

# **BAB 1. PENDAHULUAN**

## **1.1 Latar Belakang**

Dunia industri tidak akan pernah lepas dari sumber daya manusia meskipun IPTEK telah sangat maju. Selain teknologi yang maju, dunia kerja saat ini juga membutuhkan sumber daya manusia yang terampil untuk melengkapi teknologi yang canggih. Oleh karena itu, mahasiswa sebagai sumber daya manusia yang nantinya akan terjun ke dunia kerja haruslah memiliki kemampuan dan ketrampilan yang dibutuhkan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu sarana untuk melengkapi kemampuan dan keterampilan tersebut yang telah diajarkan ketika di kelas. Melalui Praktik Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa akan memperoleh pengetahuan dan keterampilan serta pengalaman kerja bagi mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan/industri dan/atau unit bisnis strategis lainnya yang layak dijadikan sebagai tempat PKL. Praktik Kerja Lapangan (PKL) untuk Diploma IV dilaksanakan pada semester 7 (tujuh) selama 540 jam atau 3,5 bulan. Kegiatan Praktek Kerja Lapangan ini merupakan syarat mutlak yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk memenuhi syarat kelulusan dan mahasiswa wajib hadir di lokasi dan mengikuti peraturan-peraturan yang ada ditempat PKL.

Kelancaran proses produksi merupakan salah satu faktor penunjang keberhasilan suatu industri manufaktur. Apabila proses produksi lancar serta mesin dan alat penunjang produksi dapat digunakan secara efektif akan menimbulkan output produk berkualitas, penyelesaian pembuatan yang tepat waktu dan serta biaya produksi yang optimal. Kelancaran proses tersebut tergantung dari kondisi sumber daya yang ada, baik sumber daya manusia, mesin ataupun sarana penunjang lainnya. Kondisi tersebut meliputi kondisi siap pakai untuk menjalankan operasi produksi, baik ketelitian, kemampuan ataupun kapasitasnya (Rinawati dan Dewi, 2014).

Pengendalian kualitas (*Quality Control*) menurut Kaoru Ishikawa (dalam Haming dan Mahfud, 2012:113) adalah mengembangkan, mendesain,

memproduksi dan memberikan layanan produk bermutu yang paling ekonomis, paling berguna dan selalu memuaskan para pelanggannya. Pengendalian kualitas (*Quality Control*) dalam pelaksanaannya dilakukan dengan cara menetapkan standar yang tepat untuk suatu produk. Proses Pengendalian kualitas meliputi dari bahan baku, proses produksi, produk jadi hingga produk sampai ke tangan konsumen.

PT. Madusari Nusaperdana yang merupakan perusahaan pengolahan daging yang dijadikan produk sosis siap santap (S3). Kelancaran produksi dari PT. Madusari Nusaperdana telah didukung dari telah diterapkannya *Standart Operasional prosedure (SOP)* dalam menjalankan semua proses produksi serta juga sudah mengimplementasikan GMP, HACCP, memiliki sertifikasi Halal, BPOM dan ISO 22000:2005 (*Food Safety Management System*).

Proses *Filling* atau proses pengisian adonan sosis ke dalam kemasan (PVDC) menjadi salah satu proses yang cukup diperhatikan pada proses produksi di PT. Madusari Nusaperdana. Proses ini dianggap cukup kritis, karena dominan cacat produk bermula dari proses *filiing*. Cacat produk tersebut antara lain, seal rusak, clip rusak, expired tidak terlihat, daging di ujung clip, serta ukuran dan berat tidak stabil. Oleh sebab itu, untuk dilakukan pengukuran produktivitas pada bagian *filling* untuk mengetahui produktivitas produksi sosis menggunakan metode Proyek *Overall Equipment Effectiviness (OEE)*. Hasil dari pengukuran produktivitas tersebut diperoleh OEE sebesar 71,19% yang mana artinya masih diperlukan perbaikan lagi untuk meningkatkan produktivitas proses *filling*.

