

BAB. 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember merupakan perguruan tinggi vokasi yang berfokus untuk mengembangkan pola pikir keahlian kepada mahasiswa. Politeknik Negeri Jember memiliki dua proses pembelajaran, yaitu praktikum 60% dan materi 40%. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan keahlian mahasiswa pada sumber daya manusia dan juga dapat memberikan pengaruh yang baik terhadap pengembangan kemajuan teknologi.

Pada proses Praktikum Politeknik Negeri Jember Jurusan Teknik program studi Mesin Otomotif wajib untuk mengikuti pelaksanaan magang pada semester 7 dengan bobot 20 sks (900 jam), Magang ini diharapkan untuk meningkatkan pengalaman serta keterampilan pada mahasiswa Politeknik Negeri Jember. Pelaksanaan magang dapat dilakukan pada Perseroan Terbatas (PT) dan Commanditaire Vennootschap (CV) baik swasta atau pemerintah.

Industri Keramik merupakan salah satu manufaktur yang proses produksinya tidak jauh dari peralatan mekanis dan elektrik. Hal ini sejalan dengan Jurusan teknik yang dapat mengembangkan pengalaman dan ketrampilan. PT. Platinum Ceramics Industry (PCI) merupakan salah satu produsen keramik terbesar di Indonesia. Berdiri sejak 1971, PT PCI telah memiliki 3 pabrik utama yang berlokasi di Karangpilang-Surabaya, Lebani Waras-Gresik, dan Bekasi-Jawa Barat. (*Industri Keramik Platinum - Tentang Kami*, n.d.)

PT. Platinum Ceramics Industry Lebani-Gresik mempunyai luas lahan 40 hektar. Untuk menciptakan produksi yang konsisten dan sesuai target dibutuhkan mesin yang optimal. Mesin yang optimal dapat diwujudkan dengan maintenance rutin serta sdm yang tepat. Ada banyak mesin untuk mengolah bahan baku sampai menjadi bahan setengah jadi (powder), yaitu mesin MMC, TB, ATM, dan PPB. Salah mesin yang berperan untuk mengubah dari Slip ke Powder adalah PPB. Yang dapat mempengaruhi jumlah produksi setiap jamnya.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Magang

- 1) Meningkatkan Pengalaman dan Keterampilan di sektor industri
- 2) Meningkatkan kedisiplinan mahasiswa

1.2.2 Manfaat Magang

- 1) Mahasiswa semakin terampil dan terlatih untuk mengerjakan tugas dan pekerjaan yang diberikan oleh perusahaan.
- 2) Mahasiswa mempunyai kesempatan untuk menyalurkan keterampilan dan pengetahuan yang dimiliki ke dalam perusahaan.

1.3 Lokasi dan Waktu

1.3.1 Lokasi

PT. Platinum Ceramics Industry bergerak di bidang pembuatan keramik yang beralamat di Desa Lebaniwaras KM. 32,5, Wringinanom, Gresik, Jawa Timur. Berikut merupakan gambaran dari PT. Platinum Ceramics Industry plant Gresik



Gambar 1. 1 Denah lokasi PT. Platinum Ceramics Industry

Sumber : <https://earth.google.com>

1.3.2 Waktu

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Platinum Ceramics Industry dilaksanakan pada 17 Juli 2024 s/d 05 Desember 2024. PT PCI beroperasi selama 24 jam, untuk karyawan produksi akan dibagi menjadi 3 shift atau 8 jam kerja, sedangkan untuk karyawan non shift memiliki jadwal kerja mulai hari senin sampai dengan hari sabtu dengan 8 jam kerja yang akan diuraikan pada tabel berikut:

Tabel 1.1 Jadwal Jam Kerja

Hari	Jam Masuk Kerja	Jam Istirahat	Jam Pulang Kerja
Senin-Kamis	07.30	11.30-12.30	15.30
Jum,at	07.30	11.30-13.00	15.30
Sabtu	07.30	11.30-12.00	13.00
Minggu	Libur	Libur	Libur

1.4 Metode Pelaksanaan

1.4.1 Pengamatan Lapangan

Pengamatan Lapangan adalah kegiatan pengumpulan data secara langsung di lokasi mendapatkan informasi tentang kinerja dan peran mesin produksi pada pabrik. Metode ini memungkinkan pengamat untuk memperoleh pemahaman tentang konteks dan dinamika di lapangan. Dalam pengamatan ini diambil untuk melihat pengoprasian mesin apa sudah sesuai dengan prosedur kerja atau belum. Dan mesin tersebut sudah memenuhi Standard Operating Procedure (SOP) untuk bekerja

1.4.2 Pengambilan Data

Pengambilan data di lapangan adalah proses pengumpulan data dari mesin atau operator yang dilakukan untuk mendapatkan informasi seperti jam kerja mesin, maintenance mesin, prosedur pengoprasian sampai spesifikasi mesin tersebut.

1.4.3 Penyusunan Laporan

Penyusunan laporan adalah proses akhir untuk menghasilkan laporan yang terstruktur mengenai produktivitas dan kinerja suatu mesin. Proses ini meliputi pengumpulan data, yaitu jumlah produktivitas, efisiensi mesin, dan hasil.