

Bab 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan dalam dunia kerja diikuti oleh kemajuan teknologi sehingga menuntut sumber daya manusia untuk turut andil dalam mendukung kemajuan serta kelangsungan perkembangan zaman dan teknologi tersebut. Dengan begitu sumber daya yang dibutuhkan untuk masuk ke dalam dunia kerja adalah sumber daya yang memiliki pengalaman dan keterampilan kerja yang cukup, dan siap menghadapi tantangan di dalam dunia kerja. Untuk menunjang hal-hal di atas agar nantinya dapat menjadi bekal untuk menghasilkan sumber daya yang berkompeten dalam menerapkan ilmu di dunia kerja.

Menurut undang-undang Nomor 13 Tahun 2003 “pemagangan adalah bagian dari sistem pelatihan kerja yang diselenggarakan secara terpadu antara pelatihan di lembaga pelatihan dengan bekerja secara langsung di bawah bimbingan dan pengawasan instruktur atau pekerja/buruh yang lebih berpengalaman, dalam proses produksi barang/jasa di perusahaan, dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu.” Dari penjelasan diatas, dengan adanya kegiatan pemagangan sebagai sebuah sarana yang disediakan, diharapkan mahasiswa mendapatkan kesempatan untuk menerapkan ilmu yang telah dipelajari di bangku perkuliahan agar mendapatkan pengalaman dan keterampilan yang cukup, kedisiplinan, dan siap menghadapi tantangan dunia kerja untuk karir di masa yang akan datang.

PT. *Krisanthium Offset Printing* (KOP) Surabaya menjadi tempat magang yang tepat karena PT. KOP adalah salah satu percetakan yang besar dan maju di Jawa Timur. Sehingga pada kegiatan pemagangan dapat

mengajarkan lebih dalam mengenai proses produksi perusahaan. PT. Krisanthium *Offset Printing* mencetak kemasan *folding box* dan label yang berkualitas tinggi. Dibutuhkan mesin produksi yang beroperasi secara efektif untuk mendukung proses produksi. Perusahaan harus selalu melakukan peningkatan secara berkelanjutan (*continuous improvement*). Karena efektifitas suatu mesin berdampak pada hasil *output* untuk pemenuhan permintaan customer baik secara kualitas produk dan *lead time* produksi, Giovanni (2015).

Selama ini PT. Krisanthium *Offset Printing* belum memiliki perhitungan terstruktur untuk melakukan evaluasi mesin produksi yang mereka gunakan. Sehingga tidak diketahui tingkat keefektifan mesin tersebut. Diperlukan perhitungan tingkat keefektifan mesin menggunakan metode *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan formula perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk mengetahui apakah mesin sudah bekerja secara efektif serta diharapkan dapat meningkatkan efektivitas mesin.

Perhitungan OEE fokus pada divisi *Printing*, yaitu mesin *Offset*. Proses ini krusial karena motif atau proses dasar dalam menentukan profil serta ukuran desain sesuai permintaan *customer* dilakukan. Kualitas dari produk hasil mesin *Offset* tersebut perlu diperhatikan sebelum barang diteruskan ke lini berikutnya.

Rancangan perhitungan OEE sangat diperlukan untuk dapat digunakan dalam menghitung serta memonitor kemampuan dan efektifitas mesin. Hasil perhitungan nantinya dapat digunakan oleh manajemen untuk mengetahui efektifitas mesin produksi hanya dengan melihat hasil perhitungan OEE. Data hasil perhitungan OEE nantinya juga dapat digunakan sebagai bahan evaluasi dan analisis dari *performance* mesin untuk perusahaan kedepannya.

1.2 Ruang Lingkup Magang

Pelaksanaan kegiatan magang, penelitian dan proses pembuatan laporan magang, yaitu pada PT. Kisanthium *Offset Printing* Surabaya, Departemen manufaktur – divisi produksi pada bagian *Printing* , yang memfasilitasi kebutuhan, menjadi staff magang, serta mengontrol aktivitas *Printing Offset*.

1.3 Perumusan Masalah

Sesuai dengan uraian latar belakang masalah, maka dapat dirumuskan perumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana standar prosedur perhitungan OEE untuk PT. Kisanthium *Offset Printing*?
2. Bagaimana nilai OEE pada mesin *Offset* CD6 di PT. Kisanthium *Offset Printing*?

