menangani masalah yang ada di dunia kerja.

## **1.2 Tujuan dan Manfaat**

### **1.2.1 Tujuan Umum PKL**

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

1. Meningkatkan pengetahuan dan Keterampilan Mahasiswa dalam kegiatan proses produksi Mesin sangrai Kopi (*coffee roaster*) di PT. Manufactur Dynamic Indonesia.
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. Menambah pengalaman kerja bagi Mahasiswa tentang pembuatan mesin sangrai kopi.

### **1.2.2 Tujuan Khusus PKL**

Tujuan khusus kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) ini adalah :

1. Belajar dan mengikuti kegiatan pada bidang Bending, pengelasan dan perakitan mesin sangrai kopi 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 (*Coffee Roaster*).

### 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. Dapat berdiskusi untuk menyelesaikan suatu pekerjaan antara mahasiswa dengan karyawan.
3. Mahasiswa mendapatkan wawasan, jam terbang, dan keterampilan sehingga meningkatkan *softkill* dan *hardskill*.
4. Menjalin hubungan kerjasama antara kampus dengan perusahaan.
5. 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 Lapangan dimulai pada 6 September 2021 sampai dengan 6 Januari 2022. Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT. Manufactur Dynamic Indonesia yang bertempat di Jember Permai 2 Gg Bentoel Kavling B30 Summersari, Jember, Jawa Timur, Indonesia. Adapun jadwal kerja yang diberlakukan oleh perusahaan.



Gambar 1. 1 Peta Lokasi PT.MDI (Google Eart, 2020)

Dalam satu minggu PT. Manufactur Dynamic Indonesia memiliki hari masuk Senin s/d Sabtu dan hari libur pada Minggu. Jadwal kerja setiap harinya adalah 7.30 jam kerja yang dapat diuraikan seperti tabel di bawah ini :

Tabel 1. 1 Jadwal Kerja PT.MDI

hari	Jam Kerja Pagi	Jam Istirahat	Jam Kerja Sore
Senin	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 16.00
Selasa	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 16.00
Rabu	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 16.00
Kamis	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 16.00
Jum'at	07.30 – 11.00	11.00 – 13.00	13.00 – 16.00
Sabtu	07.30 – 11.30	11.30 – 12.30	12.30 – 16.00
Minggu	Libur		

#### 1.4 Metode Pelaksanaan

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

1. Metode studi pustaka

Studi pustaka dilakukan bersumber dari manual book untuk dipelajari dan diskusi dengan pembimbing lapang.

2. Metode observasi

Observasi dilakukan dengan pengamatan langsung ditempat PKL untuk mengikuti proses produksi Mesin *coffee roaster* dan melihat SOP proses produksi dengan pendamping pembimbing lapang masing- masing divisi

3. Metode wawancara

Wawancara dilakukan dengan sesi tanya-jawab kepada supervisor lapang, kepala divisi dan staff karyawan yang berhubungan langsung dengan obyek mengenai pembuatan part mesin *coffee roaster*.