

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Saat ini di dunia yang semakin berkembang sangat pesat, hal ini mengakibatkan berbagai jenis produk dihasilkan. Keaneragaman produk tersebut membuat produsen terus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan harus sesuai dengan keinginan konsumen di era pasar *modern*. Tetapi masih ada beberapa bahkan banyak pelaku industri yang kurang memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan, seperti produk yang cacat sendiri adalah sumber utama pemborosan. Tidak sedikit perusahaan menghadapi masalah serius karena produk yang cacat yang dapat menimbulkan komplain dari konsumen. Salah satu dampak negatif yang dialami yaitu penurunan reputasi perusahaan dimata konsumen, apabila problem ini sering terjadi dan tidak diatasi dengan baik maka produsen akan kehilangan konsumen.

Kelompok kami Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Manufactur Dynamic Indonesia (MDI), perusahaan tersebut bergerak dibidang manufacture industri mesin sangrai kopi (*coffee roaster*). PT. Manufactur Dynamic Indonesia (MDI) dalam proses produksi memiliki beberapa divisi dan kegiatan PKL saya ditempatkan di bidang pengecatan dan *powder coating*, dimana dalam bidang ini terdapat proses *finishing part*/komponen mesin sangrai kopi (*coffee roaster*) yang sebelumnya sudah dilakukan proses perangkaian atau *welding*. Proses pengecatan ini masih menggunakan metode manual walaupun sudah menggunakan mesin *powder coating* yang dikerjakan oleh tenaga manusia dengan peralatan yang sesuai dengan benda kerjanya. Karena di proses ini masih menggunakan metode manual pada proses *finishing* pastinya ada kekurangan pada hasil pengecatan, yang pastinya ada beberapa kecacatan pada hasil produk. Untuk meminimalisir komponen yang cacat operator perlu lebih fokus dan teliti lagi dalam proses pengecatan. Berikut adalah Salah satu metode yang digunakan untuk membantu mengetahui suatu kegagalan produk 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. Proses kegagalan yang bisa diketahui menggunakan metode ini yaitu dalam sebuah sistem, desain, maupun proses dalam pembuatan produk di perusahaan itu sendiri. Tujuannya agar setiap operator lebih bisa meminimalisir kemungkinan terjadinya kegagalan produk dan keterlambatan waktu produksi.

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan diatas maka penulis memilih materi **“Resiko Kegagalan Dalam Proses Pelapisan Komponen Mesin Coffee Roaster Dengan Metode Root Cause Problem Solving Di PT. Manufaktur Dynamic Indonesia”** sebagai judul laporan praktik kerja lapang.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

Tujuan umum yang di peroleh dalam kegiatan Praktik Kerja Lapang (PKL) adalah sebagai berikut:

1. Melatih agar mahasiswa mampu berpikir kritis dan inovatif dalam menyelesaikan masalah.
2. Meningkatkan kerja sama yang baik antara Perguruan Tinggi dengan perusahaan tersebut.
3. Memberi peluang mahasiswa untuk mendapatkan pengalaman bekerja di industri.
4. Melatih pola pikir mahasiswa yang kritis dan kreatif dalam menyelesaikan permasalahan.

1.2.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus yang diperoleh dalam kegiatan Praktik Kerja Lapang (PKL) adalah sebagai berikut:

1. Belajar dan mengikuti kegiatan pada bidang powder coating selama PKL di PT. Manufaktur Dynamic Indonesia.
2. Mempelajari proses produksi, fungsi alat kerja, maupun perakitan alat Roasting.
3. Mempelajari bagaimana proses powder coating pada komponen Mesin Sangrai Kopi (Coffee Roaster).

1.2.3 Manfaat

Manfaat yang di peroleh dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut:

1. Mahasiswa mendapatkan wawasan, jam terbang kerja, dan keterampilan sehingga meningkatkan softkill dan hardkill.
2. Mahasiswa mampu mengaplikasikan keterampilan yang sesuai dengan bidang keahlian masing – masing dan sekaligus mampu mengerjakan pekerjaan lapangan.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dimulai pada tanggal 6 September 2021 sampai dengan 6 Januari 2022. Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT. Manufactur Dynamic Indonesia, Jember. Adapun lokasi dan jadwal kerja yang diberlakukan oleh perusahaan dapat dilihat adalah sebagai berikut.



Gambar 1. 1 Peta Lokasi PT Manufactur Dynamic Indonesia (*Google Eart,2021*)

Dalam satu minggu di PT. Manufactur Dynamic Indonesia jadwal masuk hari senin s/d sabtu dan libur nya hari minggu dan hari libur Nasional. Untuk jadwal jam kerja setiap harinya yaitu 8 jam 30 menit kerja yang dapat di uraikan dalam table 1.1 di bawah ini:

Table 1.1 Jadwal Kerja PT. Manufactur Dynamic Indonesia

Hari	Jam Kerja
Senin	07.30 – 16.00
Selasa	07.30 – 16.00
Rabu	07.30 – 16.00
Kamis	07.30 – 16.00
Jum'at	07.30 – 16.30
Sabtu	07.30 – 16.00
Minggu	Libur

1.4 Metode Pelaksanaan

Pada saat kegiatan PKL (Praktik Kerja Lapangan) penulis melakukan metode pelaksanaan sebagaimana yang sudah dikerjakan diperusahaan adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Merupakan proses pengamatan langsung ditempat PKL untuk mendapatkan data-data terhadap objek proses pengecatan mesin sangrai kopi di bagian *Powder Coating* selama kegiatan berlangsung.

2. Metode Wawancara

Merupakan metode yang dilakukan oleh pihak yang terlibat dengan cara tanya jawab langsung untuk melengkapi data-data yang diperlukan dan mengetahui secara jelas kinerja alat produksi mesin sangrai kopi di bagian *powder coating* kepada operator/karyawan di PT. Manufactur Dynamic Indonesia.

3. Metode Studi Pustaka

Merupakan metode pengumpulan data berupa foto/gambar dan informasi tambahan yang dapat melengkapi data yang di butuhkan serta mempelajari SOP dalam proses pembuatan komponen mesin sangrai dan diskusikan dengan pembimbing lapangan.