

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Praktik kerja lapangan adalah salah satu kegiatan akademik yang berfokus pada kemampuan untuk mengembangkandan menempa ilmu yang telah dipelajari selama menjalani perkuliahan dalam praktiknya, serta mata kuliah yang harus diikuti. Kerja praktek merupakan suatu kesempatan yang diberikan kepada mahasiswa untuk terjun ke lapangan pekerjaan secara langsung sesuai dengan bidang yang di pelajari dengan terlibat langsung dilapangan kerja mahasiswa dapat mendapatkan pengetahuan dan pemahaman yang lebih leluasa dalam kebutuhan perindustrian dan memacu

mahasiswa untuk mengembangkan kemampuan juga pengetahuannya diperlukan pengetahuan dan keterampilan yang memadai untuk dapat mengenali dan melakukan penganalisaan serta memberi alternatif, Praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT. Sinar Garuda Makmurindo yang berlokasi di Jl. Raya Kedamean, Kab Gresik 61175 sebagai Quality Control. Berdasarkan Hal tersebut praktik kerja perlunya untuk mempelajari ilmu baru disini lain sebagai salah satu syarat kelulusan, juga untuk mendapatkan tenaga kerja siap pakai, terampil dan cekatan, selain itu mahasiswa juga mampu menciptakan suatu karya yang bernilai tinggi. PT Sinar Garuda Makmurindo sebuah perusahaan yang bergerak pada proses pembuatan kemasan karton box.

Pada pelaksanaan kerja pratik lapangan ini penulis memilih PT. Sinar Garuda Makmurindo bertujuan mengedintifikasi dan memahami proses alur pembuatan produk jadi. Supply Chain merupakan proses pembuatan barang setengah jadi atau barang yang siapkan dipasarkan. Sedangkan SCM (Supply Chain Management) merupakan jaringan perusahaan – perusahaan yang secara bersama berkerja untuk menciptakan dan menghatarkan sebuah produk ketangan pemakaian akhir, dengan adanya SCM dapat meningkatkan produktivitas total perusahaan dalam rantai suply melalui optimalisasi waktu. Lokasi dan aliran kuwantitas bahan dengan mengetahui semua alur produksi PT. Sinar Garuda Makmurindo diharapkan penulis mendapat pengetahuan terkait topik tersebut.

1.2. Tujuan Kerja Praktek

Adapun dan tujuan kami melaksanakan kerja praktek ini adalah sebagai berikut :

1. Membuka wawasan agar dapat memahami, mengetahui dan mengaplikasikan ilmu yang di

dapat di dunia industri. Dan mampu menyerap serta bersosialisasi dengan dunia kerja secara maksimal.

2. Dapat mempelajari dan memahami secara langsung sistem manajemen dan proses produksi di PT. SINAR GARUDA MAKMURINDO.
3. Belajar mengatasi permasalahan-permasalahan yang ada secara langsung di lapangan.
4. Mengimplementasikan ilmu yang telah di dapatkan untuk kemudian di praktikan di dunia kerja.
5. Menambah pengalaman praktis yang akan berguna sebagai bekal untuk terjun ke masyarakat dan dunia kerja.
6. Melatih skil dari mahasiswa, terutama dari segi tanggung jawab dan disiplin agar terbiasa menghadapi dunia pekerjaan
7. Dapat membandingkan antara teori-teori tentang manajemen dan proses produksi yang telah kami dapatkan pada bangku perkuliahan dengan dunia industri, khususnya pelaksanaan sistem

manajemen dan proses produksi yang dilakukan oleh PT. SINAR GARUDA MAKMURINDO.

1.3. Manfaat Kerja Praktek

1.3.1 Bagi Mahasiswa

- a. Mahasiswa dapat menerapkan ilmu yang didapatkan pada praktik kerja lapangan.
- b. Diharapkan mahasiswa bisa mengembangkan potensi diri setelah lulus nanti dan bekerja di bidangnya.
- c. Mahasiswa dapat belajar berinteraksi secara langsung dengan para pelaku industri atau usaha terkait.
- d. Menambah pengalaman mahasiswa untuk belajar terjun langsung ke dunia kerja dan dunia industri.
- e. Memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk mempraktekkan ilmu yang di dapatnya selama proses perkuliahan

1.3.2 Bagi Perusahaan

- a. Dapat bekerja sama dengan pihak universitas untuk mengembangkan dan menyaring mahasiswa yang berkompeten untuk dijadikan tenaga kerja di perusahaan, dengan tujuan untuk meningkatkan inovasi-inovasi baru untuk mengembangkan produk yang sudah ada ataupun menciptakan suatu produk baru yang menarik.
- b. Memberikan pengenalan kepada mahasiswa mengenai perusahaannya dan memberi pemahaman secara langsung proses produksi yang ada pada perusahaan terkait.

