

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas belajar dan kebermaknaan belajar dapat dicapai dengan menerapkan prinsip belajar humanistik yaitu dapat memahami konsep belajar secara mandiri untuk meningkatkan motivasi diri, sehingga dapat mengembangkan *hard skill* maupun *soft skill*. Salah satu prinsip belajar humanistik dapat dilakukan melalui kegiatan magang. Kegiatan tersebut membuat mahasiswa lebih siap dan relevan dengan kebutuhan perkembangan zaman, meningkatkan profesionalitas dengan bertemu *expert* perusahaan, dan membangun relasi eksternal. Melihat perkembangan zaman dan tuntutan kebutuhan masa kini, Menteri Pendidikan dan Kebudayaan merumuskan serta mencetuskan program Merdeka Belajar-Kampus Merdeka (MB-KM) dengan kerangka yang dapat mempengaruhi perumusan kurikulum dalam penentuan capaian pembelajaran.

Berdasarkan program MB-KM Program Studi Teknik Industri (PSTI) Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya (UKWMS) membuka kesempatan kepada mahasiswa untuk dapat melaksanakan kegiatan magang di perusahaan. Melalui kegiatan magang, mahasiswa dapat mengimplementasikan wawasan ilmu pengetahuan yang telah didapatkan selama perkuliahan untuk diterapkan pada lingkungan kerja. Kegiatan magang juga menuntut mahasiswa untuk dapat berpikir secara luas mencakup ke segala bidang pekerjaan, sehingga dengan melalui kegiatan magang akan memberikan wadah dan kesempatan untuk mempelajari, mengaplikasikan, mengidentifikasi permasalahan, dan menemukan solusi ketika berada di ruang lingkup dunia kerja. PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo dipilih sebagai tempat pelaksanaan magang dengan fokus pembahasan untuk melakukan efisiensi dalam bidang sumber daya manusia dan implementasi pembelajaran melalui aktivitas-aktivitas perusahaan.

PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo merupakan salah satu perusahaan yang berfokus pada bidang penyedia jasa produksi palet kayu yang berlokasi di Surabaya, Jawa Timur. Palet merupakan media pengangkut barang yang berbentuk

kotak datar yang selalu digunakan untuk mempermudah penyimpanan dan pengangkutan barang dalam proses pengiriman maupun penyimpanan barang di gudang, untuk memperkecil risiko kerusakan pada barang saat proses pemindahan. Sebagai perusahaan yang bergerak dibidang penyedia produk palet dengan jumlah permintaan yang besar, PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo dirasa sangat tepat untuk memberikan pengalaman kerja secara profesional. Tugas serta kegiatan selama magang dilaksanakan dengan arahan secara langsung oleh pendamping perusahaan yaitu kepala pabrik dan *supervisor* masing-masing departemen.

Melalui kegiatan magang ini diharapkan mahasiswa dapat menerapkan secara langsung segala pembelajaran yang telah didapatkan selama perkuliahan dan mempelajari pengetahuan baru bersama *expert* di perusahaan. Kegiatan magang juga diharapkan dapat memberikan *benefit* secara langsung kepada perusahaan dalam rangka mengoptimalkan proses kerja yang sudah dijalankan agar dapat berjalan lebih efektif dan efisien untuk membantu kelancaran dari proses bisnis perusahaan.

1.2 Tujuan

Adapun tujuan dari kegiatan program magang ini, antara lain:

1. Sebagai salah satu syarat kelulusan untuk menjadi sarjana Teknik Industri.
2. Memberikan pengalaman kerja secara nyata di perusahaan sehingga meningkatkan kompetensi dari praktek langsung di perusahaan.
3. Memberikan pengetahuan secara langsung dengan praktik nyata di lingkungan pekerjaan.
4. Memberikan kesempatan mengikuti kegiatan proses produksi secara nyata.
5. Memberikan pelatihan untuk melatih sikap disiplin dan tanggung jawab dalam dunia pekerjaan.

1.3 Pelaksanaan Magang

1.3.1 Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Kegiatan magang dilakukan selama tiga bulan dengan rincian sebagai berikut:

Nama Perusahaan : PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo

Alamat : Jl. Margomulyo No. 63A, Kota Surabaya, Jawa Timur

Tanggal : 14 Juni 2021 – 13 September 2021

Penempatan : Departemen Produksi

Waktu pelaksanaan magang mengikuti jam kerja departemen kantor pada hari Senin-Kamis, pukul 08.00-17.00 WIB dan Jumat, pukul 08.00-17.30 WIB. Khusus untuk tugas yang diberikan pembimbing perusahaan, pihak perusahaan mengizinkan untuk tetap hadir pada hari Sabtu, pukul 08.00-12.00 WIB.

1.3.2 Deskripsi Magang

Kegiatan magang dilakukan dan disepakati selama tiga bulan terhitung mulai dari tanggal 14 Juni - 13 September 2021. Pelaksanaan magang dilaksanakan pada departemen-departemen tertentu di perusahaan. Departemen produksi merupakan salah satu departemen yang dipilih untuk ditempati selama kegiatan magang berlangsung. Penugasan yang dikerjakan pada departemen produksi secara langsung diberikan oleh kepala pabrik ataupun *supervisor* produksi

