

# Bab I

## Pendahuluan

### 1.1 Latar Belakang

PT. Hartono Istana Teknologi adalah sebuah perusahaan yang memproduksi peralatan elektronik rumah tangga seperti mesin cuci, televisi, *speaker*, *refrigerator*, *water dispenser*, pendingin ruangan (*Air Conditioner*) dan sejenisnya. PT. Hartono Istana Teknologi lebih dikenal dengan nama POLYTRON yang sejatinya merupakan nama brand serangkaian produk yang diproduksi oleh PT. Hartono Istana Teknologi. Perusahaan ini memiliki 3 pabrik yang masing-masing berdiri di Kudus Krpyak seluas  $109.000m^2$ , Kudus Sidorekso seluas  $130.000m^2$ , dan Sayung Semarang seluas  $160.000m^2$ . Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di pabrik yang berdiri di Sayung, Semarang yang terletak di Jl.Raya Semarang-Demak KM 9 Sayung, Semarang. Pabrik ini dikhususkan untuk memproduksi mesin cuci, pendingin ruangan dan lemari es. Lebih tepatnya, praktik kerja lapangan dilakukan pada Departemen Produksi *Home Appliances: Polytron Washing Machine (PWM)*.

Optimasi lini produksi sangat diperlukan untuk meningkatkan produktivitas pada lini produksi suatu produk. Pada lini produksi mesin cuci Polytron atau *Polytron Washing Machine (PWM)*, aktivitas produksi dilakukan dengan urutan bahan mentah dari gudang Polytron dipindahkan ke area produksi. Bahan mentah dan material yang dipindahkan ke area produksi akan ditempatkan di area penyimpanan khusus yang disebut dengan area transit. Area transit berbentuk persegi panjang yang sejajar dengan lini produksi dan berukuran jauh lebih kecil daripada gudang dan berfungsi sebagai tempat merapatnya semua bahan mentah dan material ke lini produksi. Jarak dari area transit ke setiap stasiun kerja pada lini produksi kurang lebih 10 meter. Lini produksi berbentuk memanjang dan menggunakan *conveyor belt* dengan stasiun kerja terletak di sepanjang kiri dan kanan lini produksi. Operator yang bertugas untuk memindahkan

material dari area transit ke stasiun kerja biasa dikenal dengan istilah *joker* di PT. Hartono Istana Teknologi.

Persediaan material yang terdapat pada setiap stasiun kerja telah dibatasi dalam jumlah tertentu. Hal ini bertujuan agar material tidak menumpuk di stasiun kerja karena dapat mengganggu aktivitas operator di stasiun kerja dan dapat mengganggu lalu-lalangnya hand forklift di sekitar stasiun kerja. Masalah yang ditimbulkan dari pembatasan jumlah material ini merujuk pada terjadinya kehabisan persediaan material di stasiun kerja. *Joker* yang bertugas untuk menyuplai material ke stasiun kerja tidak dapat bekerja secara maksimal karena *joker* harus menyuplai semua stasiun kerja di sepanjang lini produksi. Tidak jarang pula operator sendiri yang harus mengambil material ke area transit supaya assembling bisa terus dilakukan. Akan tetapi, hal ini dapat menyebabkan ketidaksesuaian jumlah material dengan pencatatan jumlah material yang ada di area transit.

## **1.2 Batasan Masalah**

Departemen yang dijadikan tempat pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah departemen produksi. Terdapat beberapa bagian produksi yang bergerak pada pabrik Polytron Sayung Semarang ini. Diantaranya adalah produksi mesin cuci, pendingin ruangan dan lemari es. Produksi mesin cuci terbagi menjadi 2 alur produksi yang berjalan, yaitu *Polytron Washing Machine* (PWM) dan *Polytron Automatic Washing Machine* (PAW). PWM dipilih untuk dijadikan tempat pengamatan karena pada alur produksi PWM dirasa masih memerlukan peningkatan produktivitas. Ada pun peningkatan ini difokuskan pada stasiun kerja, prosedur dan operator yang terlibat pada alur produksi PWM. Stasiun kerja yang dipilih hanya pada proses pemasangan *Aluminium Impeller*. Pemilihan stasiun kerja ini dikarenakan *Aluminium Impeller* selalu digunakan pada semua tipe mesin cuci. Sehingga, apabila terjadi pergantian tipe mesin cuci pada lini produksi, penelitian dapat terus dilakukan.

### **1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan**

Berikut merupakan tujuan dari dilaksanakannya Praktik Kerja Lapangan yang dilakukan di PT. Hartono Istana Teknologi:

1. Melihat secara langsung proses pembuatan mesin cuci *Polytron Washing Machine*.
2. Mempelajari penerapan sesungguhnya ilmu-ilmu dan prinsip-prinsip yang selama ini dipelajari pada program studi teknik industri.
3. Mengamati dan menganalisa fenomena yang terjadi seputar aktivitas produksi di PT. Hartono Istana Teknologi.

### **1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan**

Manfaat yang didapatkan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan di PT. Hartono Istana Teknologi adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
  - a. Mahasiswa mendapatkan pengalaman dan pengetahuan mengenai dunia kerja sebagai bekal untuk menghadapi dunia kerja nyata.
  - b. Mahasiswa dapat mengetahui proses produksi manufaktur khususnya di bidang pembuatan kemasan kaleng secara langsung
  - c. Mahasiswa mendapatkan pengetahuan secara langsung mengenai seluruh departemen beserta kaitannya.
  - d. Memperdalam dan meningkatkan pengetahuan, keterampilan serta kreativitas mahasiswa.
2. Bagi Program Studi Teknik Industri
  - a. Menjalin relasi kerjasama yang baik antara Program Studi Teknik Industri dengan perusahaan.
  - b. Mendapatkan masukan sebagai bahan referensi bagi Program Studi Teknik Industri Universitas Ma Chung mengenai materi-materi pelajaran atau kegiatan belajar mengajar agar dapat

menghasilkan SDM yang memiliki prestasi dan minat kerja yang tinggi.

3. Bagi Perusahaan

- a. Menjadi sarana untuk menjalin relasi kerjasama yang baik dengan Universitas Ma Chung.
- b. Mendapatkan pendapat dan masukan sebagai evaluasi kinerja perusahaan.