

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya (JTI UKWMS) mewajibkan semua mahasiswa untuk melaksana kerja praktek sesuai dengan kurikulum di JTI UKWMS. JTI UKWMS memandang kerja praktek sebagai wahana atau sarana bagi mahasiswa untuk mengenali suasana di industri serta menumbuhkan, meningkatkan, dan mengembangkan etos kerja profesional sebagai calon sarjana Teknik Industri.

Kerja praktek dapat dikatakan sebagai ajang simulasi profesi mahasiswa Teknik Industri. Paradigma yang harus ditanamkan adalah bahwa selama kerja praktek mahasiswa bekerja di perusahaan yang dipilihnya. Bekerja, dalam hal ini mencakup kegiatan perencanaan, perancangan, perbaikan, penerapan, dan pemecahan masalah. Oleh karena itu, dalam kerja praktek kegiatan yang akan dilakukan oleh mahasiswa adalah:

1. Mengenali ruang lingkup perusahaan
2. Mengikuti proses kerja di perusahaan secara kontinu
3. Melakukan dan mengerjakan tugas yang diberikan oleh atasan, supervisor atau pembimbing lapangan
4. Mengamati perilaku sistem
5. Menyusun laporan dalam bentuk tertulis
6. Melaksanakan ujian kerja praktek

### **1.2. Tujuan**

Hal-hal yang ingin dicapai melalui pelaksanaan Kerja Praktek ini adalah:

1. Melatih kedisiplinan.
2. Melatih kemampuan berinteraksi dengan bawahan, rekan kerja dan atasan dalam perusahaan.
3. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja.

4. Mengamati secara langsung aktivitas perusahaan dalam memproduksi dan menjalankan bisnis.
5. Melengkapi teori yang diperoleh di perkuliahan dengan praktek yang ada di perusahaan.
6. Menambah wawasan mengenai sistem produksi dan sistem bisnis.

### **1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek**

Tempat	: PT. DEMPO LASER METALINDO
Lokasi	: Jl. Rungkut Industri I No.29, Kendangsari Surabaya
Tanggal	: 05 Juli – 16 Agustus 2018
Bergerak di Bidang	: Pemotongan dan Pemrosesan <i>Sheet Metal</i>

### **1.4. Ruang Lingkup Pembahasan**

Pada pelaksanaan kerja praktek ini, difokuskan pada bagian produksi khususnya divisi *cutting* dan divisi *bending*, untuk mengambil data dalam menganalisis produktivitas operator dalam divisi tersebut. Pengolahan data dilakukan selama 3 hari.

### **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan dalam penyusunan laporan kerja praktek ini adalah sebagai berikut:

- Bab I : Pendahuluan  
Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang, tujuan, tempat dan waktu pelaksanaan kerja praktek, dan ruang lingkup pembahasan serta sistematika penulisan.
- Bab II : Tinjauan Umum Perusahaan  
Bab ini menjelaskan mengenai sejarah perusahaan PT. Dempo Laser Metalindo dan manajemen perusahaan.
- Bab III : Proses Produksi

Bab ini menjelaskan mengenai proses bisnis perusahaan, produk yang dihasilkan oleh perusahaan, proses produksi, dan fasilitas operasi.

**Bab IV : Tugas Khusus**

Bab ini menjelaskan mengenai tugas khusus yang dikerjakan oleh penulis, meliputi latar belakang tugas khusus, landasan teori, metodologi penelitian, pengolahan data, analisa data, dan penarikan kesimpulan maupun pemberian saran.