Berdasarkan latar belakang diatas menjadi daasar penulis untuk mengambil judul laporan “Tingkat Efektivitas Kerja Mesin *Filler* Dengan Menggunakan Metode *Overall Equipment Efectiveness (OEE)* Periode Bulan November-Desember 2020 Pada PT. Madusari Nusaperdana, Kabupaten Boyolali”.

## **1.2 Tujuan dan Manfaat**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Adapun tujuan umum dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut:

- a. Dapat meningkatkan dan menerapkan pengetahuan, pemahaman, dan kemampuan mahasiswa dari bangku kuliah hingga mengaplikasikannya di perusahaan PT. Madusari Nusaperdana yang bergerak dibidang pengolahan makanan.
- b. Mendapatkan pengalaman baru secara langsung sehingga dapat membandingkan antara teori yang sudah diperoleh di perkuliahan dengan penerapannya di dunia kerja.
- c. Dapat menjalin hubungan yang baik antara lembaga pendidikan dengan dunia industri dengan diadakannya Praktik Kerja Lapangan (PKL).

#### 1.2.2 Tujuan Khusus PKL

Adapun tujuan khusus dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut:

- a. Dapat mengidentifikasi dan menjelaskan *breakdown* yang sering muncul pada mesin *filler* yang ada pada proses *filling* dari hasil penerapan *quality control* mesin *filler* berupa form pengecekan operasional mesin *filler*.
- b. Dapat mengidentifikasi dan menjelaskan tingkat efektivitas kerja mesin *filler* dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) periode bulan November-Desember 2020.
- c. Dapat membandingkan tingkat efektivitas kerja mesin *filler* berdasarkan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) periode Bulan Oktober dengan periode Bulan November-Desember setelah penerapan *quality control* mesin *filler* berupa form pengecekan operasional mesin *filler*.

#### 1.2.3 Manfaat PKL

Berdasarkan pada tujuan Praktik Kerja Lapangan yang telah ditetapkan, maka dari hasil penelitian ini diharapkan sebagai berikut:

- a. Bagi lokasi Praktik Kerja Lapangan

Berdasarkan hasil laporan ini dapat menjadi dasar perusahaan dalam perbaikan dan evaluasi untuk meningkatkan produktivitas produksi.

- b. Bagi penulis

Pada hasil laporan ini, diharapkan dapat menerapkan teori yang didapat dari

perkuliahan dan mengaplikasikannya di perusahaan, menambah wawasan dan pengalaman kerja khususnya pada bidang manajemen produksi.

c. Bagi pihak lain

Pada hasil laporan ini, diharapkan bagi pembaca untuk menjadikan landasan atau bahan acuan tentang efektivitas kerja mesin dengan metode perhitungan *Overall equipment effectiveness* khususnya yang ada di PT. Madusari Nusaperdana.

### 1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini berlokasi di PT. Madusari Nusaperdana. Jl. Jeron Raya 168 Jeron Boyolali, Provinsi Jawa Tengah Indonesia. Kegiatan PKL ini dimulai tanggal 05 Oktober 2020 hingga 14 Januari 2021. Waktu pelaksanaan PKL disesuaikan dengan jam kerja staff kantor yaitu hari Senin sampai Jum'at dari pukul 08.00 hingga pukul 17.00.

### 1.4 Metode Pelaksanaan

Praktik Kerja Lapangan ini dilakukan dengan beberapa metode, antara lain:

a. Praktik Lapangan

Pada metode ini mahasiswa terlibat langsung dalam kegiatan-kegiatan yang ada pada proses produksi.

b. Wawancara

Pada metode ini, mahasiswa melakukan proses tanya jawab maupun berdiskusi dengan para pekerja, Operator, CO (*Chif operator*), Supervisor, pembimbing lapang, manager-manager bagian, serta Plant Manager.

c. Mencari studi pustaka yang berupa literatur mengenai *Overall Equipment Effectiveness* sebagai pendukung dalam pembuatan laporan PKL

d. Observasi

Pada metode ini, mahasiswa melakukan pengamatan langsung penerapan Quality Control (Check Sheet/Form) dan *Downtime*.

e. Dokumentasi berupa gambar atau foto data laporan yang berkaitan dengan data pendukung pembuatan laporan PKL selama kegiatan PKL berlangsung.