1.4 Tujuan

1.4.1 Tujuan magang

Kegiatan magang yang dilaksanakan di PT Kisanthium *Offset Printing* (KOP) Surabaya memiliki beberapa tujuan, yaitu :

1. Mengenal dan mempelajari struktur organisasi manajemen, kegiatan kerja, dan budaya kerja di PT KOP.
2. Mempelajari dan memahami teknologi produksi.
3. Meningkatkan produktivitas melalui pengembangan etos kerja dan teknologi.

1.4.2 Tujuan penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah menentukan standar cara perhitungan nilai OEE dan memberikan saran untuk meningkatkan OEE.

1.5 Batasan masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Data yang digunakan untuk pembuatan OEE adalah data bulan Oktober 2019.
- b. Penelitian hanya dilakukan pada *line* produksi divisi cetak untuk seluruh produk yang diproduksi bulan Oktober.

1.6 Manfaat magang

1.6.1 Bagi mahasiswa

1. Menerapkan ilmu yang sudah diperoleh di perkuliahan ke dalam dunia kerja.
2. Menambah wawasan dan pengalaman tentang dunia kerja yang sesungguhnya.
3. Meningkatkan *softskill* dan kualitas diri secara mental, fisik, maupun keterampilan lingkungan kerja.

1.6.2 Bagi PT Krisanthium *Offset Printing*

1. Mendukung pelaksanaan kegiatan perusahaan dalam bidang pengembangan sumber daya manusia.
2. Sarana memberikan kriteria tenaga kerja yang diperlukan oleh perusahaan.
3. Menjalin hubungan dan kerjasama yang baik antara PT Krisanthium dengan JTI UKWMS.

4. Sarana mengetahui kualitas pendidikan yang dimiliki JTI UKWMS.

1.7 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang

Magang ini dilaksanakan pada :

Nama Perusahaan	: PT. Krisanthium <i>Offset Printing</i>
Lokasi	: Rungkut Industri III no. 19, Surabaya
Tanggal	: 07 Oktober 2019 s/d 07 Januari 2019
Waktu	: Pk. 08.000 WIB – 17.00 WIB

1.8 Sistematika penulisan

Sistematika penulisan dalam penyusunan laporan magang adalah sebagai berikut :

BAB I : Pendahuluan

Bab ini berisi tentang deskripsi pendahuluan kegiatan magang dan penelitian, ruang lingkup, tujuan, manfaat, tempat dan waktu pelaksanaan magang, serta sistematika penulisan.

BAB II : Data Umum Perusahaan

Bab ini menjelaskan mengenai profil PT Krisanthium *Offset Printing*, sejarah, manajemen perusahaan, proses bisnis, proses bisnis perusahaan dan ruang lingkup pekerjaan yang dilakukan.

BAB III : Tinjauan Pusaka dan Metodologi Penelitian

Pada bab ini diuraikan tentang teori-teori dan referensi buku maupun jurna serta hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan masalah penelitian yang diunakan sebagai acuan penyelesaian masalah. Lalu diuraikan juga

kerangka dan alur penelitian, objek penelitian yang akan diteliti dan juga metode yang digunakan dalam penelitian.

BAB IV : Pengumpulan Dan Pengelolaan Data

Bab ini menjabarkan langkah-langkah pengolahan data yang dibutuhkan. Data yang dibutuhkan seperti data waktu operasi mesin, waktu downtime, jumlah produksi, dan jumlah produk cacat. Pengelolaan data yang dilakukan bertujuan untuk mendapatkan nilai dari OEE.

BAB V : Analisis

Bab ini berisi tentang pembahasan hasil dari pengolahan data yang telah dilakukan dalam penelitian. Kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI : Penutup

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dalam permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian selanjutnya.

BAB VII : Daftar Pusaka

Pada bagian ini berisi daftar sumber kajian literatur yang dijadikan sebagai kajian dalam menyusun laporan penelitian. Literatur tersebut digunakan untuk menjadi dasar dan penguat penelitian ini akan dilakukan.