1.4. Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Waktu : 01 Maret – 30 Juni 2023

Tempat Pelaksanaan: PT. Sinar Garuda Makmurindo

Alamat: JL. Raya Kedamean No.88, Area Sawah/Kebun,
Kedamean, Kec. Kedamean, Kab. Gresik, Jawa Timur
61175 (031)7914777

Bagian (Departemen): *Quality Control (QC)*

1.5. Sistematika Penyusun Laporan

Untuk mengetahui gambaran dari laporan ini dan untuk mempermudah dalam memahaminya, maka disusun sistematika penulisan sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Terdiri dari sub bab tujuan praktek kerja lapangan dan sistematika penulisan lapangan. Tujuan kerja lapangan menjelaskan tentang pengertian pengalaman kerja lapangan dan juga tujuan dari pengalaman kerja lapangan. Sub bab sistematika penyusunan laporan menjelaskan tentang pedoman penulisan laporan sesuai dengan buku pedoman PKL.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Terdiri dari sejarah singkat perusahaan yang menjelaskan tentang proses berdirinya perusahaan serta proses berkembangnya perusahaan sampai saat ini, struktur organisasi yang menjelaskan tentang struktur organisasi beserta penjelasan fungsional yang ada baik itu tugas

maupun kewenangannya, dan juga proses produksi yang menjelaskan tentang proses dari bahan baku masuk sampai menjadi keluaran menjadi produk jadi, mesin-mesin/ peralatan yang digunakan untuk proses produksi serta dilengkapi dengan peta proses operasi dan peta aliran proses.

BAB III TOPIK BAHASAN

Menjelaskan tentang latar belakang terjadinya defect mesin corr dan flexco, merumuskan analisis pengendalian defect, mengidentifikasi faktor-faktor penyebab, kemudian merumuskan usulan perbaikan, dan juga merumuskan batasan masalah, asumsi serta skenario penyelesaian.

BAB IV TINJAUAN PUSTAKA

Menjelaskan teori teori yang digunakan dalam penyusunan laporan terdiri dari buku-buku ataupun jurnal modern yang berisi konsep dan teori yang dipakai dalam penyusunan laporan.

BAB V PEMBAHASAN

Bab pembahasan ini menjelaskan tentang pengumpulan dan pengolahan data (berisi tentang data-data yang dibutuhkan untuk memecahkan masalah). Analisa hasil bahasan (berisi tentang hasil dari data yang telah diolah sedemikian rupa).

BAB VI PENUTUP

Menjelaskan tentang kesimpulan dan juga saran. Kesimpulan menjelaskan jawaban dari tujuan penelitian sedangkan saran terdiri dari saran untuk penulis, perusahaan dan juga penelitian lainnya.



BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Profil Perusahaan



PT.SINAR GARUDA MAKMURINDO merupakan sebuah perusahaan yang bergerak pada bidang usaha industri dan perdagangan sub bidang kemasan dari kertas (karton box atau kemasan karton gelombang (kkg). Produk yang kami hasilkan adalah produk-produk kemasan (box, sheet, layer, dan lain-lain). Berdiri sejak tahun 2001, kantor dan pabrik terletak di daerah gresik, dan berdiri di atas lahan seluas 25.000 m². Didukung dengan lebih dari 200

karyawanyang terampil serta mesln berteknologi tinggi. Setelah lebih dari satu decade berdiri, kami selalu menjaga kwalltas, melakukan inovasl, dan fleksiblilitas sesuai dengan perkembangan zaman dan pasar. Hingga saat ini, pelanggan kami tersebar di seluruh penjuru indonesla. Kami akan selalu menjamin kepuasan pelanggan, dengan memberikan harga yang bersalng dan dengan kwalitas yang terbaik. Produk yang kami hasilkan pun beragam, mulai dari karton box standar yang biasa digunakan oleh kemasan makanan dan minuman, sampai dengan medesign karton box yang bentuknya disesuaikan dengan permintaan para pelanggan.

