

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Merdeka Belajar - Kampus Merdeka (MBKM) adalah program yang diusulkan oleh Bapak Nadiem Anwar Makarim selaku Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia untuk sistem pendidikan tinggi di Indonesia. Program ini bertujuan untuk mempersiapkan lulusan yang dapat mengikuti perkembangan zaman. MBKM memiliki beberapa jenis kegiatan, salah satunya adalah Magang Industri. Dengan mengikuti magang industri, mahasiswa akan belajar sesuatu yang baru di perusahaan yang akan dituju. Hal tersebut bermanfaat agar mahasiswa dapat mengenal dunia kerja secara nyata sehingga memiliki mental yang siap kerja setelah lulus dari jenjang perkuliahan.

Program Studi Teknik Industri, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya merupakan salah satu universitas yang menerapkan Magang Industri. Program magang dilaksanakan di perusahaan dengan bidang yang sesuai dengan kurikulum atau mata kuliah Teknik Industri. Program Studi Teknik Industri telah bekerja sama dengan beberapa perusahaan untuk memfasilitasi mahasiswa dalam mengikuti program tersebut. Dengan demikian mahasiswa dapat menerapkan atau mengimplementasikan materi yang mereka dapat selama perkuliahan. Setelah mengikuti program ini, mahasiswa Program Studi Teknik Industri diharapkan dapat menambah dan meningkatkan kompetensinya.

Magang Industri dilakukan di PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo di Surabaya. Perusahaan ini memproduksi palet kayu sebagai bidang utama. Perusahaan ini dipilih karena merupakan produsen palet kayu terbesar di Indonesia. Oleh karena itu, pengalaman serta kompetensi perusahaan ini sudah tidak dapat diragukan lagi. Mahasiswa dapat mempelajari banyak hal mulai dari kedatangan bahan baku, perakitan palet, pengecekan kualitas, hingga pengantaran produk jadi ke *customer* yang dituju.

1.2 Tujuan

1. Melatih kedisiplinan
2. Melatih kemampuan berinteraksi dengan rekan kerja dan pembimbing perusahaan
3. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja
4. Mengamati secara langsung aktivitas perusahaan dalam produksi dan menjalankan bisnis
5. Melengkapi teori yang diperoleh di perkuliahan dengan praktik yang ada di perusahaan
6. Menambah wawasan mengenai sistem produksi dan sistem bisnis

1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang

Nama Perusahaan : PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo
Lokasi : Jl. Margomulyo No. 63A, Surabaya, Jawa Timur
Divisi : Produksi
Penempatan : *Quality Control*
Tanggal : 14 Juni – 13 September 2021 (3 bulan)
Waktu : Senin-Jumat, 08.00 s.d. 17.00

1.4 Uraian Kegiatan Magang

Magang Industri di PT Gaya Sukses Mandiri Kaseindo berlangsung selama tiga bulan. Kegiatan pada bulan pertama adalah mempelajari sejarah perusahaan, proses bisnis, dan alur proses produksi palet kayu. Sejarah dipaparkan oleh pembimbing perusahaan, proses bisnis dipaparkan oleh *management representative*, dan alur proses produksi dipaparkan oleh kepala pabrik, manajer produksi, dan *supervisor* produk jadi. *Management representative* memberi kesempatan kepada peserta magang untuk menentukan topik dalam satu minggu. Setelah melakukan wawancara dan pengamatan lapangan, diperoleh topik mengenai pengendalian kualitas (*quality control*). Berdasarkan topik yang telah ditentukan, direktur utama memberikan tugas untuk mencari masalah yang sedang dialami oleh perusahaan beserta solusinya.

Pada bulan kedua, kegiatan magang diadakan secara *online* karena terdapat himbauan PPKM dari pemerintah. Selama sebulan, peserta magang ditugaskan untuk menyelesaikan Bab I hingga Bab III Laporan Magang. Mulai bulan Juli, *progress* Laporan Magang diperiksa secara berkala oleh atasan, terutama *business development manager* agar peserta magang mendapatkan informasi yang valid. Hal tersebut dilakukan untuk menjaga nama baik perusahaan. Apabila terdapat informasi yang kurang jelas, pembimbing perusahaan menyediakan diskusi melalui WhatsApp dan ZOOM *meeting*.

Pada bulan ketiga, kegiatan magang kembali dilakukan di perusahaan dengan melanjutkan tugas yang diberikan oleh direktur utama. Untuk mengetahui masalah yang dialami oleh petugas QC, dilakukan wawancara kepada *supervisor* produk jadi. *Supervisor* produk jadi menangani proses produksi palet kayu mulai dari pemeriksaan QC hingga pengiriman ke *customer*. Masalah yang ditemukan tidak lain adalah ditemukannya produk yang tidak sesuai standar, baik dari kecacatan maupun spesifikasi. Ketidaksesuaian pada produk jadi mengakibatkan *rework* dan tidak jarang mengalami *reject* dari *customer*.

Setelah wawancara, dilakukan pengambilan data untuk mendukung pernyataan *supervisor* produk jadi mengenai masalah yang dialami oleh petugas QC. Pengambilan data dilakukan baik secara langsung maupun tidak langsung. Pengambilan data secara langsung dilakukan dengan mencatat jumlah tiap jenis ketidaksesuaian yang ditemukan dalam sampel. Sedangkan pengambilan data secara tidak langsung didapatkan dari map dokumen yang berisi laporan pemeriksaan produk jadi. Solusi dapat diberikan setelah mengetahui akar masalah dan akibat yang ditimbulkan dari masing-masing jenis ketidaksesuaian.