Pada bulan pertama kegiatan magang dimulai dari pemaparan mengenai spesifikasi palet yang diproduksi serta alur proses produksi yang dijalankan untuk menghasilkan palet. Proses pemaparan diberikan secara langsung oleh kepala pabrik, sekaligus membagi serta mengenalkan masing-masing departemen penempatan kegiatan magang. Salah satu departemen penempatan magang adalah departemen produksi. Pada departemen ini *supervisor* produksi memberikan tugas untuk membantu bagian material *supply* yang bertugas untuk mengidentifikasi kayu sebelum perakitan. Proses ini merupakan kegiatan pemilahan antara kayu yang cacat seperti berlubang, retak, pecah, dan kasar untuk diteruskan di stasiun kerja perbaikan untuk memperbaiki kayu yang retak, pecah dan berlubang dengan dempul serta penghalusan ulang kayu yang kasar dengan mesin *sander* tangan sebelum masuk ke dalam tahap perakitan. Selain membantu bagian material

supply, tugas khusus yang diberikan adalah membantu pemeriksaan rutin kondisi mesin serta pemasangan mesin baru. Pada bulan pertama ini, perusahaan mendeteksi ketidakseimbangan laju produksi yang disebabkan oleh keterbatasan mesin *rip saw* yang tidak dapat mengimbangi laju proses kerja, sehingga perusahaan melakukan penambahan mesin *rip saw* untuk area pembuatan *reng* kayu. Gambar 1.1 merupakan mesin *rip saw* baru yang akan ditempatkan pada area *reng*.



Gambar 1.1 Pemasangan Mesin *Rip Saw*

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Pada proses pemasangan mesin baru, perusahaan menugaskan kepala *maintenance* untuk melakukan pemasangan mesin. Kegiatan pemasangan mesin dilakukan di luar jam kerja perusahaan untuk mempermudah proses pengerjaan. Proses pemasangan mesin dimulai dengan pengaturan ulang jalur kelistrikan serta perubahan letak mesin-mesin terdekat agar menyesuaikan dengan penambahan mesin baru untuk memberikan ruang kosong sebagai tempat peletakan bahan baku kayu yang akan diproses. Perubahan perpindahan tata letak mesin untuk menyesuaikan penambahan mesin baru dilakukan dengan mengubah posisi menghadap antar mesin, namun tetap harus berada di dalam area kerja yang sudah dibuat oleh perusahaan. Segala tata letak pada masing-masing area sudah bersifat tetap dengan ditandai dengan pemberian garis-garis kuning sebagai batas dari

masing-masing area, disebabkan banyak mesin pada area produksi sudah bersifat permanen sehingga tidak bisa dipindah karena akan mengganggu jalur pembuangan serbuk yang sudah dibuat.

Pada bulan kedua kegiatan magang dihentikan sementara waktu disebabkan penyebaran virus COVID-19, sehingga pemerintah melakukan kebijakan untuk membatasi kegiatan sehari-hari termasuk kegiatan kerja. Dalam kebijakan ini berdampak pada kegiatan magang yang harus dihentikan mulai dari tanggal 5 Juli-5 Agustus 2021 untuk menjaga dan menekan penyebaran virus COVID-19. Selama magang dihentikan, pembimbing perusahaan tetap memberikan pembelajaran jarak jauh melalui *Zoom* untuk menjelaskan lebih lanjut mengenai sejarah perusahaan, sertifikasi perusahaan, dan penjelasan mengenai visi dan misi yang dijalankan oleh perusahaan.

Pada bulan ketiga kegiatan magang kembali dilaksanakan. Tugas yang diberikan oleh *supervisor* produksi adalah membantu bagian *quality control* melakukan proses inspeksi kualitas palet hasil rakit. Tabel 1.1 merupakan aturan pemeriksaan yang meliputi pemeriksaan kadar air, *critical defects*, *major defects*, serta *minor defects* dari produk palet hasil rakit, antara lain:

Tabel 1. 1 Aturan Inspeksi Kecacatan

Inspeksi	Keterangan	Tindakan
<i>Critical Defects</i>	Inspeksi dilakukan pada semua palet hasil rakit secara visual.	Dibuang
<i>Major Defects</i>	Inspeksi dilakukan pada semua palet hasil rakit secara visual.	Diperbaiki
<i>Minor Defects</i>	Inspeksi dilakukan pada semua palet hasil rakit secara visual.	Diperbaiki
Kadar Air	Inspeksi dilakukan dengan menggunakan sampel yang diukur menggunakan alat <i>moisture tester</i> .	Dikeringkan

Critical defects merupakan jenis kecacatan berupa kayu yang patah. Jenis *major defects* merupakan kecacatan berupa lubang pada kayu yang berukuran > 3 mm, adanya kulit kayu dengan panjang > 20 cm, dan terdapat mata kayu dengan panjang > 60 cm. Jenis *minor defects* merupakan kecacatan berupa lubang pada kayu yang berukuran < 3 mm, adanya kulit kayu dengan tebal < 1 cm, adanya mata kayu dengan panjang < 60 cm kayu, paku yang menonjol, dempul yang kurang rapi. Pemeriksaan kadar air dilakukan dengan alat *moisture tester* dengan acuan kandungan air yang ada di dalam kayu tidak boleh melebihi 20%. Tabel 1.2 merupakan acuan jumlah pengambilan sampel pemeriksaan kadar air.

Tabel 1.2 Acuan Jumlah Sampel Pengukuran Kadar Air

Jumlah Produk (N)	Jumlah Sampel
N < 150	8
15 < N < 280	13
281 < N < 500	20
501 < N < 1200	32
1201 < N < 3200	50
3201 < N < 10000	80

Pencatatan pemeriksaan produk dilakukan dengan menuliskan informasi mengenai kadar air pada masing-masing sampel palet. Penulisan laporan produk jadi menggunakan kode tertentu yang berkaitan dengan kode palet, tanggal perakitan, dan jumlah palet yang diperiksa kadar airnya. Palet yang telah melewati proses pemeriksaan kemudian diberikan stempel ISPM#15 serta *barcode* untuk kemudian disimpan di gudang.