2.2. Visi-Misi dan Kebijakan Mutu

2.1.1 Visi

Menjadi perusahaan paling bagus di bidang industri carton box,yang menghasilkan produk terbaik demi kepuasan pelanggan.

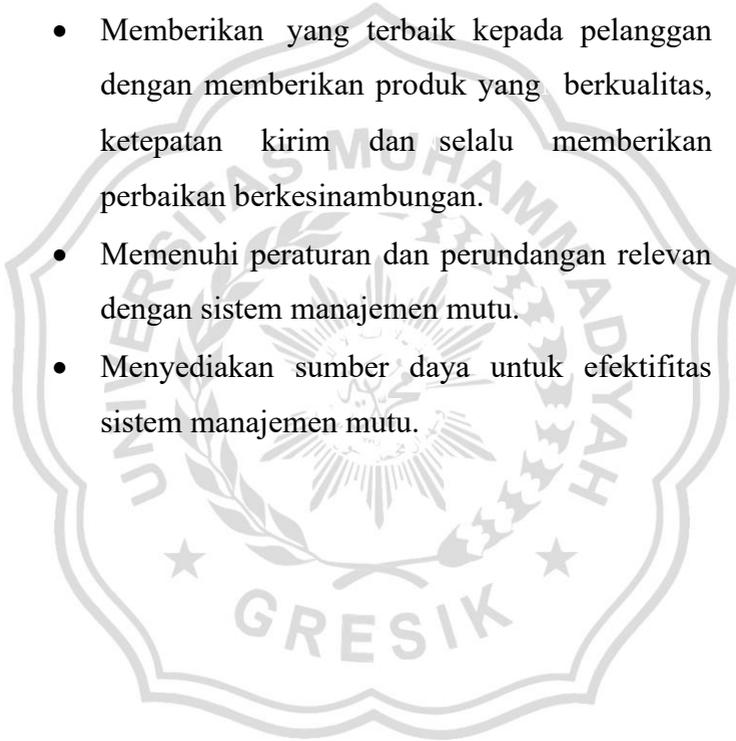
2.2.2 Misi

- Memberikan solusi untuk mitra bisnis kami

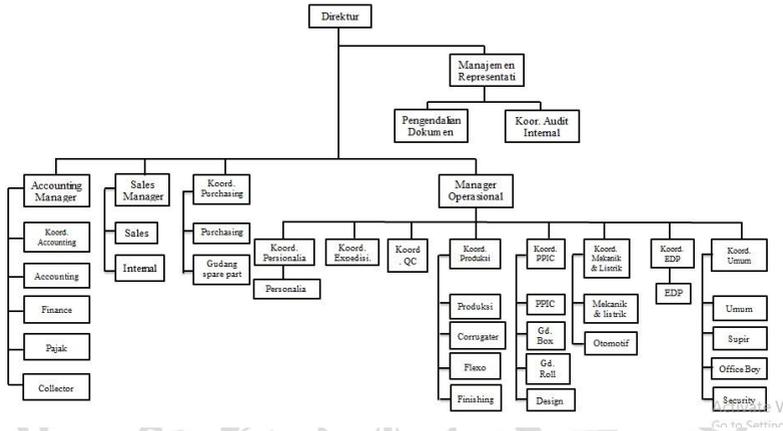
- Memberikan pelayanan terbaik dengan harga kompetitif
- Mengembangkan bisnis yang berkelanjutan

2.2.3 Kebijakan Mutu

- Memberikan yang terbaik kepada pelanggan dengan memberikan produk yang berkualitas, ketepatan kirim dan selalu memberikan perbaikan berkesinambungan.
- Memenuhi peraturan dan perundangan relevan dengan sistem manajemen mutu.
- Menyediakan sumber daya untuk efektifitas sistem manajemen mutu.

