

RINGKASAN

Perakitan *ECH* pada *RMU type HW 60 an* di PT. Yamindo Kecamatan Pandaan, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur, Miftahul Huda, NIM B3111063, Tahun 2014, 36 hlm, Politeknik Negeri Jember, Ir. Siti Djamilia, M.Si (Pembimbing Utama), Ir. Supriyono, MP (Sekretaris) Dan Ir. Sucipto, MT (Penguji).

Kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu program yang tercantum dalam kurikulum Politeknik Negeri Jember yang dilaksanakan pada semester VI. PKL merupakan kegiatan yang bertujuan untuk mempelajari dan memahami kemajuan teknologi budidaya pertanian yakni *Rice Milling Unit* khususnya unit pemecah kulitnya yang disebut dengan *ECH*, serta menambah keterampilan dan pengetahuan tentang proses perakitan *ECH*. Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan untuk mengetahui proses pembuatan *ECH* pada *RMU type HW 60 an*.

Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan selama 3 bulan mulai tanggal 3 Maret – 3 Juni 2014 di PT. Yamindo, Kecamatan Pandaan, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur. Metode yang digunakan dalam pelaksanaan PKL adalah pengamatan, wawancara, dokumentasi dan studi pustaka.

Kegiatan yang dilaksanakan selama PKL meliputi 6 seksi kegiatan yaitu *section Heat Treatment*, *section Machining*, *section Welding*, *section Painting*, *section Gear and Shaft*, dan *section Assembling* yang jadwalnya sudah ditentukan oleh perusahaan.

ECH merupakan bagian dari *RMU type HW 60 an* yang digunakan untuk menggiling padi menjadi beras yang siap diolah untuk dikonsumsi. Salah satu perusahaan yang memiliki usaha dalam pembuatan penggiling padi adalah PT. Yamindo. PT. Yamindo merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai alat mesin pertanian baik dari pascapanen hingga pascapanen. Salah satu produk yang dihasilkan yaitu *Rice Milling Unit (RMU)*.

Dalam memenuhi kapasitas produksi perhari perakitan *ECH* adalah sesuai dengan target dan *planning* yang sudah direncanakan sesuai dengan permintaan.

Produksi *ECH* di PT. YAMINDO sebanyak 18 unit perhari dengan jumlah karyawan 3 orang dan jam kerja 8 jam perhari.

Dalam perakitan *ECH* digunakan metode *knock down*. Ada beberapa kendala antara lain, keterlambatan datangnya komponen, terdapat beberapa komponen yang rusak, yang dapat menghambat proses perakitan *ECH*. Dalam tahap perakitan *ECH* terdapat empat tahap yakni, semi perakitan *roller arm*, semi perakitan *gear box cover*, perakitan *gear box*, dan *finish* perakitan *ECH*. Sumber Daya Manusia sangat penting dalam perakitan *ECH*.