



BAB I

PENDAHULUAN

BAB I

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Semakin berkembangnya bidang teknologi secara pesat pada akhir–akhir ini, banyak segi kehidupan yang merasakan dampak pengaruhnya. Salah satunya dampak pengaruhnya adalah dalam bidang industri. Bentuk pengaruhnya adalah dengan semakin banyaknya berbagai macam industri yang bermunculan belakangan ini. Walaupun sektor industri berkembang dengan cepat, namun banyak kalangan industri kurang memperhatikan faktor–faktor penunjang keberhasilan suatu industri. Salah satu faktornya adalah faktor produksi.

Dalam era globalisasi yang terjadi saat ini, seseorang dituntut untuk dapat menguasai ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin hari semakin maju baik secara teori maupun praktek. Ada banyak cara untuk mencapai keinginan kita supaya semakin maju tersebut, antara lain dengan melalui pendidikan formal dan informal. Pendidikan formal di dapat melalui bangku perkuliahan, sedangkan pendidikan informal di dapat di luar bangku perkuliahan. Dengan adanya Kerja Praktek ini, maka mahasiswa di tuntut untuk dapat mengaplikasikan ilmu yang telah di dapat di bangku perkuliahan dengan pengalaman yang di dapat di perusahaan.

CV. Lintas Bangun Perkasa adalah suatu perusahaan yang memproduksi berbagai macam *flooring* sesuai permintaan konsumen. Alur proses produksi *flooring* mengikuti system produksi yang ada. Dimulai dari mesin *multi rips*, kedua *planner*, ketiga *cross cut I*, ke empat *moulding*, ke lima *croos cut II* dan terakhir *packing*. Perusahaan sudah mempunyai waktu standard dan output standard untuk setiap mesinnya, namun tidak pernah terpenuhi. Dari hasil pengamatan yang dilakukan di CV. Lintas Bangun Perkasa, maka penulis ingin mengadakan perbaikan terhadap waktu standar dan output standar yang ada di perusahaan karena diduga sudah tidak sesuai lagi dengan kenyataan yang ada di lapangan.

1.2 Permasalahan

Berdasarkan permasalahan di atas dapat dirumuskan permasalahan yang dihadapi yaitu : perbaikan terhadap waktu standard dan output standar yang ada di proses produksi *flooring*.

1.3 Tujuan

Tujuan dari Kerja Praktek ini adalah :

1. Mengaplikasikan teori yang diperoleh pada saat perkuliahan dengan kenyataan yang ada di dunia industri.
2. Mengetahui lebih dalam proses produksi secara langsung yang ada pada perusahaan dan membandingkannya dengan teori yang didapat pada saat di perkuliahan.
3. Menetapkan perbaikan waktu standard dan output standard untuk proses produksi *flooring*.

1.4 Manfaat

Dalam pelaksanaannya, manfaat Kerja Praktek tidak hanya bagi pihak mahasiswa yang melakukan Kerja Praktek itu sendiri, melainkan juga bagi pihak perusahaan sebagai tempat berlangsungnya Kerja Praktek. Adapun manfaat Kerja Praktek bagi mahasiswa dan perusahaan adalah sebagai berikut :

1.4.1 Manfaat Kerja Praktek Bagi Mahasiswa

1. Memberikan gambaran secara nyata mengenai segala sesuatu tentang proses produksi yang ada di dalam dunia industri.
2. Memberikan pengalaman yang berguna pada saat memasuki dunia kerja yang sesungguhnya.
3. Dapat menerapkan teori yang didapat dalam perkuliahan ke dalam perusahaan tempat berlangsungnya Kerja Praktek.
4. Dapat membandingkan antara teori yang didapatkan selama dalam bangku perkuliahan dengan kenyataan sebenarnya yang ada dalam perusahaan tempat berlangsungnya Kerja Praktek.

1.4.2 Manfaat Kerja Praktek Bagi Perusahaan

Manfaat Kerja Praktek bagi perusahaan tempat berlangsungnya Kerja Praktek adalah mendapatkan masukan dari mahasiswa yang melaksanakan Kerja Praktek ini sehingga dapat memberikan manfaat dan perkembangan bagi perusahaan tersebut.

1.5 Pelaksanaan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek ini dilaksanakan pada :

Nama Perusahaan : CV. Lintas Bangun Perkasa

Lokasi : Jl. Raya Tambak Osowilangun No. 35 Blok B 7–9,
Surabaya, Jawa Timur

Jenis Usaha : Pembuatan *flooring*

Waktu Pelaksanaan : 7 Juni 2010 – 7 Juli 2010

1.6 Ruang Lingkup

Dari hasil pengamatan yang dilakukan di CV. Lintas Bangun Perkasa, ada 2 jenis produk yang di produksi di perusahaan ini, antara lain *flooring* dan *profile*. Ruang lingkup bahasan dalam laporan ini meliputi perhitungan waktu standar dan output standar untuk produk *flooring*. Pengumpulan data atau keterangan yang diperlukan diperoleh dengan cara tanya jawab langsung kepada kepala produksi maupun kepada karyawan. Selain itu juga dilakukan pengamatan langsung terhadap jalannya proses produksi di perusahaan tersebut.

1.7 Sistematika Penulisan laporan

Penulisan laporan Kerja Praktek disusun sebagai berikut :

Bab I : Pendahuluan

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang dilakukannya Kerja Praktek, perumusan masalah, maksud dan tujuan dari Kerja Praktek, ruang lingkup dan pelaksanaan Kerja Praktek serta sistematika penulisan laporan.

Bab II : Tinjauan Umum Perusahaan

Bab ini berisikan gambaran umum perusahaan meliputi sejarah perusahaan, tujuan perusahaan, lokasi perusahaan, struktur organisasi yang meliputi tugas dan tanggung jawab dari masing-masing personil dalam perusahaan, produk yang dihasilkan, aktivitas perusahaan dan sistem pengupahan karyawan perusahaan.

Bab III : Proses Produksi

Bab ini akan memberikan gambaran umum dari proses produksi pembuatan *flooring* yang dilakukan di CV Lintas Bangun Perkasa beserta jenis bahan baku yang digunakan dan ukuran produk dari tiap-tiap jenis kayu hingga pengolahan limbah dan pemasaran.

Bab IV : Tugas Khusus

Pada bab ini memuat tentang pendahuluan tugas khusus, perumusan masalah, landasan teori, metode penelitian, pengumpulan, pengolahan data dan analisa. Hasil pengamatan dari Kerja Praktek akan dianalisa dalam bab ini, sekaligus dapat dilihat kaitannya dengan teori yang diperoleh pada mata kuliah Perancangan Sistem Kerja dan memberikan pemecahannya sekaligus.

Bab V : Penutup

Pada bab ini akan diberikan kesimpulan yang diambil penulis setelah melakukan kerja praktek di CV Lintas Bangun Perkasa, serta masukan bagi perusahaan dalam bentuk saran.