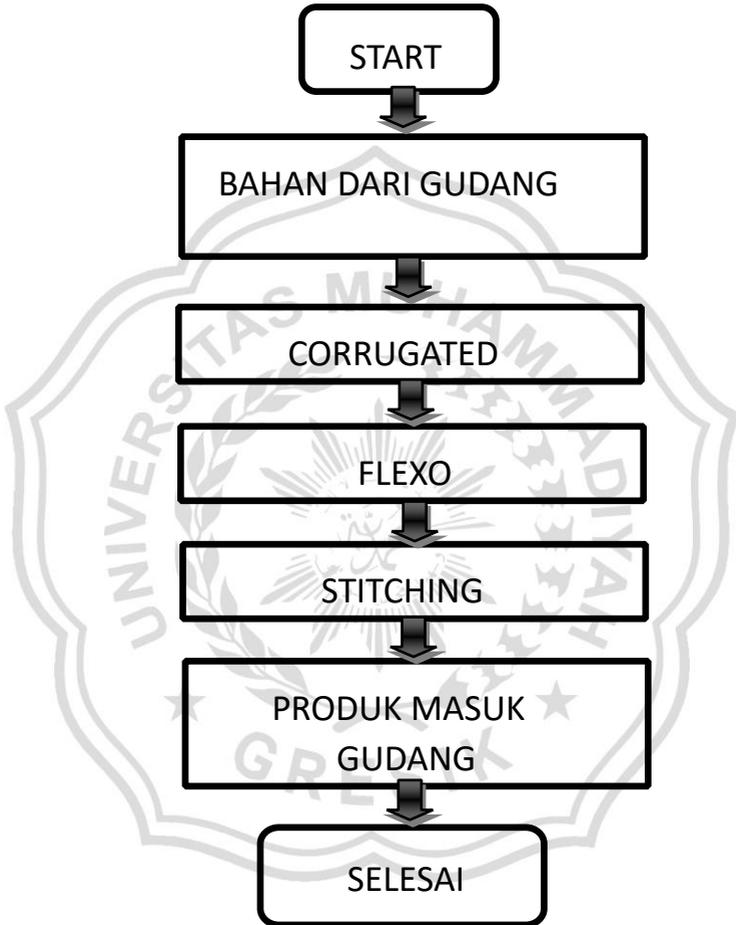


2.3. Struktur Organisasi



Gambar 2. 2 struktur perusahaan





Gambar 2. 4 proses produksi

1. Persiapan bahan baku

Pada proses ini bahan baku *paper roll* diambil dari gudang bahan baku yang akan diproses pada tahap proses produksi akan dilakukan penimbangan terlebih dahulu agar dapat mengetahui beberapa berat bahan yang akan digunakan untuk produksi.

2. Proses Corrugated

Berawal dari bahan baku *paper roll* yang diproses dimesin *Corrugated*. Output mesin ini menghasilkan *Corrugated Sheet Board*. Bahan pembantu pada proses mesin *Corrugated* ini sendiri yaitu berupa lem setengah jadi (biasanya dari larutan tapioka) agar dapat menempelkan lapisan kertas. Penempelan kertas ini dibantu oleh pemanasan dari steam untuk menyempurnakan proses pengeleman.

3. Proses Flexografi

Corrugated sheet yang dihasilkan oleh proses *Corrugated* akan diproses printing dan converting sesuai dengan permintaan konsumen. Metode printing

corrugated sheet ini menggunakan flexography atau cetak tinggi, contoh sederhana dari konsep cetak tinggi adalah steam atau cap. Tullsan di stempel merupakan bagian timbul dan bersifat terbalik, stempel ditekan ke bak tinta kemudian dicap ke kertas atau dokumen. Proses cetak flexo pun prinsipnya sama seperti stempel, namun dilakukan dengan mesin kecepatan tinggi.

4. Proses Finishing

Tahap selanjutnya yaitu merupakan tahap akhir atau *finishing box*. Ada dua pilihan yang dilakukan pada tahap akhir ini yaitu proses lem atau proses jahit. Pada proses ini karton lembaran yang sudah selesai tahap pencetakan akan digabungkan menjadi satu agar bisa dibentuk carton box. Pada umumnya untuk market local lebih suka dijahit tetapi untuk export finishing dilakukan dengan proses lem.

5. Penyimpanan Barang Jadi

Barang jadi yang telah melalui semua tahapan akan dilakukan penyimpanan terlebih dahulu sampai memenuhi jumlah pesanan sebelum dikirim ke *customer*.

2.6. Peralatan Proses Produksi Carton Box

Dalam proses pembuatan Carton Box, PT Sinar Garuda Makmurindo menggunakan mesin-mesin yang dapat membantu proses produksinya. Selain menggunakan mesin, PT Sinar Garuda Makmurindo juga menggunakan peralatan penunjang selanjutnya agar dapat memudahkan dalam proses produksinya. Adapun mesin dan alatnya adalah sebagai berikut :

1. Mesin Corrugated

Mesin Corrugated sendiri yaitu salah satu department utama untuk pembuatan carton box itu sendiri. Persiapan awal pada mesin corrugator adalah persiapan bahan baku berupa sheet carton berbentuk roll yang dimuatkan ke mesin corrugator, lalu lem tapioca yang digunakan untuk merekatkan flute pada sheet carton, dan bahan baku terakhir adalah uap panas yang dihasilkan oleh mesin boiler. Proses

produksi berjalan dengan kecepatan rata-rata 100 sheet /menit.

Mesin corrugated ini sendiri terdapat 5 buah bagian yaitu :

- a. Mesin B flute adalah mesin yang berguna untuk membuat gelombang (lapisan dalam). B flute (gelombang kecil).
- b. Mesin C flute adalah mesin yang berguna untuk membuat gelombang dan single fihs (lapisan dalam). C flute (gelombang sedang).
- c. Mesin Double backer adalah mesin yang berguna untuk penggabungan antara B flute dan C flute dengan cara mencampur roll kertas dan gelombang kertas menggunakan Glue.
- d. Mesin Hot Plate adalah mesin yang berguna untuk mengeringkan kertas yang sudah dicampur Glue kemudian di Press.
- e. Mesin NC Sliter dan Cutter adalah mesin Yang berguna untuk membuat creasing (lekukan) dan alat pengukur Panjang lebar untuk memotong ukuran yang diinginkan oleh customer.



Gambar 2. 5 Mesin Corrugated

2. Mesin Conveyor

Mesin Conveyor atau mesin kompayer merupakan peralatan sederhana yang dapat bergerak dari satu tempat ke tempat lain sebagai alat angkut suatu barang tertentu untuk kapasitas kecil sampai besar. Conveyor dijadikan sebagai alat transportasi yang berguna untuk memudahkan memindah barang lebih cepat dan efisien.

3. Mesin RDC (*Rotary Die Cut*)

Mesin RDC (*Rotary Die Cut*) adalah mesin yang berguna untuk membentuk karton box dengan desain

di luar bentuk standar. Mesin RDC menggunakan pisau khusus yang dibuat pada bagian montage. Pisau khusus ini bentuknya telah disesuaikan dengan desain yang diminta oleh klien.



Gambar 2. 6 Mesin RDC

4. Mesin Up Down

Mesin Up Down adalah mesin yang berguna untuk membuat lapisan tengah (partisi) yang berguna untuk membagi space agar produk satu sama lain tidak berbenturan.



Gambar 2. 7 Mesin Up Down

5. Mesin Slotter

Mesin Slotter Mesin ini digunakan untuk membentuk karton box filler pada kotak biscuit. Mesin ini juga menggunakan pisau desain khusus, namun ukurannya lebih kecil dibandingkan pisau khusus RDC.

6. Mesin Stitching

Mesin Stitching adalah mesin yang berguna untuk melipat karton box yang telah dicetak pada proses sebelumnya atau dijahit dengan menggunakan stapler besar.



Gambar 2. 8 Mesin Stitching

7. Mesin Flexo (Cetak)

Mesin Flexo (Cetak) yaitu salah satu department utama yang kedua untuk proses mencetak sebuah label terhadap produk carton box itu sendiri. Persiapan awal pada mesin cetak adalah persiapan bahan baku berupa tinta cetak dan letter cetak. Letter cetak dilekatkan pada roll cetak supaya bisa mencetak sesuai dengan desain cetakan yang sudah ditentukan sebelumnya. Letter cetakan ini dibuat oleh bagian montage, proses pembuatan letter cetak ini memakan waktu selama satu hari. Lalu tinta cetak dibuat di ruang tinta dengan komposisi campuran yang berbeda. Tinta cetak yang digunakan adalah tinta cetak water based yang dimasukkan ke dalam ember tinta. Setelah persiapan selesai, proses produksi berjalan dengan memasukkan sheet cartons ke dalam mesin cetak, dan proses cetak berjalan dengan kecepatan 200 sheet/menit.



Gambar 2. 9 Mesin Flexo

8. Mesin Folder Glue

Mesin Folder Glue adalah mesin semi otomatis yang berguna untuk merekatkan joint / sambungan terhadap box.



Gambar 2. 10 Mesin Folder Glue

9. Mesin Straping / Finishing

Mesin Straping / Finishing adalah mesin yang berguna untuk mempacking barang (kardus,box,dll) dengan menggunakan tali straping khusus 5mm secara otomatis agar kemasan rekat dan tidak mudah terbuka.



Gambar 2. 11 Mesin Straping